



NC Error Messages

TNC7
TNC7 basic
TNC7 go
Software NC
xxxxxx-20

NC Error Messages

Valid for:

81762x-20

Release:

10/2025

Copyright © 2025 DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH. Toate drepturile rezervate

Lista cu toate mesajele de eroare

Număr eroare	Descriere
120-0006	Error message Nu se poate citi configurația cheii soft Cause of error Tasta soft specificată nu este conținută în datele de configurare. Error correction Verificați datele de configurare.
120-0007	Error message Nu se poate citi configurația stratului Cause of error Rândul (Stratul) tastei soft configurat nu poate fi citit. Error correction Verificați datele de configurare.
120-0008	Error message Ciclu sau interogare %1 necunoscută Cause of error Ciclul sau dialogul de ciclu specificat nu a fost găsit în datele de configurare. Error correction Verificați datele de configurare.
120-000A	Error message Nu se poate genera meniul Cause of error Problemă software în interfața cu utilizatorul Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
120-000B	Error message Parametru Q %1: Nu se poate citi sau scrie valoarea Cause of error Problemă software în interfața cu utilizatorul Error correction Informați departamentul de service.
120-000C	Error message Grup de chei soft fără primul element Cause of error În datele de configurare este specificat un grup de taste soft, însă nicio tastă soft nu este marcată ca "prima". Error correction Editați datele de configurare.
120-000D	Error message Tipul cheii soft nu este acceptat Cause of error Un timp de tastă soft ilegal a fost utilizat într-un dialog de ciclu. Error correction Editați datele de configurare.
120-000E	Error message ID resursă nevalid Cause of error Problemă software în interfața cu utilizatorul Error correction Informați departamentul de service.
120-000F	Error message Date de configurare nevalide pt. ciclu Cause of error Prea multe taste soft au fost definite într-un dialog de ciclu Error correction Informați departamentul de service.
120-0013	Error message Eroare în interfața de utilizator Cause of error Problemă software în interfața cu utilizatorul. Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
120-0016	Error message Cause of error Eroare de software internă cu finalizare frontală/dialoguri. Error correction Informați departamentul de service.
120-001E	Error message Nu se poate efectua conectarea la rețea: %1 %2 %3 Cause of error Nu s-a putut stabili o conexiune cu unitatea de rețea specificată în "CfgUserPath\ncDir". Error correction Verificați ortografia unității și a numelui de utilizator.
120-001F	Error message Fișierul '%1' nu a fost găsit Cause of error Un fișier necesar nu a putut fi găsit în locația specificată. Error correction Verificați ortografia căii și a numelui fișierului, de exemplu. Dacă este posibil, copiați fișierul în directorul necesar.
120-0027	Error message Nu se poate deschide coada serverului de configurare Cause of error Eroare în comunicația inherentă sistemului. Error correction Informați departamentul de service.
120-0028	Error message Nu se pot citi datele de configurare '%1' Cause of error Eroare în comunicația inherentă sistemului. Error correction Informați departamentul de service.
120-002E	Error message Calea '%1' nu a fost găsită Cause of error Nu a fost găsită o unitate sau un director necesar. Error correction Verificați ortografia căii.

Număr eroare	Descriere
120-0041	Error message Nu sunt disponibile fișiere pentru ajutor online (*.CHM) Cause of error Nu se poate afișa niciun ajutor sensibil la context, deoarece nu sunt disponibile fișiere pentru ajutor Online *.CHM. Trebuie să descărcați fișierele *.CHM de pe pagina de internet HEIDENHAIN și să le salvați în comanda numerică în subfolderul limbii române. Urmați indicațiile din manualul utilizatorului. Error correction - Descărcați fișierele de ajutor de pe pagina HEIDENHAIN (www.heidenhain.de): > www.heidenhain.de > Documentații și informații > Documentații utilizator - Deschideți fișierul Zip și transferați fișierul *.CHM în comanda numerică
125-0067	Error message Eroare la salvarea conținutului ecranului în fișierul %1 Cause of error S-a produs o eroare la salvarea conținutului ecranului în fișier. Error correction Ștergeți toate fișierele nedorite pentru a mări capacitatea memoriei sau informați departamentul dvs. de service pentru control.
125-0068	Error message Fișierul sursă %1 nu a fost găsit Cause of error Un fișier din lista cu exemple de fișiere nu poate fi adresat ca sursă Error correction Informați departamentul de service
125-0069	Error message Fișierul exemplu %1 nu a putut fi copiat. Cod de eroare %2 Cause of error Un fișier din lista cu exemple de fișiere nu a putut fi copiat Error correction Informați departamentul de service

Număr eroare	Descriere
125-006A	Error message Lista pentru copierea exemplurilor de fișiere nu este disponibilă %1 Cause of error Fișierul care conține lista cu exemple de fișiere nu este disponibil Error correction Informați departamentul de service
125-006C	Error message Eroare la actualizarea software: %1 Cause of error Error correction
125-006D	Error message Regulile de actualizare nu sunt îndeplinite. Cause of error Una sau mai multe reguli de actualizare nu au fost respectate. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
125-006E	Error message Actualizare fișier nevalid sau nu există Cause of error Fișierul de actualizare nu a fost găsit sau nu conține o actualizare validă. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
125-006F	Error message Eroare sumă de control pe durata actualizării Cause of error Sumele de control nu se potrivesc cu fișierele de actualizare. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
125-0070	Error message Intrare semnătură nevalidă la actualizare Cause of error O intrare cu semnătură nevalidă a fost descoperită în fișierul de actualizare. Error correction Informați producătorul mașinii unelte

Număr eroare	Descriere
125-0071	Error message Mem. insuficientă Actualizare imposibilă. Cause of error Nu există suficientă memorie liberă pe suportul de date pentru a salva actualizarea. Error correction Eliberați spațiu de memorie
125-0072	Error message Fișierul de siguranță nu a fost găsit Cause of error Pe parcursul actualizării software-ului, controlul creează în mod automat un fișier de rezervă pentru restaurarea nivelului anterior al software-ului. Fișierul de rezervă nu a fost găsit pe suportul de date. Error correction Deplasați-vă la directorul în care a fost salvat fișierul de rezervă.
125-0075	Error message Fișierul ZIP nu conține configurarea comenzii numerice Cause of error A fost selectat un fișier ZIP pentru actualizarea softului, care nu conține un fișier de setup. Error correction - Verificați fișierul ZIP
125-00D2	Error message Nu poate să scrie configurația data '%1' Cause of error Eroare în comunicația inerentă sistemului. Error correction Informați departamentul de service.
125-00D4	Error message În datele de configurare, nu sunt dați liberi timpi de operare pentru editare. Cause of error Deși numărul de cod a fost introdus corect, timpii de operare nu pot fi editați deoarece toate câmpurile timpilor de operare sunt blocate împotriva editării în datele de configurare. Error correction Eliberați câmpurile necesare din datele de configurare.

Număr eroare	Descriere
125-0117	Error message Lista de conexiuni este plină Cause of error A fost atins numărul maxim de conexiuni configurabile. Error correction Ștergeți o conexiune înainte de a adăuga una nouă.
125-011F	Error message Configurarea conexiunii la DNC nu este posibilă Cause of error Nu se poate stabili conexiunea cu DNC. Error correction
125-0120	Error message Solicitare TeleService eronată Cause of error Nu se poate trimite cererea TeleService. Error correction Verificați conexiunile la rețea și reîncercați.
125-0121	Error message Solicitare TeleService eronată Cause of error Parametrul mașinii pentru TeleService este configurat necorespunzător. Error correction Parametrul mașinii pentru TeleService, "CfgServiceRequest", trebuie să fie corect configurat.
125-0149	Error message Limita de deplasare nu a fost preluată Cause of error Datele de intrare pentru o limită sau mai multe limite de deplasare nu a putut fi recepționată. Cauze posibile: - Valoarea domeniului pentru axa modulo a fost dată mai mare decât 360° . - Un program Nc este în lucru. Error correction - Ajustați valorile introduse și încercați să le preluați din nou. - După rularea programului preluați din nou limitele de deplasare.

Număr eroare	Descriere
125-014A	Error message Datele introduse nu sunt active Cause of error Datele introduse nu au fost preluate.. Cauze posibile: - Ați introdus un caracter nepermis. - Următoarele caractere sunt permise: 1234567890. - Ați introdus prea multe caractere înainte sau după separatorul de decimale. Error correction Verificați valoarea introdusă și corectați.
125-014B	Error message Cinematica nu a fost comutată Cause of error Nu a fost efectuată selectarea cinematicii. Cauze posibile: - Se prelucrează un program NC - Înclinarea planului de prelucrare (Tasta soft 3D ROT, funcția PLANE, ciclul 19) este activă - Cinematica este eronată Error correction - Comutați cinematica după rularea programului - Dezactivați înclinarea planului de prelucrare: - Setări înclinarea manuală ca inactivă cu tasta soft 3D ROT sau - Dezactivați înclinarea comandată prin funcția PLANE sau cu ciclul 19 - Anunțați departamentul de Service
125-0163	Error message Unitatea de măsură nu a fost comutată Cause of error Comutarea unității de măsură a afișajului nu s-a putut efectua. Cauze posibile: - Un program NC rulează Error correction - După terminarea programului comutați unitatea de măsură
126-0072	Error message Eroare la autotestare Cause of error Un mesaj nevalid a fost primit în timpul testului propriu-zis. Error correction Informați departamentul de service

Număr eroare	Descriere
126-0075	Error message Eroare la autotest Cause of error În timpul autotestului a apărut o eroare. Error correction - Verificați cablarea și funcționarea corectă a circuitele pentru oprirea de urgență -ES.A și ES.B - Anunțați departamentul de Service
126-0076	Error message Eroare la autotestare Cause of error În timpul autotestului a apărut o eroare.. Error correction - Verificați cablarea și funcționarea corectă a circuitele pentru oprirea de urgență -ES.A și ES.B - Anunțați departamentul de Service
126-007F	Error message Autotestare nu poate fi pornită! Cause of error Înainte de autotest (testul oprire de urgență) a apărut o eroare care împiedică startul testului: - A apărut o eroare la oprirea de urgență - A fost apăsat butonul pentru oprirea de urgență - Circuitul oprire de urgență defect - Temperatura internă a unei componente HSCI este prea mare - Temperatura internă a unei componente HSCI este prea mică - Ventilatorul unei componente HSCI este defect - Lipsește tensiunea de alimentare a unei componente, sau este prea mică sau prea mare - Cablarea HSCI lipsește sau este defectă Error correction - Urmăriți și celelalte mesaje - Stabiliți cu diagnoza de Bus HSCI, care componentă dă eroarea - Verificați circuitul oprire de urgență - Verificați alimentarea componentei HSCI în cauză - Verificați cablarea HSCI - Dacă este posibil schimbați componenta HSCI defectă - Scrieți fișierul de Service și anunțați Service.

Număr eroare	Descriere
126-010F	Error message CC rulează doar cu 500 MHz Cause of error În sistem este cel puțin o unitate de reglare CC, care are cadența de doar 500MHz. Acest lucru duce, în combinație cu utilizarea funcțiilor adaptive ale controlerului, la probleme de performanță. Error correction - Verificați CC și dacă este necesar schimbați-l. - Anunțați producătorul mașinii
126-0110	Error message Software-ul NC nu este aprobat pentru aplicația SF Cause of error - Sistemul de comandă (Hard-ul) a fost recunoscut ca sistem cu Siguranță Funcțională SF de la HEIDENHAIN. Dar soft-ul NC instalat nu are aprobarea pentru aplicației care folosesc Siguranța Funcțională SF integrată de la HEIDENHAIN. - Este instalat un soft NC de testare sau un soft NC neaprobă pentru folosirea Siguranței Funcționale SF integrate Error correction - Instalați o versiune de soft NC, care este aprobată pentru funcționarea cu Siguranța Funcțională SF integrată de la HEIDENHAIN. - Anunțați departamentul de Service
126-0111	Error message Au fost definite prea multe porturi de deconectare Cause of error În fișierul IOC a fost definit mai mult de o ieșire pentru deconectarea mașinii după oprire. Acest lucru nu este permis. Se poate defini maxim doar o ieșire. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați configurarea IO
126-0112	Error message Port de deconectare pe sistemul de Bus incorect Cause of error Ieșirea pentru deconectarea mașinii după oprirea comenzii numerice a fost definită pentru un sistem de bus greșit. Sistemele de bus permise sunt ansambluri PL cu interfețe HSCI sau ansambluri PL interne. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați configurarea IO

Număr eroare	Descriere
126-0113	Error message Ieșirea PLC pentru oprire este definită de mai multe ori Cause of error Atât în fișierul IOC cât și în datele de configurare (parametrii de mașină) este definită o ieșire PLC pentru oprirea comenzii numerice (port de deconectare). Aveți grijă ca datele introduse în datele de configurare să aibă prioritate. Error correction - Verificați configurarea IOC - Verificați datele introduse în configurareDisplaySettings/CfgShutdown (număr parametru de mașină 101600) - Anunțați departamentul de Service
126-0114	Error message Deconectarea automată nu este posibilă Cause of error Deconectarea mașinii, după oprirea comenzii numerice, nu poate fi activată, deoarece configurația IO nu se potrivește în totalitate cu construcția reală a hardware-ului. Intrarea în cauză este dată într-o informație suplimentară. Fișierul IOC nu se potrivește cu construcția hardware-ului. - Opțiunile din configurație nu sunt setate corect. Error correction - Verificați construcția hardware-ului - Verificați configurația IO - Verificați opțiunile - Anunțați departamentul de Service
126-0115	Error message Ieșirea PLC pentru deconectare este definită eronat Cause of error Ieșirea pentru deconectarea mașinii după oprirea comenzii numerice, a fost configurată eronat: - A fost adresată o ieșire la PL-ul intern (de ex. la UEC, UMC), cu toate că nu este disponibil niciun PL intern. - Adresa ieșirii este în afara domeniului permis 00..030. Error correction Verificați datele de configurare (Număr parametru de mașină 101600).

Număr eroare	Descriere
126-0116	Error message Ieșirea PLC pentru deconectare este configurată eronat Cause of error Ieșirea PLC pentru deconectarea mașinii după oprirea comenzii numerice a fost configurată greșit. - A fost adresată o ieșire la un dispozitiv HSCI, cu toate că niciun dispozitiv nu este conectat prin HSCI la comanda numerică. - Dispozitivul HSCI adresat nu este PL. - Ieșirea adresată nu este disponibilă pe PL. Error correction - Verificați datele de configurare (Număr parametru de mașină 101600) - Anunțați departamentul de Service
126-0117	Error message Ieșirea PLC pentru deconectare este configurată eronat Cause of error Ieșirea PLC pentru deconectarea mașinii după oprirea comenzii numerice a fost configurată greșit. Setările din fișierul de configurare CfgShutdown nu sunt aplicabile pentru un PL integrat (de ex. la UEC, UMC) nici pentru un PL conectat prin HSCI (de ex. PLB 62xx). Setările pentru ieșire pe PL intern: - powerOffDevice: neassignat - powerOffSlot: neassignat - powerOffPort: Numărul ieșirii la PL intern (domeniul valoric: 0..30) Setările pentru ieșire pe un PL conectat prin HSCI: - powerOffDevice: Adresa bus al PL - powerOffSlot: Numărul slotului modului (0 pentru modul de sistem și UEC11x) - powerOffPort: Numărul ieșirii care se comută Error correction - Verificați datele de configurare (Număr parametru de mașină 101600) - Anunțați departamentul de Service
126-0118	Error message Ieșirea PLC pentru deconectare este configurată eronat Cause of error A fost selectată deconectarea automată a mașinii după oprirea comenzii numerice, dar nu a fost definită o ieșire PLC nici în datele de configurare nici în fișierul IOC. Error correction - Definiți în fișierul IOC sau în datele de configurare o ieșire PLC pentru deconectare - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
126-0119	Error message Numele parolei %1 pentru notele OEM este prea lung Cause of error - Numele de parolă utilizat pentru pornirea Python-Skript în timpul pornirii comenzi numerice este prea lung. Sunt permise maxim 10 semne. Error correction - Modificați datumul configurației
126-011A	Error message Combinăția de hardware nu este permisă Cause of error În construcția hardwareul detectat apare o combinație nepermisă de componente CC respectiv PL. Exemple: - CC 6106 și CC306 - CC 306 și UEC 112 - CC 306 și componente mai vechi PLB, MB sau TE (fără „Gen 3 ready” respectiv „Gen 3 exclusive”) Error correction - Reconfigurați Hardware-ul - Anunțați producătorul mașinii unelte
126-011B	Error message Eroarea de autotest nu a fost recunoscută pe %2 cu adresa HSCI %3 Cause of error În timpul autotestului nu a fost recepționat un mesaj așteptat. Error correction - Verificați toate conexiunile la și de la acest dispozitiv - Verificați și dacă este cazul schimbați dispozitivul - Anunțați departamentul de Service
126-011C	Error message Nicio reacție la autotest pe %2 cu adresa HSCI %3 Cause of error În timpul autotestului nu a fost recepționat un mesaj așteptat. Error correction - Verificați toate conexiunile la și de la acest dispozitiv - Verificați și dacă este cazul schimbați dispozitivul - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
126-011D	Error message Autotestul nu a fost efectuat pe %2 cu adresa HSCI %3 Cause of error În timpul autotestului nu a fost recepționat un mesaj așteptat. Error correction - Verificați toate conexiunile la și de la acest dispozitiv - Verificați și dacă este cazul schimbați dispozitivul - Anunțați departamentul de Service
126-011E	Error message Drepturi lipsă Cause of error Nu sunteți autorizat să efectuați modul de punere în funcțiune (calibrarea controlerului de curent/măsurarea unghiului de câmp). Error correction - Beneficiați de dreptul NC.SetupDrive, de exemplu dacă introduceți parola unui utilizator autorizat - După aceea reporniți funcțiunea
126-011F	Error message Siguranța nu este asigurată Cause of error Pentru funcțiile de siguranță ale sistemului au fost modificate și nu au fost încă preluate date de configurare relevante. Error correction Vă rog fiți atenți la următoarele indicații la frazele de parametrii, în care au fost modificate date de configurare. Efectuați pentru sistem o recepție a Siguranței funcționale conform instrucțiunilor producătorului mașinii, în timp ce frazele de parametri în cauză sunt active. Opriti sistemul și confirmați în cerere, că Siguranța funcțională a fost testată și preluată cu succes.
126-0120	Error message Date sigure de configurare %1 modificate Cause of error Pentru funcțiile de siguranță ale sistemului au fost modificate și nu au fost încă preluate date de configurare relevante. Error correction Efectuați pentru sistem o recepție a Siguranței funcționale conform instrucțiunilor producătorului mașinii, în timp ce fraza de parametru menționată este activă. Opriti sistemul și confirmați în cerere, că Siguranța funcțională a fost testată și preluată cu succes.

Număr eroare	Descriere
126-0129	Error message Comutare automată în modul de simulare DriveSimul Cause of error - Comanda numerică a fost comutată automat în modul de operare simulare "DriveSimul". Cauze posibile: - Nu este disponibil în sistem niciun controler (CC). - S-au folosit componente din generația 3 de acționări cu siguranță externă dar fără modul PAE. Error correction - Verificați componenta hardware-ului. - Reporniți din nou comanda numerică. - Puneți setarea CfgMachineSimul/MP_simMode pe "DriveSimul". - Anunțați departamentul de Service.
126-012A	Error message Comutare automată în modul de simulare DriveAndEmStopSimul Cause of error - Comanda numerică a fost comutată automat în modul de operare simulare "DriveAndEmStopSimul". Cauze posibile: - Nu a fost recunoscut nici un sistem PL Error correction - Verificați componenta hardware-ului - Reporniți comanda numerică. - Puneți setarea CfgMachineSimul/MP_simMode pe "DriveAndEmStopSimul". - Anunțați departamentul de Service
126-012B	Error message Comutare automată în modul de simulare FullSimul Cause of error Comanda numerică a fost comutată automat în modul de operare Simulare "FullSimul". Cauze posibile: - Nu a fost recunoscut nici un PL nici un panou de operare în sistem. - Nu a fost recunoscut niciun dispozitiv la Bus-ul HSCI. - Setarea CfgMachineSimul/MP_simMode nu se potrivește cu construcția reală a hardware-ului. Error correction - Verificați componentelor hardware - Verificați cablarea HSCI - Verificați tensiunea de alimentare a dispozitivelor - Găsiți mai multe informații în funcțiile de diagnoză ale comenzii numerice (Diagnoză Bus sau TNCdiag) - Reporniți comanda numerică. - Setati setarea CfgMachineSimul/simMode pe "FullSimul" - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
126-012E	Error message Prea multe UM conectate la un CC: Index CC %1 Cause of error - Sunt conectate prea multe invertoare UM la controlerul CC numit. - Per CC sunt permise doar atâtea UM-uri (respectiv conexiuni pentru motoare), câte axe sunt posibile pe CC. Error correction - Împărțiți UM-urile și pe alte CC-uri respectiv ajustați configurarea - Îndepărtați invertoarele UM nefolosite (dacă este posibil folosiți module pentru 1 axă în loc de cele pentru 2 axe) - Anunțați departamentul de Service
126-012F	Error message Componentă: %1 cu nr. de serie: %2 neproiectată Cause of error Într-un sistem cu acționări din generația Gen 3, toate componentele conectate la HSCI-Bus și toate componentele de sarcină trebuie să fie trecute în proiectul IOconfig. Error correction Treceți componentele lipsă în proiectul dumneavoastră IOconfig
126-0130	Error message Proiectarea cu IOconfig incompletă Cause of error Într-un sistem cu acționări din generația Gen 3, toate componentele conectate la HSCI-Bus și toate componentele de sarcină trebuie să fie trecute în proiectul IOconfig. Error correction Treceți componentele lipsă în proiectul dumneavoastră IOconfig și reporniți din nou comanda numerică.
126-0131	Error message TNCdiag nu poate fi pornit Cause of error Eroare internă Error correction Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
126-0132	Error message Sunt conectate prea multe dispoz. HSCI. Actual: %1, permis: %2 Cause of error Sunt conectate prea multe dispozitive la busul HSCI. Error correction - Modificați configurarea mașinii, pentru a evita o depășire a numărului maxim de participanți HSCI - Anunțați producătorul mașinii unelte
126-0133	Error message Sunt conectate prea multe dispoz. CC/UxC. Actual: %1, permis: %2 Cause of error Sunt conectate prea multe dispozitive CC, UEC respectiv UMC la busul HSCI. Error correction - Modificați configurarea mașinii, pentru a evita o depășire a numărului maxim de participanți HSCI - Anunțați producătorul mașinii unelte
126-0134	Error message Sunt conect. prea multe disp. PLB/MB/TE/UxC. Actual: %1, permis: %2 Cause of error Sunt conectate prea multe dispozitive PLB, MB, TE, UEC respectiv UMC la busul HSCI. Error correction - Modificați configurarea mașinii, pentru a evita o depășire a numărului maxim de participanți HSCI - Anunțați producătorul mașinii unelte
126-0135	Error message Sunt conectate prea multe disp. MB/TE. Actual: %1, permis: %2 Cause of error Sunt conectate prea multe panouri operator MB respectiv TE la busul HSCI. Error correction - Modificați configurarea mașinii, pentru a evita o depășire a numărului maxim de participanți HSCI - Anunțați producătorul mașinii unelte

Număr eroare	Descriere
126-0136	Error message Sunt conectate prea multe disp. UVR. Actual: %1, permis: %2 Cause of error Sunt conectate prea multe dispozitive UVR la busul HSCI. Error correction - Modificați configurarea mașinii, pentru a evita o depășire a numărului maxim de participanți HSCI - Anunțați producătorul mașinii unelte
126-0137	Error message Sunt prea multe terminale I/O. Actual: %1, permis: %2 Cause of error Sunt disponibile prea multe terminale I/O la dispozitivele PLB/MB/TE/UEC respectiv UMC. Terminalele sigure funcțional se consideră ca fiind un terminal. Este posibil ca să fie detectate mai multe terminale, decât sunt prezente fizic la dispozitiv. Unele dispozitive au terminale interne care sunt incluse în această numărare din motive tehnice. Error correction - Modificați configurarea mașinii, pentru a evita o depășire a numărului maxim de terminale - Anunțați producătorul mașinii unelte
126-0138	Error message Fișierul IOC pentru proiectarea hardwareului nu a fost încărcat Cause of error Sistemul nu a putut încărca fișierul IOCP pentru proiectare, deoarece - lipsește numele căii din datele de configurare - în numele căii configurate nu a fost găsit niciun fișier - fișierul este eronat sintactic Error correction - Verificați configurația și arborele cu directori - Instalați fișierul corect

Număr eroare	Descriere
126-0139	Error message Un aparat HSCI proiectat nu poate fi alocat Cause of error Dispozitivul proiectat în fișierul IOCP nu poate fi alocat la dispozitivul găsit la această adresă HSCI. Cauze posibile: - Eroare la încărcarea fișierului IOCP - Opțiunea pentru configurarea extinderii hardware-ului a fost setată incorect - Un alt dispozitiv a fost conectat - Dispozitiv neconectat la adresă sau este conectat suplimentar - Dispozitive conectate într-o altă ordine Error correction - Verificați proiectarea și opțiunile efective - Verificați cablajul ptr HSCI-Strangs - Pentru aceasta puteți utiliza funcția de diagnoză a comenzii numerice.
126-013A	Error message Modulul proiectat la aparatul HSCI nu poate fi asociat Cause of error Dispozitivul HSCI %2 proiectat pentru modulul %1 nu se potrivește cu modulul găsit la acest slot. Cauze posibile: - S-a încărcat un fișier IOCP greșit - Opțiunea relevantă pentru evaluarea proiectării a fost setată greșit în configurare - Modulul nu este conectat sau este conectat suplimentar - Este conectat un alt modul - Module conectate în altă ordine Error correction Verificați proiectarea și configurarea opțiunilor asociate respectiv al modulelor conectate. Pentru aceasta puteți utiliza funcțiile de diagnoză ale comenzii numerice.

Număr eroare	Descriere
126-0143	Error message Automatic switchover in simulation mode FullSimul Cause of error The control was automatically switched to "FullSimul" simulation mode. Possible causes: - Neither a PL nor a machine operating panel was detected in the system. - No devices were detected at the HSCI bus. - The CfgMachineSimul/MP_simMode setting doesn't match the real hardware components installed. Information from the control: %1 Error correction - Check the hardware components - Check the HSCI cable connections - Check the voltage supply to the devices - Note further information in the control's diagnostic functions (bus diagnostics or TNCdiag) - Restart the control - Set CfgMachineSimul/simMode to "FullSimul" - Contact your service agency
126-0144	Error message Automatic switchover in simulation mode 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

Număr eroare	Descriere
126-0145	Error message Hardware setup not permissible Cause of error An impermissible combination of devices with and without integrated functional safety (FS) was detected: - In a system with integrated functional safety (FS), a PLB 62xx, a PLB 61xx, or an MB or TE machine operating panel without functional safety (FS) was detected. - In a system without integrated functional safety (FS), a PLB 62xx, a PLB 61xx, or an MB or TE machine operating panel with functional safety (FS) was detected. - In a system with integrated functional safety (FS), a device was detected that is not approved for use in systems with functional safety (FS) (for example, older UM, UE, UR, UEC units). - The parameter MP_simMode = DriveSimul has been set in a system with integrated functional safety (FS). These combinations are not permitted. The control is prevented from continuing booting. Information from the control: %1 Error correction - Check the hardware components and correct them if necessary - Check the entry in MP_simMode and correct it if necessary - Contact your machine manufacturer
126-0146	Error message Hardware combination not permitted 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

Număr eroare	Descriere
126-0147	Error message Automatic switchover in simulation mode 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 Eroare verificare procesor Cause of error Eroare de sistem Error correction Informați departamentul de service.
130-0002	Error message Eroare fatală de sistem internă Cause of error Eroare de sistem Error correction Informați departamentul de service.
130-0066	Error message Cause of error Eroare aritmetică. Valoare prea mică. Error correction Informați departamentul de service.
130-0067	Error message Cause of error Eroare aritmetică. Valoare prea mare. Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
130-0068	Error message Cause of error Eroare de sistem Error correction Informați departamentul de service.
130-0069	Error message Cause of error - Eroare de sistem Error correction Informați departamentul de service.
130-006A	Error message Cause of error - Eroare de sistem Error correction Informați departamentul de service.
130-006B	Error message Cause of error - Eroare de sistem Error correction Informați departamentul de service.
130-006C	Error message Cause of error - Eroare de sistem Error correction Informați departamentul de service.
130-006D	Error message Cause of error - Eroare de sistem Error correction Informați departamentul de service.
130-006F	Error message Cause of error - Eroare de sistem Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
130-0070	Error message Cause of error - Eroare de sistem Error correction Informați departamentul de service.
130-0096	Error message Cause of error Eroare de sistem cu anulare prelucrării Error correction Informați departamentul de service.
130-0097	Error message Cause of error - Eroare de sistem Error correction Informați departamentul de service.
130-0098	Error message Cause of error - Eroare de sistem Error correction Informați departamentul de service.
130-0099	Error message Accesare fișier reușită Cause of error Informație pentru utilizator în legătură cu faptul că accesul a reușit. Error correction

Număr eroare	Descriere
130-009A	Error message Eroare sistem de fișiere Cause of error 1.) Numele căii conține mai mult de șase subdirectoare. 2.) Numele căii conține un nume de fișier sau director cu mai mult de 16 caractere. 3.) Numele căii conține două sau mai multe extensii de nume de fișier sau o extensie de fișier cu mai mult de 3 caractere. 4.) A survenit o eroare de sistem în timpul accesării fișierului. Error correction 1.) și 2.) Salvați fișierul în alt director sau sub alt nume mai scurt. 3.) Salvați fișierul cu o singură extensie pentru nume, cu nu mai mult de 3 caractere. 4.) Informați departamentul de service.
130-009B	Error message Fișier negăsit Cause of error Calea indicată nu conține niciun fișier. Error correction Corectați numele căii date.
130-009C	Error message Nume fișier ilegal Cause of error A fost dat un nume de cale nevalid (de exemplu un nume de cale conținând caractere ilegale). Error correction Corectați numele căii date.
130-009D	Error message Prea multe fișiere deschise Cause of error Fișierul nu a putut fi deschis deoarece prea multe fișiere sunt deschise deja. Există o limită pentru numărul de fișiere deschise simultan. Error correction Închideți fișierele de care nu mai aveți nevoie.

Număr eroare	Descriere
130-009E	Error message Accesul la fișier nu e posibil Cause of error 1.) Accesul la fișiere a fost refuzat. 2.) O altă aplicație scrie deja în fișier. Error correction 1.) Verificați drepturile de acces la fișier și îndepărtați orice protecție la scriere existentă. 2.) Închideți fișierul în aplicația care a blocat accesul la fișier.
130-009F	Error message Accesul la fișier nu e posibil Cause of error Fișierul a fost deschis numai pentru citire și nu se poate scrie în el. Error correction Salvați fișierele cu alte nume.
130-00A0	Error message Directorul nu a putut fi șters Cause of error Directorul curent nu poate fi șters. Error correction Mai întâi, selectați alt director.
130-00A1	Error message Contin. intrare fișier imposib. Cause of error TNC nu mai poate salva alte fișiere. Error correction Ștergeți orice fișiere de care nu mai aveți nevoie.
130-00A2	Error message Accesul la fișier nu e posibil Cause of error Unitatea nu permite poziționarea în fișier sau poziționarea nu se află la începutul unei linii. Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
130-00A3	Error message Unitatea nu este pregătită Cause of error Eroare hardware în timpul accesării fișierului. Error correction Verificați dacă echipamentul, de exemplu un adaptor de rețea, este conectat corect.
130-00A4	Error message Accesul la fișier nu e posibil Cause of error Fișierul este utilizat deja de altă aplicație. Error correction Închideți fișierul în aplicația care are acces la fișier.
130-00A5	Error message Accesul la fișier nu e posibil Cause of error Accesul la o anumită porțiune din fișier a fost blocat de altă aplicație. Error correction Închideți fișierul în aplicația care a blocat accesul la fișier.
130-00A6	Error message Contin. intrare fișier imposib. Cause of error Fișierul nu a putut fi salvat, deoarece suportul de date este plin. Error correction Ștergeți fișiere inutile de pe suportul de date.
130-00A7	Error message Program incomplet Cause of error A fost găsit un sfârșit neașteptat al fișierului. Error correction Asigurați-vă că fișierul este complet.
130-00A8	Error message Accesul la director nu este posibil Cause of error Accesul la director a fost refuzat. Error correction Verificați privilegiile de acces la fișier și, dacă este necesar, anulați o protecție la scriere existentă.

Număr eroare	Descriere
130-012C	Error message Cause of error Sistemul nu mai este logic. Error correction Informați departamentul de service.
130-012D	Error message Cause of error Sistemul nu poate fi inițializat, deoarece nu sunt disponibile toate obiectele. Error correction Informați departamentul de service.
130-012E	Error message Cause of error Sistemul nu poate fi inițializat, deoarece nu sunt disponibile toate obiectele. Error correction Informați departamentul de service.
130-012F	Error message Cause of error Sistemul nu poate fi inițializat, deoarece nu sunt disponibile toate obiectele. Error correction Informați departamentul de service.
130-0130	Error message Cause of error Eroare de comunicare în cadrul sistemului Error correction Informați departamentul de service.
130-0131	Error message Cause of error Sistemul nu poate fi inițializat, deoarece nu sunt disponibile toate obiectele. Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
130-0132	Error message Cause of error Sistemul nu poate fi inițializat, deoarece nu sunt disponibile toate obiectele. Error correction Informați departamentul de service.
130-0133	Error message Cause of error Sistemul nu poate fi inițializat, deoarece nu sunt disponibile toate obiectele. Error correction Informați departamentul de service.
130-0134	Error message Cause of error Sistemul nu poate fi inițializat, deoarece nu sunt disponibile toate obiectele. Error correction Informați departamentul de service.
130-0135	Error message Cause of error Sistemul nu poate fi inițializat, deoarece nu sunt disponibile toate obiectele. Error correction Informați departamentul de service.
130-0136	Error message Cause of error Sistemul nu poate fi inițializat, deoarece nu sunt disponibile toate obiectele. Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
130-0137	Error message Error: Proces %1 s-a term. neaște. Cause of error A started process ended irregularly. Possible causes: - Faulty script or error in implementation - Memory assigned for script is exhausted - Other system resources are exhausted Error correction - Check the log files of the script for clues. If required, edit the script. - You might find further information in the log files of the control and the operating system. - Increase the memory assigned for the script.
130-0190	Error message Nu s-a putut deschide ClientQueue (%1) Cause of error Error correction
130-0191	Error message Fișierul jurnal nu a putut fi salvat. Cause of error Fișierul jurnal nu a putut fi salvat în numele de cale/fișier specificat. Error correction Introduceți alt nume de cale/fișier pentru salvare.
130-0192	Error message ASERȚIUNE: Cond de consecvență nu a fost îndeplinit Cause of error Eroare de sistem Error correction Informați departamentul de service.
130-0193	Error message INFORM.:%1 Cause of error Error correction
130-0194	Error message Cause of error Eroare de comunicare în cadrul sistemului Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
130-0195	Error message Cause of error Nu s-a putut porni niciun alt job pt. timp. Error correction Informați departamentul de service.
130-0196	Error message Cause of error Memorie disponibilă insuficientă. Error correction Informați departamentul de service.
130-0197	Error message Clasă de evenimente nevalidă în următoarea eroare! Cause of error Eroare de sistem Error correction Informați departamentul de service.
130-0199	Error message Eroare OEM fără informații suplimentare Cause of error Textul de eroare nu a fost găsit. Error correction Introduceți textul de eroare în fișierul pentru text de eroare și/sau salvați fișierul cu textul de eroare în directorul corespunzător.
130-019A	Error message Eroare ciclu fără informații suplimentare Cause of error Textul de eroare nu a fost găsit. Error correction Introduceți textul de eroare în fișierul pentru text de eroare și/sau salvați fișierul cu textul de eroare în directorul corespunzător.
130-019B	Error message %1 Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
130-019C	Error message Salvare fișiere de service... Cause of error Fișiere de service sunt salvate în scopul diagnosticării. Error correction Informați departamentul de service.
130-019D	Error message Jurnalul de erori nu a putut fi deschis. NOTĂ: Nu vor fi jurnalizate mesaje de eroare sau mesaje informative. Cause of error Jurnalul este protejat la scriere. Error correction Eliminați protecția la scriere sau redenumiți sau ștergeți jurnalul.
130-01A1	Error message Eroare la salvarea fișierului de Service Cause of error La încărcarea fișierelor default a apărut o eroare. Error correction Refaceți din nou fișierul default. Dacă este necesar salvați cu tasta softa FISIERE SERVICE SALVARE
130-01FA	Error message Condiție incorectă în instrucțiunea de comutare Cause of error Error correction
130-01FB	Error message Nicio confirmare de la aplicația %1 Cause of error Aplicații nu confirmă închiderea fișierelor de urmărire în scop de diagnosticare. Error correction Nu este posibilă nicio corecție a erorilor.
130-01FC	Error message Eroare de sistem Cause of error A fost apelată o funcție încă neimplementată a unui server. Error correction Informați departamentul de service

Număr eroare	Descriere
130-01FD	Error message Eroare de sistem Cause of error Un server nu poate găsi expeditorul unui mesaj. Error correction Informați departamentul de service
130-01FE	Error message Eroare internă de comunicare Cause of error Un sistem de servicii intern nu a putut livra un răspuns la o întrebare. Procedura a fost întreruptă. Cauze posibile:: - Comunicarea între sistemul de servicii interne a fost întreruptă. - Destinatarul nu mai putea fi contactat când a trebuit dat răspunsul (de ex. depășire timp sau sfârșit de proces). - În cazuri rare: scurtă mărire a încărcării sistemului la procese intensive, ca generarea fișierului de service. Error correction - Dacă apare mesajul doar la salvarea fișierului de service, de regulă poate fi ignorat. - Dacă mesajul re apare sau dacă apare independent de generarea fișierului de service: verificați încărcarea sistemului. - Dacă este cazul luați legătura cu producătorul mașinii, pentru a limita cauzele posibile.
130-01FF	Error message Eroare de sistem Cause of error A survenit o eroare software. Error correction Informați departamentul de service
130-0200	Error message Decalarea de origine din configurație %1 - %2 conține erori Cause of error Punctul de origine pentru configurația dată conține erori și nu a fost acceptat pentru operația de control. Error correction Corectați datele de configurare date sau informați producătorul sculei dvs. pentru mașină.

Număr eroare	Descriere
130-0201	Error message Decalarea de origine din configurație %1 - %2 conține erori Cause of error Decalarea de origine din configurație are erori. Valorile eronate au fost înlocuite cu valori prestabilite. Error correction Corectați decalarea de origine din configurație sau informați producătorul mașinii.
130-0202	Error message Program NC anulat Cause of error Programul NC a fost anulat din cauza unei erori. Error correction Notați mesajele de eroare suplimentare. Dacă nu mai apar mesaje de eroare, informați departamentul dvs. de service.
130-03EE	Error message Fișierul există deja Cause of error Fișierul nu poate fi generat deoarece un fișier cu același nume există deja. Error correction Salvați fișierul cu alt nume.
130-03EF	Error message Accesul la fișier nu e posibil Cause of error Fișierul conține date într-un format ilizibil. Error correction Selectați alt fișier sau informați departamentul dvs. de service.
130-03F0	Error message Director negăsit Cause of error Directorul specificat nu există sau a fost șters. Error correction Selectați alt director.

Număr eroare	Descriere
130-03F1	Error message Unitatea nu a fost găsită Cause of error Unitatea specificată nu este conectată. Error correction Selectați altă unitate.
130-0414	Error message Fișierele de service nu au putut fi salvate Cause of error A survenit o eroare la salvarea fișierelor de service. Error correction Încercați să salvați din nou. Dacă este cazul, reporniți înainte controlul. Anunțați departamentul de service dacă problema re apare.
130-0415	Error message Nu există asistență online pt. eroare! Cause of error Error correction
130-07D0	Error message Fișierul nu a fost găsit: %1 Cause of error Calea indicată nu conține niciun fișier. Error correction Corectați numele căii date.
130-07D1	Error message Eroare la deschiderea/închiderea unui fișier ZIP (%1) Cause of error TNC-ul nu a putut crea sau închide fișierul zip. Fișierul ar putea fi corupt. Error correction Încercați să creați din nou fișierul zip.
130-07D2	Error message La salvarea unui fișier ZIP a apărut o eroare Cause of error TNC-ul nu a putut salva cel puțin un fișier la întocmirea fișierului de Service. Error correction Nu este posibilă remedierea.

Număr eroare	Descriere
130-07D4	Error message Tasta poate fi blocată Cause of error Una sau mai multe taste au fost apăstate mai mult de 5 secunde. Error correction Dacă problema persistă: Anunțați departamentul de service. Apăsăți tastele SHIFT, CTRL și ALT.
130-07D5	Error message Transferul parametrilor nu este posibil Cause of error Parametri de mașină nu au putut fi scriși, pentru că activitățile din background blochează accesul la configurația mașinii. Error correction - Închideți activitățile din background. - Stabiliți sigur că la ajustarea offset-ului, că axa se află în servo control și fereastra de control este accesabilă.
130-07D6	Error message Driverul ,%1'nu reacționează! Cause of error Rețeaua nu mai este disponibilă sau nu mai reacționează. Error correction - Verificați rețeaua - Verificați dacă calculatorul conectat este activ - Verificați cablul și ștecherul cablului de rețea - Verificați activitatea interfeței de ethernet. LED-urile trebuie să lumineze sau să clipească. - Verificați setările rețelei cu ajutorul unui specialist în rețele.
130-07D7	Error message Pornirea programului sau selectarea programului au eșuat Cause of error Acțiunea a fost împiedicată de o reconfigurare care s-a făcut în același timp sau de o eroare de configurare. Error correction - Terminați simularea care rulează în modul de operare test program - Înlăturați eroarea de configurare
130-07D8	Error message Aplicația nu poate fi pornită Cause of error Lipsește autorizarea pentru dreptul de rulare aplicației Error correction

Număr eroare	Descriere
130-07E2	Error message Conexiune nesigură DNC (%1) recunoscută de %2 Cause of error O aplicație a stabilit o conexiune DNC nesigură cu comanda numerică sau a încercat s-o facă. Notă: Pentru a crește semnificativ siguranța IT, conexiunile DNC mai sunt permise doar printr-un tunel SSH. Această conexiune nesigură a putut fi stabilită doar pentru că acest lucru a fost permis explicit în parametrul de mașină allowUnsecureRPC. În viitor nu va mai fi permis, ca conexiuni nesigure să fie făcute prin configurarea mașinii. Error correction - Migrați aplicația afectată la o conexiune DNC sigură. HEIDENHAIN oferă pentru aceasta o configurație pentru o configurare sigură. - Utilizați cea mai nouă versiune a HEIDENHAIN-Tools (de ex. TNCremo) și configurați o conexiune sigură. - În cazul în care aplicația nu provine de la HEIDENHAIN: anunțați producătorul respectivei aplicații.
130-07E3	Error message A fost găsită o conexi. (%1) nesig. ptr utiliz. %2 Cause of error O aplicație a stabilit o conexiune LSV2 nesigură cu comanda numerică sau a încercat s-o facă. Notă: Pentru a crește semnificativ siguranța IT, conexiunile LSV2 mai sunt permise doar printr-un tunel SSH. Această conexiune nesigură a putut fi stabilită doar pentru că acest lucru a fost permis explicit în parametrul de mașină allowUnsecureLsv2. În viitor nu va mai fi permis, ca conexiuni nesigure să fie făcute prin configurarea mașinii. LSV2 nu va mai fi susținut în următoarea versiunea a softului NC. Error correction - Migrați aplicația afectată la o conexiune sigură. HEIDENHAIN oferă pentru aceasta o configurație pentru o configurare sigură. - Utilizați cea mai nouă versiune a HEIDENHAIN-Tools (de ex. TNCremo) și configurați o conexiune sigură. - În cazul în care aplicația nu provine de la HEIDENHAIN: anunțați producătorul respectivei aplicații.

Număr eroare	Descriere
140-0001	Error message Copia de rezervă a datelor de configurare nu pot fi create. Cause of error La scrierea datelor de configurare se generează o copie de siguranță al fișierului cu parametrii. Acest fișier nu a putut fi creat. - Fișierul este protejat la scriere - Driverul este plin - Problemă cu harddiscul Error correction - Înlăturați protecția la scriere - Ștergeți datele de care nu aveți nevoie de pe harddisc sau de pe cardul de memorie, pentru a crea spațiu de memorie liber.
140-0002	Error message Fișierul de configurare '%1' nu poate fi scris. Cause of error Fișierul nu poate fi deschis pentru scriere. - Fișierul este protejat la scriere - Unitatea este plină - Problemă cu hard-disc-ul Error correction - Îndepărtați protecția la scriere. - Ștergeți fișierele inutile de pe hard disc pentru a crea spațiu.
140-0004	Error message Fișierul de configurare '%1' nu a fost găsit. Cause of error Un fișier de parametri specificat în fișierul "configfiles.cfg" nu a fost găsit. - Fișier de parametri introdus incorect - Director incorect pentru fișierul de parametri introdus - Fișier de parametri șters Error correction - Corectați fișierul "configfiles.cfg" sau "configfile.cfg". - Specificați fișierul corect în regula de actualizare. - Creați un fișier de parametri sau copiați-l în directorul dorit.

Număr eroare	Descriere
140-0005	Error message Obiectul de date '%1' '%2' nu a fost finalizat Cause of error Un obiect de configurare dintr-un fișier de configurare este incomplet. Unul sau mai mulți parametri de configurare lipsesc. Obiectul de configurare incomplet este identificat prin numele obiectului și cheia obiectului. Cauze posibile: - Datele de configurare existente aparțin unei versiuni de software mai vechi - Fișierul de date a fost editat manual Error correction - Definiți regula de actualizare sau informați departamentul dumneavoastră de service - Utilizați editorul de configurare pentru a completa în totalitate obiectul de parametri
140-0006	Error message Cheia obiectului de date '%1' nu a fost inițializată. Cause of error Cheia unui obiect de parametri lipsește. Error correction Introduceți cheia pentru toate obiectele de parametri.
140-000A	Error message Fișierul ini pt. ciclu '%1' nu a fost găsit. Cause of error Fișierul de ciclu specificat în obiectul de parametri "CfgJhPath" sau "CfgOemPath" nu a fost găsit. Este dat numele fișierului negăsit. - Fișier incorect introdus - Obiect incorect introdus - Fișier șters Dacă fișierul este prezent, problema poate fi cauzată de date introduse incorect. - Date introduse incorect sau incomplet - Definiții incorecte ale ciclului, parametrului sau textului Error correction - Corectați informațiile despre fișier. - Creați un fișier sau copiați unul în directorul corespunzător. - Utilizați CycleDesign pentru a corecta definițiile de cicluri.

Număr eroare	Descriere
140-000B	Error message Cuvânt cod necunoscut '%1' în fișierul ini pt. ciclu. Cause of error Un cuvânt cheie necunoscut a fost găsit într-un fișier de ciclu. - Incorrect cycle file - Incorrect version of CycleDesign - Incomplete or incorrect cycle definition Error correction - Utilizați fișierul de ciclu corect. - Utilizați versiunea corectă de CycleDesign. - Utilizați CycleDesign pentru a corecta definiția de ciclu.
140-000D	Error message Nu a fost găsit niciun text pt. numele de text '%1' Cause of error Într-un fișier de parametri, numele de text introdus pentru un text dependent de limbă nu a fost găsit. - Textul nu este încă definit - Fișierul de text nu este compilat - Fișierul de text nu a fost copiat în sistemul țintă - Nume incorect introdus Error correction Dacă nu a fost introdus text: - Definiți textul într-un fișier de resurse - Compilați fișierul pentru text - Copiați fișierul pentru text în sistemul țintă În caz contrar, introduceți un nume de text existent sau corectați numele textului respectiv.
140-000F	Error message Modulul '%1' nu a fost deschis. Cause of error Un modul nu este conectat la serverul de configurare. - Această operație necesită să fiți conectat. - Ați încercat să vă deconectați. Error correction Informați departamentul de service.
140-0010	Error message Modulul '%1' nu are acces de scriere general. Cause of error S-a efectuat o încercare de setare a protecției generale la scriere pe serverul de configurare. Cu toate acestea, protecția la scriere este deja activă și nu poate fi setată din nou. Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
140-0011	Error message '%1' nu are acces de scriere general. Cause of error Un modul încearcă să anuleze protecția generală la scriere, care însă nu a fost rezervată de acest modul. Error correction Informați departamentul de service.
140-0012	Error message Mesaj necunoscut '%1' pt. serverul de configurare. Cause of error Eroare internă software Error correction Informați departamentul de service.
140-0013	Error message Accesul de scriere pt. '%1' '%2' nu a fost rezervat. Cause of error Eroare internă software Error correction Informați departamentul de service.
140-0014	Error message Tip de fișier incorect '%1' cu '%2'. Cause of error Eroare internă software Error correction Informați departamentul de service.
140-0015	Error message Șirul de caractere '%1' nu a fost găsit în '%2'. Cause of error Un șir de caractere incorect a fost găsit într-un fișier de ciclu. - Fișierul este defect - Versiune incorectă a CycleDesign în uz Error correction - Utilizați CycleDesign pentru a crea un nou fișier de ciclu. - Utilizați versiunea corectă de CycleDesign.
140-0016	Error message Mesaj ZERO '%1' Cause of error - Memorie principală insuficientă - Eroare de control internă Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
140-0017	Error message Parametrii mașinii au fost modificați. Opriți controlul și reporniți. Cause of error Au fost modificate fișiere de configurare care necesită o resetare a controlului pentru ca datele modificate să intre în vigoare. Error correction - Opriți programele NC și toate traversările. - Apăsați butonul de oprire de urgență. - Reporniți controlul.
140-0018	Error message Obiectul de date '%1' '%2' există deja în fișier Cause of error Un obiect de date de configurare cu tasta specificată există deja. Error correction - Verificați dacă sunt utilizate fișierele de date de configurare corecte, de exemplu, dacă unul dintre fișiere nu este utilizat de două ori. - Verificați dacă un obiect de date nu este deja disponibil în alt fișier. - Modificați tasta pentru unul dintre obiectele de date de configurare redundante. - Ștergeți unul din obiectele redundante.
140-0019	Error message Eroare internă software Cause of error Eroare internă software. Error correction Informați departamentul de service.
140-001A	Error message Obiectul de configurare '%1' '%2' nu a fost găsit Cause of error Un obiect de date de configurare necesar pentru începerea controlului nu există. Error correction - Verificați configurația utilizată - Verificați datele de configurare

Număr eroare	Descriere
140-001B	Error message Nu a fost obținută o confirmare a modificării de la '%1' Cause of error Eroare de control internă. Au fost modificate date de configurare. După notificarea modificării, nu toate au returnat confirmări în intervalul de timp necesar. Modulul care nu a confirmat va fi listat în textul suplimentar. Error correction Informați departamentul de service.
140-001D	Error message Schimbare param. în timpul rulării unui program sau al unui macro Cause of error Ați încercat să modificați date de configurare în timpul rulării unui program. Aceste date nu pot fi modificate în timpul rulării unui program (se aplică pentru erorile de resetare, de rulare sau de referință). Informațiile suplimentare indică numele obiectului de date care nu poate fi modificat în timpul rulării programului. Error correction Selectați oprirea NC pentru programele care rulează în Bloc unic de rulare program, Rulare test și grafice de programare și apoi selectați oprirea internă. Apoi salvați datele din nou.
140-001E	Error message Parametru blocat la editare Cause of error Există două cauze posibile: 1. S-a încercat modificarea datelor de configurare în timp ce o notificare de modificare se afla încă în așteptare. Ultima modificare și notificare se află încă în curs. 2. S-a încercat pornirea unui program în timp ce o notificare de modificare a configurării se afla încă în curs. Error correction 1. Încercați din nou să salvați. 2. Reporniți programul.
140-001F	Error message Pornire progr: Ob.de date cu protecție la scriere nu sunt permise Cause of error S-a încercat pornirea unui program deși există încă obiecte de date protejate la scriere sau accesul la scriere a fost rezervat pentru obiecte de date. La pornirea programului, accesul la scriere trebuie permis pentru toate obiectele. Error correction Reporniți programul.

Număr eroare	Descriere
140-0020	Error message Numele modulului lipsește sau nu este cunoscut '%1' Cause of error Eroare internă software. În timpul unei solicitări, un modul nu a introdus identificarea sa sau a introdus-o greșit. Error correction Informați departamentul de service.
140-0021	Error message Obiect de date '%1' redenumit la '%2' cheie '%3' Cause of error Datele de configurare citite aparțin unui nivel mai vechi al controlului. Obiectul de date specificat a fost redenumit de control din cauza unei reguli. Error correction Verificați valorile obiectului de date specificat. Dacă obiectul de date este incorect, corectați-l. Apoi salvați datele.
140-0022	Error message Obiect de date '%1' '%2' eliminat Cause of error Datele de configurare citite aparțin unui nivel mai vechi al controlului. Obiectul de date nu mai este acceptat și a fost eliminat de control din cauza unei reguli. Error correction Salvați datele modificate.
140-0023	Error message Tipul de date a fost modificat pt. obiectul de date '%1' '%2' Atribut '%3' Cause of error Datele de configurare citite aparțin unei versiuni mai vechi a controlului. Tipul de date al unui atribut de obiect de date a fost modificat de control din cauza unei reguli. Error correction Verificați valorile atributului specificat în obiectul de date. Dacă valoarea este incorectă, corectați-o. Apoi salvați datele.

Număr eroare	Descriere
140-0024	Error message Atributul a fost redenumit pt. obiectul de date '%1' '%2' Atribut '%3' Cause of error Datele de configurare citite aparțin unui nivel mai vechi al controlului. În obiectul de date specificat, controlul a redenumit un atribut din cauza unei reguli. Error correction Verificați valorile atributului specificat în obiectul de date. Dacă valoarea este incorectă, corectați-o. Apoi salvați datele.
140-0025	Error message Atributul din obiectul de date '%1' '%2' a fost eliminat Atribut '%3' Cause of error Datele de configurare citite aparțin unui nivel mai vechi al controlului. În obiectul de date specificat, controlul a îndepărtat un atribut din cauza unei reguli. Error correction Verificați valorile obiectului de date specificat. Dacă obiectul de date este incorect, corectați-l. Apoi salvați datele.
140-0026	Error message Atribut inserat în obiectul de date '%1' '%2' Atribut '%3' Cause of error Datele de configurare citite aparțin unui nivel mai vechi al controlului. Obiectul de date specificat este incomplet. Datorită unei reguli, controlul a inserat attributele lipsă. Error correction Verificați valorile obiectului de date specificat. Dacă obiectul de date este incorect, corectați-l. Apoi salvați datele.
140-0027	Error message Obiect de date '%1' '%2' eliminat Cause of error Datele de configurare citite aparțin unui nivel mai vechi al controlului. Obiectul de date este în continuare acceptat de control, însă a fost eliminat din cauza unei reguli. Error correction Salvați datele modificate.

Număr eroare	Descriere
140-0028	Error message Obiect de date '%1' '%2' inserat Cause of error Datele de configurare citite aparțin unui nivel mai vechi al controlului. Obiectul de date lipsește din datele de configurare date și a fost inserat din cauza unei reguli. Error correction Verificați valorile obiectului de date specificat. Dacă obiectul de date este incorect, corectați-l. Apoi salvați datele.
140-0029	Error message Valoare de inserare incorectă în obiectul de date '%1' '%2' Atribut '%3' Cause of error Datele de configurare citite aparțin unui nivel mai vechi al controlului. Obiectul de date specificat este incomplet. Datorită unei reguli, controlul a inserat atributul lipsă. Valoarea de inserat conform specificației din regulă este incorectă. Error correction - Atributul este inițializat cu o valoare prestabilită. Verificați valoarea și corectați-o dacă este necesar. - Corectați regula.
140-002B	Error message Fișier de date nesalvat Cause of error Au fost găsite erori fatale în datele de configurare sau datele de configurare descărcate trebuie modificate din cauza unei actualizări software. Nu va fi scrisă nicio dată de configurare în fișierele de date până la corectarea erorilor sau finalizarea actualizării software. acest avertisment este emis doar informativ și apare întotdeauna ca urmare a cauzelor menționate mai sus. Error correction - Corectați manual erorile fatale în editorul de configurație, selectând tasta soft FIX SYNTAX ERROR. - Îndreptați erorile corectate de o regulă actualizată, selectând tasta soft CONFIG DATA în editorul de configurație și apoi salvând. După ce ați corectat erorile conform descrierii de mai sus, acest mesaj de eroare nu trebuie să mai apară. Dacă mesajul de eroare continuă să apară, nu au fost îndreptate toate erorile din datele de configurare sau actualizare software nu a fost efectuată corect.

Număr eroare	Descriere
140-002C	Error message Nume obiect necunoscut '%1' Cause of error Un nume de obiect este necunoscut. Numele poate fi scris incorect sau poate să nu fie suportat de versiune. Error correction - Dacă numele provine dintr-un fișier de configurare, corectăți-l acolo. - În caz contrar, informați departamentul dvs. de service.
140-002D	Error message A fost depășită dimensiunea maximă a listei Cause of error A fost atinsă dimensiunea maximă a listei. Au fost adăugate prea multe obiecte de date de configurare. Error correction - Ștergeți obiecte de datele de configurare - Dacă acest lucru nu este posibil, informați departamentul dvs. de service
140-002E	Error message Identificare comandă SIK defectuoasă: %1 Cause of error Tasta SIK (Tasta de identificare sistem) nu este potrivită pentru acest software. Când utilizați acest software, comanda poate fi operată numai ca stație de programare. Cauze posibile: - Controlul este o versiune de export - Tastă SIK greșită - Tip de control incorect sau neconfigurat - Eroare în timp ce accesați SIK. Error correction - Informați departamentul dvs. de service
140-002F	Error message General key expirată Cause of error Pentru punerea în funcțiune a comenzii numerice, producătorul mașinii unelte poate folosi o parolă master (general key), care deblochează doar o dată toate opțiunile pentru 90 de zile. Parola master a expirat și de aceea nu mai este valabilă. Opțiunile sunt active doar utilizând parole care sunt active. Error correction Comandați opțiunea (opțiunile) soft necesare la Service.

Număr eroare	Descriere
140-0030	Error message General key activă Cause of error Pentru punerea în funcțiune a comenzii numerice, producătorul mașinii unelte poate folosi o parolă master (general key), care deblochează doar o dată toate opțiunile pentru 90 de zile. Acest mesaj este afișat la fiecare pornire dacă parola master este activă. După expirarea perioadei de valabilitate, opțiunile mai pot fi folosite doar prin folosirea parolelor potrivite. Dacă la expirarea parolei master rulează un program NC, apare un stop NC! Error correction Contactați producătorul mașinii unelte. Acesta poate verifica în meniul SIK, cât timp mai este valabilă parola master, sau poate dezactiva parola master.
140-0031	Error message '%1' introdus ca parolă Cause of error Error correction
140-0032	Error message Versiune software incorectă Cause of error Codul de export nu corespunde cu această versiune a software-ului. Error correction Trebuie să treceți de la versiunea standard la versiunea export sau viceversa.

Număr eroare	Descriere
140-0033	Error message Jobul nu poate rula Cause of error Serverul de configurare nu poate rula o comandă. Informații mai precise referitoare la comandă se găsesc în informațiile suplimentare. Error correction - Verificați alte intrări în log: aici pot fi găsite intrări suplimentare, care vă asigură mai multe informații despre cauza erorii. - Verificați sistemul parametrilor de mașină/PLC/CfgPlcOptions/noConfigDataLock: Dacă parametrul nu este setat sau este FALSE, atunci nu este permisă o modificare de parametri în timpul rulării. Setați noConfigDataLock pe TRUE pentru a permite modificarea unui parametru în timpul rulării programului. Mai multe informații despre noConfigDataLock găsiți în Manualul Tehnic. - Anunțați departamentul de Service
140-0034	Error message Obiectul de date '%1' '%2' mutat în fișierul '%3' Cause of error Datele de configurare descărcate aparțin unui nivel mai vechi de software NC. Datele obiectului au fost salvate într-un fișier incorect și au fost mutate într-un altul în conformitate cu o regulă. Error correction Salvați datele modificate.
140-0035	Error message Obiectul de date '%1' '%2' împărțit în '%3' Cause of error Datele de configurare descărcate aparțin unui nivel vechi de software NC. Obiectul de date a fost împărțit în unul sau mai multe obiecte de date. Error correction Salvați datele modificate.
140-0036	Error message Valoarea obiectului de date '%1' '%2' a fost modificată. Atribut '%3'. Cause of error Datele de configurare descărcate aparțin unui nivel vechi de software NC. Controlul a modificat una sau mai multe valori ale unui obiect de date pe baza unei reguli. Error correction Verificați valorile atributelor de date în obiectul de date. Dacă valoarea este incorectă, corectați-o. Apoi salvați datele.

Număr eroare	Descriere
140-0037	Error message Atributul obiectului de date '%1' '%2' a fost mutat. Atribut '%3'. Cause of error Datele de configurare descărcate aparțin unui nivel mai vechi de software NC. Controlul a mutat un atribut al obiectului de date pe baza unei reguli. Error correction Verificați valorile obiectului de date dat. Dacă obiectul de date este incorect, corectați-l. Apoi salvați datele.
140-0038	Error message Obiect date '%1': Cheia a fost modificată de la '%2' la '%3' Cause of error Datele de configurare descărcate aparțin unei versiuni mai vechi a controlului. Cheia unui obiect de date a fost modificată pe baza unei reguli. Error correction Verificați valorile obiectului de date dat. Dacă obiectul de date este incorect, corectați obiectul. Apoi salvați datele.
140-0042	Error message Date ciclu greșite Cause of error - Prea multe taste soft într-un nivel - Eroare în arborele meniu - Altă eroare Error correction - Distribuți tastele soft pe mai multe niveluri - Configurați corect arborele de meniu - Rețineți informațiile suplimentare
140-0043	Error message Prea multe date Cause of error Ați schimbat prea multe obiecte de date sau ați încărcat un subfișier MP prea mare. Nu toate obiectele de date vor intra în vigoare imediat. Error correction - Opriți și reporniți controlul. - Divizați subfișierul MP

Număr eroare	Descriere
140-0044	Error message Opriti și reporniți controlul. Cause of error Licența de probă a fost dezactivă. Totuși, opțiunile activate temporar rămân active până la oprirea controlului. Error correction Controlul trebuie oprit și repornit.
140-0045	Error message Eroare la deschiderea fișierului '%1' Cause of error - Fișierul nu există - Accesul la fișier a eșuat - Fișierul nu este un fișier de tip copie de siguranță valid Error correction - Selectați un fișier existent - Fișierul nu trebuie deschis de alt fișier - Fișierul selectat trebuie mai întâi creat de control ca fișier de tip copie de siguranță
140-0046	Error message Modificare date fără efect Cause of error Sunt încărcate mai multe subfișiere MP sau parametrii au fost modificați de un modul PLC. S-a efectuat o încercare de editare a datelor, însă modificările nu au niciun efect în timpul operației de control, deoarece sunt acoperite de subfișiere MP sau modificări PLC. Error correction Verificați datele active în înregistrarea de date "date efective". Dacă nu au valorile dorite: - Reîncărcați subfișierul MP în care au fost efectuate modificările - Descărcați alte subfișiere MP - Editați datele din înregistrarea de date "fișiere temporare"

Număr eroare	Descriere
140-0047	Error message Eroare la încărcarea copiei de rezervă Cause of error - Rulare program este activă - Fișierul aparține unei versiuni software mai vechi - Un fișier are o eroare de sintaxă - Fișierele din copia de siguranță au fost restaurate dar nu pot fi activate, deoarece conțin parametri de resetare cu alte valori. Error correction - Opriți programul - Datele trebuie actualizate. Consultați instrucțiunile pentru actualizarea datelor de configurare. - Utilizați cheia soft "REMOVE SYNTAX ERROR"REMOVE SYNTAX ERROR" pentru a efectua o corecție manuală - Controlul trebuie dezactivat și repornit. Dacă trebuie să restaurați datele vechi, activați fișierul %OEM %:\config_LastKnownGoodConfig_.zip
140-0048	Error message Eroare la crearea copiei de rezervă Cause of error - Nepermis în această înregistrare de date - Fișierul nu poate fi creat Error correction - Selectați înregistrarea de date de bază - Selectați alt fișier
140-0049	Error message Opțiunea software pentru ciclurile OEM nu a fost activată încă Cause of error Un arbore al ciclului OEM a fost configurat, dar opțiunea software nu a fost activată. Error correction Comandați opțiunea software necesară de la departamentul de service.
140-004A	Error message Opțiunea software pentru '%1' nu a fost activată Cause of error Limba selectată pentru opțiunea software necesară nu este activată. Error correction Comandați opțiunea software necesară de la departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
140-004B	Error message Eroare în găsirea parametrilor de control curenți Cause of error A existat o eroare în calcularea automată a parametrilor curenți ai controlerului. Error correction Parametrii curenți ai controlerului trebuie calculați manual.
140-004C	Error message Setările sistemului șterse Cause of error The system settings in non-volatile memory, e.g. which programs were last opened, were deleted. When the control is started it reinitializes these system settings. Error correction Shut the control down and restart it.
140-004D	Error message Parola %1 dublu definit Cause of error Codul sau parola dată există deja. Dubla definire nu este permisă. Error correction - Înlocuiți parola dată în configurare (CfgOemPassword sau CfgChangePassword). Utilizați o parolă care nu a mai fost folosită.
140-004E	Error message Parola %1 schimbată de producătorul mașinii unelte Cause of error Parola introdusă a fost înlocuită cu alta de către producătorul mașinii unelte. Error correction Utilizați parola dată de către producătorul mașinii unelte. Căutați în cartea mașinii sau contactați producătorul mașinii unelte pentru a obține parola.

Număr eroare	Descriere
140-004F	Error message Efectuați actualizarea datelor de configurare 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 Dataobject nepermis pentru fișier Cause of error Data obiectul a fost salvat într-o locație nepermisă. Data obiectul ori nu poate fi salvat într-un fișier cu parametrii ori trebuie să se afle într-un fișier al driverului PLC: sau SYS: Error correction Îndepărtați obiectul data complet din fișier sau mutați-l într-un fișier de pe un alt driver. Aveți grijă ce acces este definit pentru obiectul data.
140-0051	Error message Data object '%1' este eronat Cause of error Un obiect de configurare dintr-un fișier de configurare este greșit sau incomplet. Cauze posibile: - Datele de configurare existente aparțin unei versiuni de soft mai veche. - Fișierul de date a fost editat manual. Error correction - Resetați versiunea Config și rulați din nou Update-ul. - Folosiți editorul de configurare pentru a corecta sau completa parametree obiectului.

Număr eroare	Descriere
140-0052	Error message Instalarea setării în driverul PLC a eșuat Cause of error Instalarea fișierelor setup în driverul PLCE criptat a eșuat. Error correction Cauze posibile: :- S-a introdus o parolă greșită pentru incryptarea fișierelor setup în PLCdesign. Întocmiți din nou fișierul setup.zip în PLCdesign cu parola corectă. - S-a trecut un fișier țintă sau un director țintă în PLCdesign, care conține caractere nepermise. Utilizați doar caractere ASCII pentru calea țintă în PLCE: Întocmiți din nou un fișier setup.zip cu PLCdesign. - Fișierul imagine pentru PLCE: este prea mic pentru update. Salvați din nou conținutul PLCE: generați un fișier imagine mai mare, rulați backup-ul și încercați să faceți update-ul din nou. - În comanda numerică nu există nicio partiție PLCE criptată. Creați o partiție criptată și încercați din nou update-ul. - Nu s-a putut găsi nici o parolă pentru partiția criptată sau parola a fost greșit introdusă. Introduceți o parolă corectă în setările pentru partiția PLCE (Mod programare PLC).
140-0053	Error message Data obiectul de configurare nu s-a găsit Cause of error Unul din obiectele dată de configurare necesar pentru actualizarea softului nu există. De aceea actualizarea datelor de configurare nu a putut fi efectuată corespunzător. Error correction Verificați și dacă este cazul corectați configurarea mașinii.
140-0054	Error message Eroare la încărcarea datelor default Cause of error La încărcarea fișierelor default a apărut o eroare: - Una sau mai multe fișiere mai sunt accesate de comanda numerică - Fișierele default sunt incomplete sau incorecte Error correction - Verificați, dacă în fișierul de Log mai sunt mesaje, care pot indica posibile cauze ale erorii. - Reporniți comanda numerică și opriți stat-up-ul prin apăsarea imediată a tastei MOD. Încărcați acum fișierul default - Dacă problema persistă, anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
140-0055	Error message Regula de updatare este eronată Cause of error Regula de update dată în informațiile suplimentare este eronată. Actualizarea configurației mașinii nu a putut fi efectuată cu această regulă. Error correction - Verificați toate setările din regula de update. - În cazul în care în regulă este dat un fișier: Verificați dacă acest fișier este parte componentă a configurației actuale. - Corectați regula de update astfel încât configurația mașinii să poată fi actualizată cu succes.
140-0056	Error message Eroare la salvarea datelor de configurare Cause of error - La salvarea datelor de configurare a apărut o eroare. Error correction - Atenție la informațiile suplimentare, care sunt date în informațiile interne. - Anunțați departamentul Service.
140-0057	Error message Valoare nepermisă Cause of error - Verificarea valori introduse a stabilit că valoarea este greșită sau nu este valabilă. - Dacă valoarea este valabilă poate depinde și de alți parametri de mașină (plauzibilitate). Error correction - Verificați valoarea introdusă și eventual potriviți-o . Dacă parametrul depinde și de alți parametri, trebuie să luați în calcul și ceilalți parametri. - Anunțați departamentul Service
140-0058	Error message Datenobjekt '%1' nu există Cause of error - Eroare la scrierea datelor. - Codul introdus nu este disponibil. Error correction - Verificați codul iar dacă este cazul corectați-l respectiv introduceți un cod disponibil. - Mai întâi instalați obiectul dată cu acest cod. - Anunțați departamentul Service.

Număr eroare	Descriere
140-0059	Error message Au fost încărcate prea multe fișiere MP Cause of error La încărcarea fișierelor de piese MP a fost atins nivelul maxim posibil de fișiere de piese încărcate. Error correction - Înlăturați cu ajutorul Konfig-Editor pe cât posibil, toate fișierele parțiale MP - Reporniți comanda numerică - Anunțați departamentul Service
140-005A	Error message Date eronate în regulile de actualizare Cause of error Obiectul data dat în regularizarea de update este eronat. Error correction Corectați ortografia obiectului data dat sub ,object'iar dacă este cazul corectați. - Verificați ortografia tuturor numelor. - Verificați sintaxa parantezelor la integritate. Parantezele deschise trebuie închise. - Verificați sintaxa tuturor parametrilor de mașină respectiv a atributelor. Atributele trebuie separate cu ajutorul virgulei. Important: dacă urmează o paranteză, nu poate fi trecută o virgulă! - Verificați sintaxa lanțului de simboluri. Lanțul de simboluri trebuie precedate și urmate de apostrof. - Dacă apar apostrofuri, acestea trebuie precedate de `.` - Exemplu: `un nume` - Dacă apare un `.` , atunci acestuia trebuie să-i preceadă un altul. Exemplu: `.` - Anunțați departamentul Service.
140-005B	Error message Actualizarea datelor de sistem nu este permisă Cause of error - S-a încercat modificarea sau rescrierea, printr-o regulă de update, a unui fișier/fișiere protejate la rescriere sau a datelor de configurare ale sistemului. - Prin regulile de update nu se pot modifica date protejate la rescriere sau date de sistem. Error correction - Îndepărtați regulile de update eronate. Regula de update eronată o găsiți în informațiile din continuarea mesajului de eroare prin apăsarea tastei soft INFORMATII INTERNE sau butonul Details. - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
140-005C	Error message Valoare eronată pentru parametru de mașină Cause of error - Eroare de sintaxă la valoarea parametrului de mașină din regularizarea update. - Valoarea dată conține o eroare de scriere sau nu este permisă pentru acest parametru, care trebuie modificat prin regularizarea update. Error correction - Verificați ortografia valorii. - Verificați tipul valorii. Într-o valoare numerică poate fi cuprinsă doar o cifră, la o enumerare trebuie trecut un nume de enumerare existent. - Anunțați departamentul de Service.
140-005D	Error message Nume necunoscut în regulile de actualizare Cause of error - Nume de atribut necunoscut respectiv parametru de mașină dat în regularizarea de update. Error correction - Verificați numele la greșeli de scriere. - Verificați obiectul data dacă atributul respectiv parametrul de mașină există cu adevărat.
140-005E	Error message Index de listă greșit Cause of error - În regularizarea de update nu este trecut nici un index sau un index prea mare. Error correction - În cazul în care nu a fost trecut nici un index treceți acum un index. - Verificați dacă indexul trecut este mai mare decât indexul maxim din lista corespondentă. Eventual modificați indexul. - Anunțați departamentul de Service.

Număr eroare	Descriere
140-005F	Error message Fișier ,%1' necunoscut în regulile de actualizare '%2' Cause of error - În regularizarea deupdate este trecut un fișier, care ori nu este disponibil ori nu este trecut în lista cu fișiere de configurare. - Informații mai detaliate referitoare la mesajul de eroare obțineți apăsând tasta soft INFORMATII INTERNE. Error correction - Fișierul nu este disponibil și nu este trecut în lista cu fișiere de configurare. - Fișierul va fi aplicat automat de către comanda numerică iar datele noi vor fi salvate în fișier. - Dacă nu doriți să instalați noul fișier, mutați datele într-un alt fișier care există și ștergeți fișierul din lista cu fișiere de configurare. - Introducere adresă greșită sau nume greșit de fișier în regularizarea de update: - Apăsați tasta soft REGULARIZARE UPDATE și verificați regularizarea update-ului iar dacă este cazul corectați. - Fișierul de configurare este disponibil dar nu este în lista cu fișiere de configurare: - Apăsați tasta soft LISTA FISIERE CONFIG și treceți fișierul în listă. - Anunțați departamentul de Service.
140-0060	Error message Unitatea de măsură ,%1' nu este definită Cause of error - În informațiile de atribuire este dată o unitate de măsură necunoscută. Error correction - Verificați unitatea de măsură și dacă este cazul corectati. Trebuie folosite doar unități de măsură presetate. Nu poate fi introdus decât numele unității de măsură și nu unitatea de măsură. - Aveți grijă, că în funcție de unitatea de măsură, conversia valorilor arătate se efectuează intern în unitatea de măsură folosită de comanda numerică. - La parametrii de mașină CfgOemInt și CfgOemPosition nu este voie să se folosească unități de măsură, care au ca urmare o conversie.

Număr eroare	Descriere
140-0062	Error message Eroare de config. la conectarea/deconectarea unui operator Cause of error La conectarea sau deconectarea unui utilizator la sistemul de operare a apărut o eroare de configurare. Error correction - Stabiliți sigur, că utilizatorul are la dispoziție datele de configurare necesare, în special datele din HOME: - Opriți toate programele NC - Deconectați iar apoi reconectați utilizatorul. Dacă în continuare apar erori, luați legătura cu departamentul de Service.
140-0063	Error message Funcția cu date criptate nu este permisă Cause of error În cazul în care se folosesc date de configurare codificate, se poate efectua un Konfig-backup sau un Konfig-restore. Error correction Porniți backupul respectiv restore-ul cu ajutorul programelor PC, de ex. TNCremo.
140-0064	Error message Opțiunea soft '%1' este blocată per configurație Cause of error Opțiunea soft este blocată per configurație. Prin aceasta opțiunea soft nu este disponibilă, cu toate că ea este activată prin SIK.- Luați în calcul un comportament modificat al mașinii. - Luați în calcul un comportament modificat al mașinii (de ex. când Supravegherea coliziuni DCM este oprită)! Error correction - Activați din nou opțiunea soft în dialogul SIK, pentru a obține comportamentul original. - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
140-0065	Error message S-a încărcat un fișier ptr piesă prin programul NC Cause of error Fișierul parțial MP selectat a fost încărcat dintr-un mod de operare Simulare (de ex. test program) prin programul NC. Un astfel de fișier parțial MP este marcat înainte cu un semn '#' (diez). O descărcare a acestui fișier parțial MP este posibil doar în același mod de operare Simulare. Error correction - Schimbați în modul de operare Simulare, din care s-a încărcat fișierul parțial MP. - Porniți acolo un program NC pentru a redescărca fișierul parțial MP. - Anunțați departamentul de Service.
140-0066	Error message Fișierul de configurare adaptat datorită actualizării Cause of error Informare: Cel puțin un fișier din CfgConfigUpdate/baseFiles oder CfgConfigUpdate/portionFiles a fost adaptat automat ca urmare a unei actualizări de software. Error correction HEIDENHAIN recomandă, să verificați modificarea automată efectuată.
140-0067	Error message Eroare la reimportul datelor de configurare Cause of error La reîncărcarea datelor de configurare au apărut erori. Atenție la informațiile următoare găsite prin tasta soft INTERNE INFO în fereastra de eroare: HAS_FATAL: Datele înregistrate conțin erori de sintaxă HAS_UPD: La aceste date trebuie efectuată o updatare Atenție: În comanda numerică mai sunt active date de configurare vechi. O modificare a datelor de configurare nu mai este posibilă. Error correction Efectuați o repornire a comenzii numerice

Număr eroare	Descriere
140-0068	Error message Fișierul '%1' listat de mai multe ori Cause of error Un fișier este listat de mai multe ori în CfgConfigDataFiles. Luați notă: Fișierul poate fi găsit listat și sub SYS: în CfgJhConfigDataFiles Error correction - Modificați numele fișierului și datele introduse în CfgConfigDataFiles
140-006C	Error message Evaluarea SIK2 a eșuat Cause of error La evaluarea componentei SIK2 a apărut o eroare. Error correction Anunțați departamentul de Service
140-006D	Error message Nume text '%1' este definit în mai multe fișiere *.po Cause of error Același nume de text este utilizat în mai multe fișiere *.po. Acest lucru nu este permis. Atenție la numele fișierelor indicate în detaliile mesajului. Error correction - Modificați numele textului - numele trebuie să fie unic Sfat: puteți adăuga numelui textului un identificator unic ca și prefix.
140-006E	Error message Fișier po '%1' definit în diferite directoare Cause of error Un fișier po cu același nume este definit în mai multe directoare. Acest lucru nu este permis. Error correction Ori utilizați fișierul po din același director ori redenumiți un fișier po.
140-006F	Error message Fișiere multiple 'user.cfg' indicate Cause of error În lista cu fișierele de configurare active (CfgConfigDataFiles/dataFiles) sunt incluse mai multe fișiere cu numele 'user.cfg'. Numele fișierului 'user.cfg' este rezervat pentru fișiere care sunt salvate pentru utilizatorul activ. Error correction - Redenumiți celelalte fișiere.

Număr eroare	Descriere
140-0070	Error message %1 nu este permis pentru fișier în HOME: Cause of error Acest Dataobjekt nu poate fi salvat într-un fișier care se află în directorul Home a utilizatorului logat. Motiv: Dataobjekt-ul trebuie să poată fi oricând modificat. Error correction - Mutați dataobjekt în alt fișier
141-0003	Error message Cheia există deja Cause of error Un obiect data cu codul introdus de Dumneavoastră există deja. De aceea nu poate fi creat nici un obiect data nou cu acest cod. Error correction - Ștergeți obiectul data vechi - sau introduceți alt cod
141-0005	Error message Datele nu au fost salvate integral Cause of error Nu au putut fi salvate toate datele modificate, deoarece accesul la scriere este blocat sau un program NC mai rulează. Error correction - Opriți rularea programului NC - Încercați din nou să salvați, pentru că este posibil ca blocarea accesului la scris să se fi anulat între timp.
141-0006	Error message În afara intervalului %1 la %2 Cause of error Valoarea introdusă nu este corectă sau se află în afara limitelor permise. Error correction Introduceți altă valoare.
141-0007	Error message Tastă nefuncțională Cause of error Tasta nu are nicio funcție în acest context. Error correction

Număr eroare	Descriere
141-0025	Error message Drepturi de acces insuficiente pt. modificarea datelor '%1' '%2' Cause of error nu aveți drepturi de acces la datele modificate. Acest mesaj indică obiectul de date pentru care sunt necesare mai multe drepturi de acces. Error correction - Datele nu pot fi salvate. - Trebuie introdus alt număr de cod. - Pentru o actualizare software, este necesar numărul de cod al sistemului.
141-0030	Error message Nu sunt posibile alte introduceri de parole Cause of error O parolă incorectă a fost introdusă repetat pentru activarea unei opțiuni. După 10 introduceri incorecte, nicio altă introducere nu mai este acceptată. Error correction Informați departamentul de service.
141-0048	Error message Selecția nu este un fișier parțial MP Cause of error Ați ales un director în loc de un fișier. Această funcție suportă selectarea unui fișier. Error correction - ori alegeți un subfișier MP (nu un director) - sau cu ajutorul cheii soft FILE/UPDATE DIRECTORY actualizați toate fișierele din director
141-004B	Error message Valoarea necesară lipsește Cause of error O valoare cerută nu a fost introdusă. Error correction - Introduceți valoarea la poziția indicată
141-004C	Error message Domeniu de introducere incorect sau format greșit Cause of error Valoarea introdusă nu se potrivește cu formatul parametrului. Error correction - Utilizați domeniul de valori valabil pentru introducere, atenție la domeniul de introducere al parametrului corespunzător.

Număr eroare	Descriere
141-004D	Error message Valoarea nu are voie să fie modificată Cause of error Ați introdus informații atribut care nu pot fi modificate de către producătorul mașinii. Acest lucru este posibil să se fi întâmplat direct în fișierul de parametrii. Error correction Introduceți doar datele care sunt oferite în fereastra de dialog pentru editarea informațiilor atribut.
141-004E	Error message Nu a fost selectată nicio linie Cause of error Sub "Selectare" nu ați ales niciun câmp în tabel. Error correction - Selectați cu cursorul un rând din tabel sub "Selectare". Notă: Depinde de tipul de parametru dacă selecția poate fi introdusă!
141-004F	Error message Funcția este posibilă doar cu date de bază Cause of error TEST RO Error correction TEST RO
141-0050	Error message Opțiunea soft [%1] nu poate fi blocată Cause of error Ați încercat, să blocați o opțiune soft specificată în dialogul SIK, cu tasta soft LOCK OPTION. Opțiunea selectată se regăsește în starea de livrare a comenzii numerice. Opțiunile care sunt disponibile în standard nu pot fi blocate. Error correction Selectați una din opțiunile software disponibile pentru funcția LOCK OPTION. Lista cu opțiunile software disponibile o găsiți în manualul tehnic.
141-0051	Error message Fișierul parțial PM este deja salvat Cause of error Un fișier parțial deja încărcat nu poate fi deschis încă odată pentru editare Error correction Pentru editare selectați un alt fișier din lista cu fișiere

Număr eroare	Descriere
141-0052	Error message Fișierul selectat este deja activ ca și fișier de bază Cause of error Fișierul selectat pentru editare este inclus în datele de bază. Error correction Selectați datele de bază și editați datele fișierului cu editorul de configurare
141-0141	Error message Copiați configurația default la \\CONFIG? Cause of error Error correction
141-0142	Error message Datele de până acum se salvează în \\CONFIG.BAK Cause of error Error correction
145-0001	Error message Arcul de cerc nu a fost definit integral Cause of error Unghiul de pornire al arcului circular nu este definit. Error correction
145-0002	Error message Arcul de cerc nu a fost definit integral Cause of error Unghiul de oprire al arcului circular nu este definit. Error correction
145-0003	Error message Arcul de cerc nu a fost definit integral Cause of error Unghiurile de pornire și de oprire ale arcului circular nu sunt definite. Error correction
145-0004	Error message Eroare de sistem în geometrie Cause of error Poziția unui arc spațial circular nu este definită explicit. Error correction Informați departamentul de service

Număr eroare	Descriere
145-0005	Error message Eroare de sistem în geometrie Cause of error Mesajul nu trebuie să conțină o matrice de transformare Error correction Informați departamentul de service
145-0006	Error message Factor de scalare nevalid Cause of error Ați definit factori de scalare pe axe diferiți pentru același cerc. Pentru cercuri, utilizați factori de scalare pe axe identici. Error correction
145-0008	Error message Tangentă incorectă Cause of error Punctul final al tangentei specificat se află prea aproape de arc. Error correction Corectați punctul final al tangentei.
145-0009	Error message Tangentă incorectă Cause of error Punctul tangentei specificat se află pe arcul circular. Error correction Corectați punctul final al tangentei.
145-000A	Error message Tangentă incorectă Cause of error Punctul tangentei specificat se află în interiorul arcului circular. Error correction Corectați punctul final al tangentei.
145-000C	Error message Punct incorect Cause of error Punctul dat nu se află pe arcul circular. Error correction Corectați coordonatele punctului.

Număr eroare	Descriere
145-000D	Error message Funcția nu a fost încă implementată Cause of error Funcția nu a fost încă implementată. Error correction
145-000E	Error message Arc de cerc incorect Cause of error Punctul de pornire și punctul de oprire al arcului circular se află la distanțe diferite față de centru. Error correction Corecți coordonatele punctului de oprire și ale centrului.
145-000F	Error message Arc de cerc incorect Cause of error Distanța dintre punctul de pornire și punctul de oprire al arcului circular este prea mică. Error correction Corecți punctul.
145-0010	Error message Arc de cerc incorect Cause of error Raza specificată este prea mică pentru a conecta punctul de pornire și punctul de oprire. Error correction Corecți coordonatele.
145-0011	Error message Arc de cerc incorect Cause of error Tangentele în punctul de pornire și în punctul de oprire ale arcului circular sunt paralele. Error correction Corecți coordonatele.
145-0012	Error message Fără intersecție Cause of error Curbele specificate nu se intersectează. Error correction Corecți coordonatele.

Număr eroare	Descriere
145-0013	Error message Șanfren incorect Cause of error Lungimea de șanfrenare nu este definită Error correction Introduceți lungimea de șanfrenare
145-0014	Error message Șanfren incorect Cause of error Șanfrenare prea lungă Error correction Corectați lungimea de șanfrenare.
145-0015	Error message Șanfren incorect Cause of error Șanfrenarea este posibilă numai între linii drepte Error correction Ștergere șanfrenare selectată
145-0016	Error message Eroare în arcul de rotunjire (RND) Cause of error Raza arcului de cerc nu este definită Error correction Corectați arcul de cerc
145-0017	Error message Eroare în arcul de rotunjire (RND) Cause of error Raza arcului de rotunjire este prea mare Error correction Corectați raza arcului de cerc
145-0018	Error message Deplasare pt. apropiere incorectă (APPR) Cause of error Lungime nedefinită a mișcării de apropiere Error correction

Număr eroare	Descriere
145-0019	Error message Deplasare pt. apropiere incorectă (APPR) Cause of error Latură de apropiere nedefinită Error correction
145-001A	Error message Deplasare pt. apropiere incorectă (APPR) Cause of error Rază de apropiere nedefinită Error correction
145-001B	Error message Deplasare pt. apropiere incorectă (APPR) Cause of error Unghi de traversare pentru apropiere nedefinit Error correction
145-001C	Error message Deplasare pt. apropiere incorectă (APPR) Cause of error Raza arcului de tranziție la apropiere este prea mare Error correction
145-001D	Error message Deplasare pt. depărtare incorectă (DEPT) Cause of error Lungimea mișcării de îndepărtare este prea mare Error correction
145-001E	Error message Deplasare pt. depărtare incorectă (DEPT) Cause of error Latură de îndepărtare nedefinită Error correction
145-001F	Error message Deplasare pt. depărtare incorectă (DEPT) Cause of error Raza de îndepărtare nu este definită Error correction

Număr eroare	Descriere
145-0020	Error message Deplasare pt. depărtare incorrectă (DEPT) Cause of error Unghiul de traversare al mișcării de îndepărtare este nedefinit Error correction
145-0021	Error message Deplasare pt. depărtare incorrectă (DEPT) Cause of error Raza arcului de tranziție la mișcarea de îndepărtare este prea mare Error correction
145-0022	Error message Deplasare pt. depărtare incorrectă (DEPT) Cause of error Punctul de oprire al mișcării de îndepărtare este nedefinit Error correction
145-0023	Error message Eroare de sistem în geometrie Cause of error Acces la o componentă vectorială cu index nevalid Error correction Informați departamentul de service.
145-0024	Error message Eroare de sistem în geometrie Cause of error S-a încercat normalizarea unui vector nul. Error correction Informați departamentul de service.
145-0025	Error message Eroare de sistem în geometrie Cause of error Acces la un element de matrice cu index nevalid. Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
145-0026	Error message Eroare de sistem în geometrie Cause of error Acces la coloana unei matrici cu index nevalid. Error correction Informați departamentul de service.
145-0027	Error message Eroare de sistem în geometrie Cause of error Ați încercat să inversați o matrice singulară. Error correction Informați departamentul de service.
145-0028	Error message Eroare de sistem în geometrie Cause of error Nu este posibilă nicio conversie Error correction Informați departamentul de service.
145-002F	Error message Eroare de translație Cause of error Definiția orientării într-o transformare de coordonate este incorectă. Error correction Corectați definiția.
145-0030	Error message Eroare de translație Cause of error Într-o transformare de coordonate, direcția Y nu poate fi calculată. Error correction Corectați definiția.
145-0031	Error message Eroare geometrie Cause of error Distanța dintre două puncte este prea mică pentru un calcul. Error correction

Număr eroare	Descriere
145-0032	Error message Eroare de sistem în geometrie Cause of error Divizare prin zero în timpul unui calcul intern Error correction Informați departamentul de service.
145-0033	Error message Eroare de sistem în geometrie Cause of error Un calcul intern a produs un cerc cu rază negativă. Error correction Informați departamentul de service.
145-0034	Error message Eroare de sistem în geometrie Cause of error Pentru o elipsă sau un arc eliptic, a fost apelată o funcție permisă numai pentru cercuri sau arcuri circulare. Error correction Informați departamentul de service.
145-0035	Error message Eroare de sistem în geometrie Cause of error Eroare internă software. Error correction Informați departamentul de service.
145-0036	Error message Eroare de sistem în geometrie Cause of error Două puncte sunt atât de apropiate într-o figură geometrică, încât vectorul polar este prea inexact. Error correction Informați departamentul de service.
145-0037	Error message Cerc programat incorect Cause of error Niciun cerc nu este definit prin punctul dat. Error correction Corectați coordonatele punctelor.

Număr eroare	Descriere
145-0038	Error message Eroare de sistem în geometrie Cause of error Într-un calcul intern, o elipsă a degenerat într-un segment tip linie. Anumite operații nu pot fi efectuate pentru astfel de elipse degenerate. Error correction Informați departamentul de service.
145-0039	Error message Eroare în arcul de rotunjire (RND) Cause of error S-a încercat plasarea unei raze de rotunjire între două linii paralele opuse. Error correction Corectați coordonatele liniilor.
145-003A	Error message Direcție de rotație nedefinită pt. contur Cause of error Ați încercat să abordați direcția de rotație a unui contur care nu are o direcție de rotație definită. Error correction Asigurați-vă că conturul este strâns și fără goluri.
160-0001	Error message Eroare de sistem în interpretor Cause of error Eroare internă software Error correction Informați departamentul de service.
160-0003	Error message Format bloc incorect Cause of error Cuvântul cheie sau funcția G nu este programată. Error correction Editați programul NC.
160-0004	Error message Eroare de sistem în interpretor Cause of error Eroare internă software Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
160-0007	Error message Eroare de sistem în interpretor Cause of error Eroare de ciclul intern Error correction Informați departamentul de service.
160-000B	Error message CYCL DEF nedefinit Cause of error Ați programat o apelare de ciclu fără a defini mai întâi ciclul sau ați încercat să apălați un ciclu activ DEF. Error correction Definiți ciclul înainte de a-l apăla.
160-000D	Error message Fișierul '%1' nu poate fi deschis Cause of error a survenit o eroare în timp ce un fișier era deschis. Error correction Asigurați-vă că fișierul există, că este corectă calea dată, și că formatul fișierului poate fi citit.
160-0018	Error message Salt la etichetă 0 nepermis Cause of error Într-un bloc LBL CALL (ISO: L 0,0) dintr-un program parțial sau într-o instrucțiune prin salturi (calcul parametric) ați încercat să programați o săritură la eticheta 0. Error correction Editați programul parțial.
160-001A	Error message Format bloc incorect Cause of error Repetarea secțiunii de program a fost programată incorect. Error correction Editați programul NC.

Număr eroare	Descriere
160-001B	Error message Număr etichetă negăsit Cause of error Cu LBL CALL (ISO: L x,x), ați încercat să apelați o etichetă care nu există. Error correction Schimbați numărul în blocul LBL CALL sau inserați tabelul absent (LBL SET).
160-001C	Error message Număr de etichetă asignat deja Cause of error Ați încercat să programați același număr de etichetă în mai multe blocuri LBL SET (ISO: G98 Lxx) dintr-un program parțial. Error correction Editați programul parțial.
160-001D	Error message Format bloc incorect Cause of error O mișcare de poziționare a fost programată fără tipul de interpolare. Error correction Editați programul NC.
160-001F	Error message Axă greșită programată Cause of error O axă programată în blocul NC nu este configurată. Error correction Editați programul NC.
160-0020	Error message Axă greșită programată Cause of error Nicio poziție nominală/reală nu a putut fi găsită pentru axa specificată în blocul FN18 (ISO: D18). Error correction Verificați indexul datelor de sistem.

Număr eroare	Descriere
160-0021	Error message Pol definit incorect Cause of error În programul NC, ambele coordonate ale unui pol trebuie programate în plan. Fie ați uitat o coordonată, fie ați introdus mai mult de două coordonate, fie ați programat o coordonată de două ori. Error correction Verificați programarea polului în programul NC.
160-0022	Error message Format bloc incorect Cause of error Într-un bloc liniar, ați programat raza polară de două ori Error correction Editați programul NC
160-0023	Error message Format bloc incorect Cause of error O rază a fost programată într-o interpolare circulară polară CP (ISO:G12/G13/G15), însă raza este definită prin distanța de la punctul de pornire la pol. Error correction Editați programul NC.
160-0024	Error message Format bloc incorect Cause of error Lipsește raza unui bloc Cerc cu rază (CR, ISO: G02, G03). Error correction Editați programul parțial.
160-0025	Error message Format bloc incorect Cause of error Direcția de rotație a arcului a fost programată incorect. Error correction Editați programul NC.
160-0026	Error message Direcție rotație lipsă Cause of error A fost programat un cerc fără direcție de rotație. Error correction Programați întotdeauna o direcție de rotație (DR):

Număr eroare	Descriere
160-0028	Error message Parametru Q nevalid Cause of error Indexul dat pentru un parametru Q se află în afara intervalului. Error correction Editați programul NC.
160-0029	Error message Format bloc incorect Cause of error Sintaxa NC programată nu este suportată. Error correction Editați programul NC.
160-002A	Error message Format bloc incorect Cause of error Sintaxa NC programată nu este suportată. Error correction Editați programul NC.
160-002B	Error message Format bloc incorect Cause of error Sintaxa NC programată nu este suportată. Error correction Editați programul NC.
160-002C	Error message Format bloc incorect Cause of error Un bloc NC incorect sintactic a fost programat. Error correction Editați programul NC.
160-0032	Error message Eroare aritmetică Cause of error Calcul parametru Q incorect: Divizare prin 0, rădăcină pătrată a unui număr negativ sau o eroare similară Error correction Verificați valorile de intrare.

Număr eroare	Descriere
160-0036	Error message Blocul NC nu a fost găsit Cause of error Blocul specificat pentru pornirea programului intermediar nu a fost găsit. Error correction Introduceți altă destinație pentru pornirea programului intermediar.
160-003C	Error message CYCL DEF incomplet Cause of error Ați programat o definiție de ciclu incompletă sau ați inserat alte blocuri NC între blocurile ciclului. Error correction Editați programul NC.
160-003D	Error message Format bloc incorect Cause of error Elementul de sintaxă programat nu este permis în acest bloc NC. Error correction Editați programul NC.
160-003E	Error message Format bloc incorect Cause of error Elementul de sintaxă programat nu este permis în acest bloc NC. Error correction Editați programul NC.
160-0048	Error message Format bloc incorect Cause of error Sintaxa NC programată nu este suportată de acest control. Error correction Editați programul NC.

Număr eroare	Descriere
160-0049	Error message Punct de palpare inaccesibil Cause of error Nu a venit niciun semnal de la palpator pe distanța măsurată. Error correction Prepoziționați corespunzător și repetați procesul de palpare.
160-0054	Error message Format bloc incorect Cause of error A fost introdus un număr incorect de date de sistem în funcția FN18 ID2000. Error correction Editați programul NC.
160-0055	Error message Eșec la schimbarea sculei Cause of error a fost activată o sculă incorectă. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
160-0056	Error message Axa sculei lipsește Cause of error Ați programat un bloc de poziționare cu compensarea razei sculei fără a apela mai întâi o sculă. Error correction Editați programul NC.
160-0058	Error message Ciclul pt. TOOL CALL nu a fost definit Cause of error Ciclul de definire a sculei nu a fost definit. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
160-0059	Error message Ciclul pt. TOOL DEF nu a fost definit Cause of error Ciclul de definire a sculei nu a fost definit. Error correction Informați producătorul mașinii unelte

Număr eroare	Descriere
160-005A	Error message Tip sculă necunoscut '%1' Cause of error A fost găsit un tip de sculă nedefinit în funcția FN17 ID950. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
160-005D	Error message Format bloc incorect Cause of error Tipul de date din coloana dată într-o comandă SQL BIND nu se potrivește cu cel al parametrului dat. Error correction Verificați definiția tabelului și editați programul NC.
160-0060	Error message Parametru neconectat cu o coloană Cause of error S-a încercat utilizarea SQL BIND pentru dizolvarea unei legături care nu există. Error correction Editați programul NC.
160-0061	Error message Eroare de sistem în interpretor Cause of error Eroare internă software Error correction Informați departamentul de service.
160-0063	Error message Format bloc incorect Cause of error Elementul de sintaxă programat nu este permis în acest bloc NC. Error correction Editați programul NC.

Număr eroare	Descriere
160-0064	Error message Accesarea tabelului a eșuat Cause of error - Sintaxa declarației SQL programate este incorectă - Tabelul dat nu a putut fi deschis - Tabelul dat este definit incorect - Numele simbolic al tabelului nu este definit - Tabelul nu conține coloanele date - O înregistrare de date nu a putut fi citită deoarece este blocată Error correction Verificați definiția tabelului și editați programul NC
160-0065	Error message Format bloc incorect Cause of error O condiție care nu poate fi îndeplinită a fost dată în funcția FN20. Error correction Editați programul NC.
160-0067	Error message Acces greșit la tabel Cause of error A survenit o eroare de control internă. Error correction Informați departamentul de service.
160-0068	Error message Format bloc incorect Cause of error O declarație SQL incorectă sintactic a fost programată. Error correction Editați programul NC.
160-0069	Error message Viteza de avans lipsește Cause of error Nu a fost programată nicio rată de avans sau a fost programată rata de avans 0. Error correction Editați programul NC.

Număr eroare	Descriere
160-006B	Error message Viteza de avans pt. sculă lipsește Cause of error Într-un bloc NC ați programat F AUTO, însă nu ați programat o rată d avans în blocul TOOL CALL. Error correction - Introduceți rata de avans direct în blocul NC - Programați un bloc TOOL CALL cu rată de avans
160-0073	Error message Specificat. SQL de la sfârșitul progr. nu au fost încă eliberate Cause of error Un program a fost încheiat deși accesarea tabelului era încă activă. Error correction Înainte de a închide programul, finalizați toate accesările tabelului SQL cu SQL COMMIT sau SQL ROLLBACK.
160-0082	Error message Axă programată dublu Cause of error Ați programat o axă de două ori într-un singur bloc de poziționare. Error correction Editați programul parțial.
160-0083	Error message Axă programată dublu Cause of error Ați programat o axă de două ori în ciclul Imagine oglindă. Error correction Editați programul parțial.
160-0084	Error message Axă programată dublu Cause of error În timpul definirii ciclului 26 (factor de scalare specific axei) ați programat factorul de scalare sau decalarea de origine scalară de două ori într-o axă. Error correction Editați programul parțial.

Număr eroare	Descriere
160-0085	Error message Axă programată dublu Cause of error O axă a fost programată de două ori într-un bloc de apropiere sau de îndepărtare. Error correction Editați programul NC.
160-0086	Error message Axă programată dublu Cause of error O axă a fost programată de două ori într-un ciclu de transformare pentru coordonate. Error correction Editați programul NC.
160-0087	Error message Axă programată dublu Cause of error Într-un ciclu de palpare "TCH PROBE", o axă a fost programată de două ori. Error correction Editați programul NC.
160-0089	Error message Număr incorect pt. FN17/FN18 Cause of error Combinăția de numere pentru datele de sistem (FN17/FN18) nu este permisă. Error correction Verificați numărul și indexul datelor de sistem.
160-008A	Error message Index axă incorect pt. FN17/FN18 Cause of error A fost specificat un index de axă incorect în timpul citirii din/scrierii în datele de sistem (FN17/FN18). Error correction Verificați indexul datei sistemului.
160-008B	Error message Format bloc incorect Cause of error O rază a fost programată într-o locație ilegală. Error correction Editați programul NC.

Număr eroare	Descriere
160-008C	Error message Format bloc incorect Cause of error O direcție de rotație a fost programată într-o locație ilegală. Error correction Editați programul NC.
160-008F	Error message Format bloc incorect Cause of error Prea multe poziții de axe au fost programate în blocul NC. Error correction Editați programul NC.
160-0091	Error message Format bloc incorect Cause of error În blocul NC APPR/DEP, au fost programate mai mult de 3 poziții de axe. Error correction Editați programul NC.
160-0092	Error message Format bloc incorect Cause of error În blocul FN29, au fost programate mai mult de 8 valori. Error correction Editați programul NC.
160-0093	Error message Format bloc incorect Cause of error Într-un ciclu de deplasare a decalării originii, ați programat prea multe poziții. Error correction Editați programul NC
160-0094	Error message Format bloc incorect Cause of error Au fost programate prea multe poziții în ciclul de scalare pe axe. Error correction Editați programul NC.

Număr eroare	Descriere
160-0095	Error message Format bloc incorect Cause of error În ciclul pentru factorul de scalare pe axe, ați programat prea multe coordonate pentru centru. Error correction Editați programul NC
160-0096	Error message Format bloc incorect Cause of error Au fost programate prea multe axe în ciclul de oglindire. Error correction Editați programul NC.
160-0099	Error message Coloana a fost deja asignată unui parametru Cause of error În programul NC, comanda SQL BIND a fost utilizată pentru asignarea unui nume de coloană de mai multe ori unui parametru. Error correction Editați programul NC.
160-009A	Error message Coloana tabelului nu este conectată cu un parametru Cause of error Înainte ca o coloană de tabel să poată accepta comenzi SQL (SQL "SELECT...", SQL UPDATE, SQL FETCH), aceasta trebuie conectată cu o valoare prin SQL BIND, SQL SYSBIND sau prin datele de configurare corespunzătoare. Error correction Editați programul NC.
160-009B	Error message Coloana nedefinită Cause of error Lipsește descrierea pentru o coloană de tabel. Error correction Verificați definiția tabelului.

Număr eroare	Descriere
160-009C	Error message Format bloc incorect Cause of error Funcția FN programată în programul NC nu este suportată. Error correction Editați programul NC.
160-009E	Error message Axă greșită programată Cause of error Valoare incorectă pentru FN17:SYSWRITE ID 212 Error correction Editați programul NC.
160-009F	Error message Format bloc incorect Cause of error Au fost programate prea multe axe pentru a seta o valoare prestabilită. Error correction Editați programul NC.
160-00A0	Error message Broșa nu se rotește Cause of error Un ciclu de prelucrare a fost apelat deși axul era oprit. Error correction Editați programul NC.
160-00A1	Error message Index sculă programat incorect Cause of error Index sculă nevalid programat. Error correction Editați programul NC.
160-00A2	Error message Format bloc incorect Cause of error Definiție defectuoasă pentru piesă brută Error correction Editați programul NC.

Număr eroare	Descriere
160-00A3	Error message Axă programată dublu Cause of error O axă a fost programată de două ori în definiția piesei brute. Error correction Editați programul NC.
160-00A4	Error message Axă greșită programată Cause of error Axă nevalidă în definiția piesei brute. Error correction Editați programul NC.
160-00A5	Error message Format bloc incorect Cause of error Elementul de sintaxă specificat nu este permis în blocul NC. Error correction Editați programul NC.
160-00A6	Error message Ciclul nu a fost instalat Cause of error Ciclul programat nu este instalat. Error correction Verificați ciclurile instalate și editați programul NC.
160-00A7	Error message Eroare de sistem în interpretor Cause of error Eroare internă software. Error correction Informați departamentul de service.
160-00A8	Error message Apelare etichetă recursivă Cause of error Într-un subprogram, ați încercat să apălați eticheta cu care începe subprogramul. Error correction Corectați programul NC. Un subprogram nu se poate auto-apela.

Număr eroare	Descriere
160-00A9	Error message Palpator neadecvat Cause of error Ciclul de măsurare dorit nu poate fi efectuat cu palpatorul selectat în acest moment. Error correction Editați programul NC.
160-00AA	Error message Imbricare excesivă program Cause of error Imbricarea programului prin CALL LBL sau CALL PGM este prea adâncă, probabil din cauza unei apelări recursive. Error correction Editați programul NC.
160-00AB	Error message Apelare program recursivă Cause of error În cadrul unui program NC, ați încercat să apelați programul NC drept un subprogram. Poate că ați încercat să apelați unul din programele NC care au apelat programul NC curent. Error correction Corectați programul NC. Un program NC nu se poate apela pe sine.
160-00AC	Error message Nu este posibil pe această mașină Cause of error Comanda dorită nu poate fi efectuată pe această mașină, sau configurația este greșită. Error correction Informați producătorul sculei de mașină sau (dacă eroarea a survenit într-un program NC), editați programul NC.
160-00AD	Error message Format bloc incorect Cause of error Ați programat un element de sintaxă nevalid în cadrul definiției conturului. sunt permise numai comenzi de traversare cu excepția calculului parametrului Q și a APPR/DEPT. Error correction Editați programul pentru piesă.

Număr eroare	Descriere
160-00AE	Error message Valoare nevalidă Cause of error Ați încercat să asignați o valoare ilegală unei variabile. Error correction Editați programul NC.
160-00AF	Error message Variabilă șir nedeclarată Cause of error ați utilizat o variabilă șir fără a o declare în prealabil. Error correction Editați programul NC. Înainte a primei sale utilizări, fiecare variabilă șir trebuie declarată cu DECLARE STRING.
160-00B0	Error message Format bloc incorect Cause of error Ați finalizat incorect o definiție de contur. Error correction Editați programul NC. Contururile definite prin etichetă trebuie să se încheie cu eticheta 0.
160-00B1	Error message Nu se poate scrie Cause of error Ați încercat să utilizați FN17:SYSREAD sau SQL SYSBIND și SQL FETCH pentru a scrie într-un parametru de sistem read-only. Error correction Editați programul NC.
160-00B2	Error message Șir prea lung Cause of error Într-un tabel, ați încercat să scrieți un șir prea lung pentru coloana respectivă. Error correction Editați programul NC.

Număr eroare	Descriere
160-00B3	Error message Format bloc incorect Cause of error Un element sintactic obligatoriu lipsește din blocul NC. Error correction Editați programul NC.
160-00B4	Error message Fișier format defect Cause of error Fișierul de formatare pentru FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) are formatul greșit. Error correction Corectați fișierul de formatare.
160-00B5	Error message Fișier format defect Cause of error Fișierul de formatare pentru FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) are formatul greșit: Parametrii Q și alte cuvinte cheie din linia specificată nu se potrivesc cu caracterele de înlocuire din șirul de formatare. Rețineți: - Dacă un caracter %% din șirul de formatare nu este înțeles ca informații de formatare, trebuie să scrieți\%%. - Fiecare linie trebuie să înceapă cu toate cuvintele cheie care generează o ieșire (cum ar fi HOUR, Q14 ...), numai apoi urmate de cele care nu generează o ieșire (precum M_CLOSE). Error correction Corectați fișierul de formatare.
160-00B6	Error message Fișier format defect Cause of error Fișierul de formatare pentru FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) are formatul greșit: Linia specificată conține cuvinte cheie pentru mai multe limbi diferite. Error correction Corectați fișierul de formatare. Fiecare linie poate conține un singur cuvânt cheie pentru o limbă.

Număr eroare	Descriere
160-00B7	Error message Fișier format defect Cause of error Fișierul de formatare pentru FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) are formatul greșit: Linia specificată conține cuvinte de cod necunoscut. Error correction Corectați fișierul de formatare.
160-00B8	Error message Fișier format defect Cause of error Textul generat de FN16: F-PRINT (ISO: D16) este prea lung. Lungimea maximă permisă: 1024 de caractere. Error correction Modificați fișierul de formatare. Dacă este necesar, divizați ieșirea în mai multe comenzi FN16.
160-00B9	Error message %1 Cause of error Error correction
160-00BA	Error message Accesul la fișier nu e posibil Cause of error Ați încercat să accesați un fișier care este rezervat pentru fabricantul controlului sau cel al sculei pentru mașină Error correction Editați programul NC.
160-00BB	Error message CFGREAD defect Cause of error Încercare eșuată de citire a punctului de origine pentru configurație prin CFGREAD. Este posibil ca punctul de origine pentru configurație dorit să nu existe sau să aibă alt tip. Error correction Verificați dacă numele (TAG), tasta (KEY) și atributul dorit (ATTR) sunt scrise corect și dacă punctul de origine dorit are tipul corect: În formule numerice, introduceți numai puncte de origine care pot fi convertite în valori numerice (numere și valori booleene). În formule șir, introduceți numai date care pot fi convertite într-un șir (șir, boolean și enumerare).

Număr eroare	Descriere
160-00BC	Error message Definiția sculei lipsește Cause of error Într-un bloc TOOL CALL (ISO: T..) ați introdus un număr de sculă pentru care nu există definiție în program. Error correction Editați programul parțial.
160-00BD	Error message Format bloc incorect Cause of error Este necesară o coordonată în blocul NC specificat, însă dvs. nu ați introdus niciuna. Error correction Editați programul NC.
160-00BE	Error message Tip palpare ilegal Cause of error A fost introdus un număr nevalid pentru modelul palpatorului. Datele palpatorului sau un ciclu este probabil eronat. Error correction Corectați tipul palpatorului (dacă este necesar, apelând la serviciile pentru clienți).
160-00BF	Error message DEFINIȚIE CICLU greșită Cause of error Parametrii Q introduși într-un ciclu drept parametri de apelare sunt contradictorii. Ciclul este probabil incorect definit sau poate că l-ați programat incorect. Error correction Corectați programul NC cu editorul NC. Dacă acesta nu remediază eroarea, contactați producătorul sculei dvs. pentru mașină.
160-00C0	Error message %1 Cause of error Funcția FN14 (ISO: D14) a provocat o eroare într-un program NC sau într-un ciclu. Error correction Căutați o descriere a erorii în manualul mașinii. Apoi îndreptați eroarea și reporniți programul.

Număr eroare	Descriere
160-00C1	Error message Eroare FN14 fără text Cause of error Cu funcția FN14 (ISO: D14) ați provocat o eroare în programul NC sau în ciclu. Variabila șir de afișat ca text de eroare nu există. Error correction Corectați funcția FN14 din programul NC. Informați fabricantul mașinii dacă un mesaj de eroare este generat dintr-un ciclu.
160-00C2	Error message Eroare FN14 fără text Cause of error Cu funcția FN14 (ISO: D14) ați provocat o eroare în programul NC sau în ciclu. Lipsește informațiile suplimentare pentru numărul de eroare dat. Error correction Corectați funcția FN14 din programul NC. Informați fabricantul mașinii dacă un mesaj de eroare este generat dintr-un ciclu.
160-00C3	Error message Funcție M nepermisă Cause of error O funcție M a fost programată cu un număr care nu este permis pe acest control. Error correction Corectați numărul funcției M.
160-00C4	Error message Nu a fost selectat niciun progr. Cause of error S-a încercat apelarea unui program NC cu CALL SELECTED, deși nu era selectat niciun program. Error correction Corectați programul NC.
160-00C5	Error message Sculă nedefinită Cause of error Ați apelat o sculă care nu este definită în tabelul de scule. Error correction - Adăugați scula care lipsește în tabelul de scule. - Utilizați o altă sculă.

Număr eroare	Descriere
160-00C6	Error message Date sculă incorecte Cause of error Date sculă incorecte Error correction Corectați tabelul de scule.
160-00C7	Error message Valoare nevalidă Cause of error A fost introdusă o valoare nevalidă pentru un parametru dintr-o funcție. Error correction Corectați programul NC.
160-00C8	Error message Ciclu defect Cause of error A fost introdusă o adresă incorectă de salt în sistem pentru un ciclu. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
160-00C9	Error message Valoare nevalidă pt. tabel Cause of error Ați încercat să scrieți o valoare nevalidă într-un tabel SQL. Error correction Corectați programul NC.
160-00CA	Error message Rutină SQL nevalidă Cause of error A fost introdusă o rutină SQL nevalidă pentru tranzacție. Este posibil ca tranzacția să nu fi fost niciodată deschisă cu succes, sau a fost deja terminată prin COMMIT sau ROLLBACK. Error correction Corectați programul NC.

Număr eroare	Descriere
160-00CB	Error message Eroare la deschiderea unui fișier selectat Cause of error Eroare la deschiderea unui fișier. Error correction Asigurați-vă că fișierul există, că este corectă calea dată, și că formatul fișierului poate fi citit.
160-00CC	Error message Eroare la deschiderea unui fișier de sistem Cause of error Eroare la deschiderea unui fișier de sistem. Error correction Informați departamentul de service.
160-00CD	Error message Format bloc incorect Cause of error Într-un program NC ați utilizat un element de sintaxă care este permis numai în cazul unui program de definire a conturului. Error correction Creați un program de definire a conturului și selectați-l cu SEL. CONTUR.
160-00CE	Error message ID indisponibil pt. FN17/FN18 Cause of error ID-ul dat din decalarea de origine de sistem (FN17/FN18) nu este disponibil pentru acest canal, deoarece lipsesc datele de configurare corespunzătoare. Error correction Verificați ID-ul decalării de origine de sistem sau rulați programul NC în alt canal. Dacă într-adevăr aveți nevoie de decalare de origine de sistem cu acest ID în acest canal, contactați departamentul de service.
160-00CF	Error message NC Comandă indisponibilă Cause of error Comanda dată nu este disponibilă deoarece datele de configurație corespunzătoare lipsesc. Probabil, acestea nu sunt acceptate de mașină. Error correction Modificați programul NC și informați producătorul sculei dvs. pentru mașină.

Număr eroare	Descriere
160-00D0	Error message M128/M129 nepermis aici Cause of error Nu este posibilă nicio comutare a TCPM cât timp este activă compensarea razei (RR/RL sau G41/G42). Error correction Activați sau dezactivați TCPM înainte a începe sau după încheierea compensării razei.
160-00D1	Error message Compensare sculă 3D incorectă Cause of error Blocurile LC (frezare frontală) nu sunt posibile împreună cu compensare simplă a razei. Error correction Dacă doriți frezare frontală, dezactivați compensarea razei. Dacă doriți frezare periferică, activați TCPM (M128).
160-00D2	Error message Permisă numai în subprogram Cause of error Sintaxa utilizată este permisă numai în subprograme care sunt apelate cu CALL PGM și în cicluri, nu în programul principal. Error correction Corectați programul NC.
160-00D3	Error message Variabila din programul de apelare nu a fost definită Cause of error Într-un subprogram, ați încercat să modificați o variabilă care nu este declarată în programul apelant. Error correction Corectați programul NC.
160-00D4	Error message Axa sculei palpatorului nu este definită Cause of error Ați apelat un ciclu de palpate fără a defini în prealabil axa sculei pentru palpator. Error correction Rulați TOOL CAT cu axa de sculă corectă.

Număr eroare	Descriere
160-00D5	Error message Ciclul sistemului OEM '%3' nu este definită Cause of error Ați încercat să apelați un ciclu de sistem OEM neconfigurat. Error correction Completați configurația ciclului de sistem OEM lipsă sau corectați programul NC care conține apelarea.
160-00D6	Error message Nu sunt disponibile date tehnologice pt. prelucrarea buz. contur Cause of error Trebuie programat un Ciclu 20 înainte de fiecare ciclu fix 21, 22, 23 sau 24. Error correction Programați un Ciclu 20
160-00D7	Error message Stare inconsecventă server SQL Cause of error În interpretor există tranzacții în serverul SQL deschise, deși au fost deja închise. Error correction Verificați dacă datele din tabelele SQL corespund așteptărilor.
160-00D8	Error message Opțiune neactivată Cause of error Funcția programată nu este permisă pe acest control sau este disponibilă numai ca opțiune. Error correction - Activați opțiunea - Corectați programul NC
160-00D9	Error message Permisă numai în ciclu Cause of error Sintaxa utilizată este permisă numai în cicluri, nu în programe principale și subprograme. Error correction Corectați programul NC.

Număr eroare	Descriere
160-00DA	Error message Accesarea variabilei PLC a eșuat Cause of error Încercarea de accesare a unei variabile PLC a eșuat. Acest lucru se poate datora faptului că variabila dorită nu există. Error correction Verificați dacă numele simbolic al variabilei este ortografiat corect și dacă variabila este definită în PLC.
160-00DB	Error message Accesarea variabilei PLC a eșuat Cause of error Încercarea de accesare a unei variabile PLC a eșuat, deoarece aceasta nu are tipul așteptat. Error correction Editați programul NC.
160-00DC	Error message Rpm greșit Cause of error Viteza programată a axului nu se încadrează în modelul existent de trepte de viteză ale axului. Error correction Introduceți viteza de rotație corectă.
160-00DD	Error message Verificare semn adâncime Cause of error Ciclul poate fi efectuat doar în direcție negativă (ciclu 204: direcție pozitivă), deoarece parametrul de configurare displayDepthErr este setat pe on. Error correction - Treceți adâncimea negativ (ciclu 204: pozitiv), pentru a efectua ciclul - Setați în parametrul de configurare displayDepthErr pe off, pentru a efectua ciclul în direcție pozitivă (ciclul 204: direcție negativă) - Treceți diametrul în ciclul 240 ca negativ, pentru a efectua prelucrarea în direcția negativă a axei sculei.

Număr eroare	Descriere
160-00DE	Error message Programul a fost editat Cause of error Programul NC curent a fost modificat sau unul din programele NC care au apelat programul NC curent. În consecință, nu este posibilă revenirea în program. Error correction Utilizați funcția GOTO sau funcția de pornire de la mijlocul programului pentru a selecta locația dorită pentru a reveni în program.
160-00DF	Error message R+ (G43) sau R- (G44) nu sunt permise aici Cause of error Compensarea razei R+ sau R- nu poate fi utilizată în timp ce RR sau RL este activ. Error correction Editați programul NC.
160-00EO	Error message FZ programat împreună cu numărul de dinți 0 Cause of error Ați utilizat FZ pentru a defini avansul pe dinte, deși nu a fost definit niciun număr de dinți în tabelul de scule. Error correction Adăugați la coloana CUT în tabelul de scule pentru scula activă.
160-00E1	Error message Combinăția dintre FU/FZ și M136 nu este permisă în progr. cu inch Cause of error Ați încercat să utilizați FU sau FZ (viteza de avans în inch/rev sau inch/dinte) împreună cu M136 (viteza de avans în 0,1 inch/rev). Error correction Editați programul NC.
160-00E2	Error message PGM CALL nepermis Cause of error Apelarea subprogramelor prin CALL PGM nu este permisă în poziționarea cu modul de operare MDI. Error correction Editați programul NC.

Număr eroare	Descriere
160-00E3	Error message Viteza broșei S e mai mare decât valoarea NMAX din tab. de scule Cause of error Ați introdus viteza broșei S mai mare decât viteza maximă definită pentru această sculă în tabelul de scule. Error correction - Introduceți o viteză a broșei S mai mică. - Modificați viteza maximă a broșei din coloana NMAX a tabelului de scule.
160-00E4	Error message Ciclul de palpăre a început cu cuțitul deja deviat Cause of error Ați încercat să începeți un ciclu de palpăre deși cuțitul este încă deviat. Error correction Măriți calea de retragere
160-00E5	Error message Poziția axei nu a putut fi determinată Cause of error Poziția punctului de palpăre nu a putut fi citită. Error correction Informați departamentul de service
160-00E6	Error message Lipsește date pt. sculă! Cause of error Datele pentru scula curentă nu sunt disponibile, deoarece scula nu se află în tabel. Nu rulați niciun program în această stare! Error correction - Asigurați-vă că scula dorită este introdusă în tabelul de scule. Dacă este necesar, corectați tabelul de scule. - Confirmați mesajul de eroare - Efectuați o APELARE SCULĂ (TOOL CALL) cu o sculă existentă

Număr eroare	Descriere
160-00E7	Error message Intrare incrementală nepermisă Cause of error În blocul PATTERN DEF, ați folosit coordonate incrementale pentru a defini prima poziție sau o poziție după o definiție de model. Error correction În PATTERN DEF, folosiți întotdeauna coordonate absolute pentru a programa - prima poziție, - următoarea poziție după un model
160-00E8	Error message Tabelul puncte a fost schimbat Cause of error Un tabel de buzunare definit cu SEL PATTERN s-a modificat în timpul rulării programului. Acest lucru nu este permis deoarece geometria este calculată în avans și este posibil ca modificările ulterioare să nu mai fie luate în considerare. Error correction Reporniți programul
160-00E9	Error message Funcția M nu este permisă într-un bloc CYCL CALL PAT Cause of error În blocul CYCL CALL PAT o funcție M a fost programată și nu este permisă aici. Error correction Editați programul NC
160-00EA	Error message CYCL CALL PAT nu este posibil cu ciclul selectat Cause of error Ciclul selectat nu este permis pentru execuție cu CYCL CALL PAT. Error correction Editați programul NC
160-00EB	Error message Apel recurent al CYCL CALL PAT Cause of error Alt bloc CYCL CALL PAT a fost găsit în cadrul unei operații cu model punct. Error correction Corectați programul NC

Număr eroare	Descriere
160-00EC	Error message Compensare rază nepermisă înainte de CYCL CALL PAT Cause of error Controlul nu poate apropia punctele unui model și compensa raza sculei. Compensarea razei nu trebuie activată înaintea unui bloc CYCL CALL PAT sau la sfârșitul ciclului apelat de acest bloc. Error correction Editați programul NC
160-00ED	Error message Apel model puncte sau definiție eronată Cause of error Un bloc CYCL CALL PAT sau PATTERN DEF nu poate fi executat din cauză că: - Planul de prelucrare programat cu ajutorul TOOL CALL nu este acceptat sau - Tabelul de puncte sau o definiție a modelului cu ajutorul PATTERN DEF este eronată. Error correction Verificați programul NC sau tabelul de puncte și corectați dacă este necesar
160-00EE	Error message Nu este definit niciun model puncte Cause of error CYCL CALL PAT poate lucra doar dacă în prealabil un model de puncte a fost selectat cu ajutorul SEL PATTERN sau PATTERN DEF. Error correction Editați programul NC
160-00EF	Error message M136 neadmis Cause of error M136 nu este permis în combinație cu ciclul selectat. Error correction Corectați programul NC

Număr eroare	Descriere
160-00F0	Error message Apel eronat READ KINEMATICS sau WRITE KINEMATICS Cause of error Ați programat comanda READ KINEMATICS sau WRITE KINEMATICS în mod incorrect. Cauze posibile: - Șirul de caractere introdus sub KEY conține un element necunoscut sau un număr incorrect de elemente - Scrierea de date programate pentru cinematica mașinii nu este permisă sau nu este acceptată Error correction Editați programul NC
160-00F1	Error message FUNCȚIA PARAXCOMP sau PARAXMODE defectuos Cause of error Ați programat FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY sau FUNCTION PARAXCOMP MOVE fără a indica o axă sau în cadrul FUNCTION PARAXMODE ați introdus mai puțin de trei axe. Error correction - Introduceți cel puțin o axă în FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY sau FUNCTION PARAXCOMP MOVE - Introduceți exact trei axe în cadrul FUNCTION PARAXMODE - Corectați programul NC
160-00F2	Error message Nu se permite M118/M128 simultan Cause of error Ați încercat să utilizați M118 pentru a activa o suprapunere a roții de mână cât timp TCPM era activ. Error correction M118 și M128 nu trebuie să fie active în același timp. Editați programul NC.
160-00F3	Error message Nu se permite M118/M128 simultan Cause of error Ați încercat să utilizați M118 pentru a activa o suprapunere a roții de mână cât timp TCPM era activ. TNC a dezactivat suprapunerea roții de mână. Error correction M118 și M128 nu trebuie să fie active în același timp. Editați programul NC.

Număr eroare	Descriere
160-00F4	Error message Programul activ a fost modificat Cause of error Ați modificat programul NC activ și nu l-ați salvat încă. Error correction Salvați programul NC și restartați.
160-00F5	Error message Programul apelat a fost modificat Cause of error Ați editat și nu ați salvat încă un program NC care a fost apelat de către alt program pe parcursul rulării programului. Error correction Salvați programul NC apelat și restartați programul principal.
160-00F6	Error message Blocul NC nu este permis în modul Frezare Cause of error Ați programat un bloc NC nepermis în modul de frezare. Error correction Corectați programul NC.
160-00F7	Error message Blocul NC nu este permis în modul Răsucire Cause of error Ați programat un bloc NC nepermis în modul de rotire. Error correction Corectați programul NC.
160-00F8	Error message Comutarea la operația de frezare sau răsucire nu este permisă Cause of error Ați încercat să comutați între modul de frezare și cel de rotire în timp ce compensarea razei sculei era activă. Error correction Anulați compensarea razei sculei înainte de a comuta modul de frezare cu cel de rotire.

Număr eroare	Descriere
160-00F9	Error message FUNCTIA DATE DE RĂSUCIRE nu este permisă pe scula activă Cause of error Ați încercat să utilizați FUNCTION TURNDATA pentru a activa compensarea sculei de întoarcere pentru o freză. Error correction Apelați o sculă de întoarcere înainte de a programa o FUNCTION TURNDATA.
160-00FA	Error message M136 nepermis Cause of error Cu M136 activ, ați încercat să efectuați o mișcare de balansare automată spre interior în conexiune cu Ciclul 19 sau cu funcția PLAN. Error correction Dezactivați M136 înainte de balansarea spre interior.
160-00FB	Error message Viteza broșei programată fără broșa configurată Cause of error Ați încercat să programați o viteză a broșei, deși nu este configurată nicio broșă pentru configurația cinematică activă. Error correction Selectați o configurație cinematică cu broșă sau editați programul NC.
160-00FC	Error message Valoare rpm 0 nepermisă Cause of error Ați apelat un ciclu Racordare rigidă sau Racordare cu o viteză programată a broșei de 0. Error correction Programați o viteză a broșei mai mare decât 0.
160-00FD	Error message Rată de avans FT FMAXT nepermisă Cause of error Ați definit o viteză de avans cu FT sau FTMAX, deși acest lucru nu este permis în relație cu APPR LN, LT, CT, PLN, PLT, PCT. Error correction Utilizați alte definiții pentru viteza de avans decât FT sau FTMAX

Număr eroare	Descriere
160-00FE	Error message Parametru Q global nedefinit Cause of error Rularea unui program (rulare test) a evidențiat că un parametru Q global nu este definit. Error correction Verificați dacă toți parametrii Q globali necesari se află în antetul programului și adăugați mai mulți, dacă este cazul.
160-00FF	Error message Funcție M nepermisă într-un bloc CYCL CALL POS Cause of error În blocul CYCL CALL POS, ați programat o funcție M nepermisă aici. Error correction Editați programul NC
160-0100	Error message CYCL CALL POS nepermis cu ciclul activ Cause of error Ciclul de prelucrare activ nu este permis în combinație cu CYCL CALL POS. Error correction Apelați ciclul cu M99 sau CYCL CALL
160-0101	Error message CYCL CALL POS nepermisă cu compensarea razei Cause of error Ați definit un bloc CYCL CALL POS chiar dacă este activă compensarea razei sculei. Error correction Anulați compensarea razei sculei înainte de blocul CYCL CALL POS
160-0102	Error message CYCL CALL PAT sau CYCL CALL POS: Nu este def. o dir. de lucru Cause of error Nu ați introdus o direcție de lucru unică într-o definiție de ciclu. Error correction Verificați definițiile de cicluri recente (parametrii Q201, Q249, Q356 sau Q358).

Număr eroare	Descriere
160-0103	Error message Unghiul axei nu este egal cu unghiul de înclinare Cause of error - Datum setting inactive with tilted working plane: the position of the tilting axes is not 0°. - Datum setting active with tilted working plane: the position of the tilting axes does not agree with the active angle values. Error correction - Move the tilted axes into the default position. - Move the tilting axes to the correct position or adapt the angular values of the tilted axes position.
160-0104	Error message Încărcarea / descărcarea de date de configurare nu este posibilă Cause of error Această funcție nu este susținută în modul de utilizare testare program și editare grafică. Error correction
160-0105	Error message Presetul este incompatibil cu situația actuală a mașinii Cause of error The active preset contains at least one value unequal to zero, which is not allowed because of the present machine condition. The control did not activate this preset. Error correction Check the current preset and change if required.
160-0106	Error message Funcție NC nepermisă Cause of error Scanarea blocului a evaluat o funcție NC care nu poate fi utilizată cu pornirea de la mijlocul programului (de ex. M142, M143). Error correction - Dacă este posibil, eliminați funcția NC din program, apoi reporniți scanarea blocului. - Dacă acesta este un program de control pentru apelarea diferitelor componente ale programului, porniți individual componenta dorită a programului în scanarea blocului.

Număr eroare	Descriere
160-0107	Error message Corectură nepermisă pentru scula de strunjire Cause of error You programmed M128 (TCPM) together with an RL (G41)/RR (G42) radius compensation or an LN block. This function is not supported in connection with turning tools. Error correction Edit the NC program.
160-0108	Error message Turația 0 nu este permisă Cause of error Ați programat o valoare a turației broșei de 0. Error correction Turația S trebuie să fie definită mereu mai mare decât 0.
160-0109	Error message Turația 0 nu este permisă Cause of error Modul Strunjire este activ: - Ați programat o turație 0 cu FUNCTION TURNDATA SPIN. - Ați programat o viteză constantă de aşchiere VC cu FUNCTION TURNDATA SPIN dar nu ați dat nicio viteză de aşchiere VC. - Ați definit o turație constantă (VCONST:OFF) cu FUNCTION TURNDATA, dar nu ați dat turația S. Error correction - Turația S trebuie să fie programată mereu mai mare decât 0. - Pentru o viteză de aşchiere constantă (VCONST:ON) trebuie să dați mereu viteza de aşchiere VC. - Pentru o turație constantă (VCONST:OFF) trebuie să dați mereu turația S.
160-010A	Error message Numărul de reluări de părți de program este definit cu 0 Cause of error In a CALL LBL statement (DIN/ISO: L x,y), you defined the number of program part repeats with 0. Error correction - Define a number of repeats between 1 and 9999. - Define a subprogram call without entering repetitions.

Număr eroare	Descriere
160-010B	Error message Nu este activă nicio sculă de strunjire Cause of error TNC-ul nu poate să efectueze această funcție cu datele sculei active. Error correction - Înlocuiți cu o sculă de strunjire. - Verificați rubrica TYPE a tabelului cu scule de strunjire.
160-010C	Error message Datele sculelor sunt contradictorii Cause of error A-ți încercat să apelezi o sculă de strunjire cu date, care sunt permise doar pentru scule de frezare: de ex. - Turatia brosei S - Adaosuri DL, DR, DR2 Error correction Corectați programul NC.
160-010D	Error message Datele sculelor în regim activ de strunjire sunt contradictorii Cause of error La modul de operare strunjire activ (FUNCTION MODE TURN) următoarele funcții nu sunt permise: - Definire turație șpindel pentru capul sculei (TOOL CALL S, DIN/ISO: S) - Definire direcție axei sculei (de ex. TOOL CALL Z, DIN/ISO: G17/G18/G19) Error correction Corectați programul NC.
160-010E	Error message Tip fișier incorect Cause of error The type of entered data is not permissible in this application. Error correction Please check whether the file has the correct extension.
160-010F	Error message Interpolare spline nu este asistată Cause of error Ați încercat să rulați o frază NC, care este descrisă ca spline. Acest format de frază nu este suportat de către comanda numerică. Error correction Selectați programe NC fără interpolare spline sau modificați programul NC.

Număr eroare	Descriere
160-0110	Error message FN27/FN28: Nu s-a ales niciun tabel Cause of error Ați încercat să utilizați FN27 pentru a scrie într-un tabel sau FN28 pentru a citi dintr-un tabel, deși nu era deschis niciun tabel. Error correction Utilizați FN26 pentru a deschide tabelul dorit.
160-0111	Error message FN27/FNF28: Câmpul nu este numeric Cause of error Ați încercat să utilizați o funcție FN27 sau FN28 pentru a scrie sau a citi un câmp non-numeric. Error correction Operațiile de scriere și citire sunt posibile numai pentru câmpurile numerice.
160-0112	Error message MDI: Corectura de rază nu este posibilă Cause of error În modul de operare MDI nu este permisă nici o corectură de rază la scule. Error correction Corectați fraza NC
160-0113	Error message Label-ul lipsește Cause of error Ați folosit ciclul 14 ca să apelați un label inexistent. Error correction Modificați numărul sau numele în ciclului 14 sau inserați labelul lipsă
160-0114	Error message Label-ul lipsește Cause of error Ați folosit FUNCTION TURNDATA BLANK LBL ca să apelați un label inexistent. Error correction Modificați numărul sau numele în FUNCTION TURNDATA-Block sau inserați labelul lipsă

Număr eroare	Descriere
160-0115	Error message Sunt programate prea multe profile verticale Cause of error Profilul suprafeței selectate conține prea multe profile verticale. Error correction Modificați programul NC.
160-0116	Error message Tipul interpolării nu este valabil Cause of error Nu a fost programat sau a fost programat un tip de interpolare care nu este suportată. Error correction Modificați programul NC..
160-0117	Error message Sunt programate prea multe axe Cause of error Ați programat prea multe axe la o interpolare axparalelă. Error correction Modificați programul NC..
160-0118	Error message Profilul plan este definit eronat Cause of error Conturul selectat nu poate fi utilizat ca un profil plan a unei suprafețe. Profilul plan trebuie să fie format doar dintr-un singur subcontur. Error correction Modificați programul NC.
160-0119	Error message Nu s-a putut face calculul cercului Cause of error Din coordonatele date nu a fost posibil să se calculeze un cerc. Error correction Modificați programul NC.

Număr eroare	Descriere
160-011A	Error message Nu este activ niciun sistem de tastare scule Cause of error Ați încercat să conectați un sistem de tastare scule fără al activa mai înainte. Error correction Activați sistemul de tastare scule.
160-011B	Error message Cel puțin un parametru din contur nu este inițializat Cause of error Parametrii QL ai acestui program nu pot fi accesați în conturul definit în programul curent. Error correction Definiți parametrul QL utilizat în definirea conturului sau folosiți parametrii Q valabili global.
160-011C	Error message Sistemul de tastare nu este definit Cause of error - Ați apelat un palpator nedefinit în tabelul de palpatoare. - Tabelul de palpatoare este protejat la scriere sau nu există. Error correction - Adăugați palpatorul lipsă în tabelul de palpatoare. - Creați un tabel de palpatoare sau anulați protecția la scriere.
160-011D	Error message Scula nu este definită Cause of error Ați apelat o sculă care nu este definită în tabelul de scule. Error correction - Adăugați scula care lipsește în tabelul de scule. - Utilizați o altă sculă.
160-011E	Error message Scula de strunjire nu este definită complet Cause of error - Ați apelat o sculă rotativă nedefinită în tabelul sculelor rotative. - Tabelul sculelor rotative este eronat sau lipsește. Error correction - Adăugați scula rotativă la tabelul sculelor rotative. - Creați sau corectați tabelul sculelor rotative.

Număr eroare	Descriere
160-011F	Error message Domeniul de deplasare nu este definit Cause of error S-a încercat să comutați pe o zonă de deplasare care nu a fost definită prin CfgWorkingRange în configurare. Error correction Anunțați producătorul mașinii
160-0120	Error message DATA ACCES a eșuat Cause of error A fost utilizată o cale eronată pentru DATA ACCESS sau nu aveți autorizare pentru acces. Error correction - Corectați calea programată pentru DATA ACCES - Mutați programul NC în partiția PLC.
160-0121	Error message Label-ul lipsește Cause of error O definire a unui semifabricat (fraza NC: BLK FORM ROTATION) se referă la un Label care nu există. Error correction - Corectați programul NC: Schimbați referința din Label sau introduceți Label-ul lipsă.
160-0122	Error message Funcții M contradictorii Cause of error S-a încercat să se introducă într-o frază NC, mai multe funcții M efective în același timp, care se anulează reciproc. De exemplu nu este permis să programați M3 și M4 în aceeași frază, deoarece amândouă sunt active la începutul frazei. Pe de altă parte, M3 și M% sunt permise în aceeași frază NC, deoarece M3 are influență la începutul frazei iar M5 la sfârșitul ei. Producătorul mașinii stabilește care funcții M se anulează reciproc. Error correction Corectați programul NC.

Număr eroare	Descriere
160-0123	Error message Alias strobe de la tipul %1 nu este configurat Cause of error Comanda introdusă nu este disponibilă, deoarece fișierele corespunzătoare de configurare lipsesc. Probabil că nu este suportat pe această mașină. Obiectul de configurare CfgPlcStrobeAlias lipsește sau nu este trecut în lista CfgPlcStrobes/aliasStrobes. Error correction Modificați programul NC sau anunțați producătorul mașinii unelte.
160-0124	Error message CFGWRITE eronat Cause of error Încercare de a scrie, cu ajutorul CFGWRITE un fișier de configurare, a eșuat. Este posibil ca să aibă un alt tip sau accesul la scriere să nu fie permis. Error correction Verificați scrierea corectă a numelor (TAG), codurilor (KEY), atributelor (ATR) și tipul valori care trebuie scrisă (DAT). Dacă este necesar și posibil, mutați programul din partiția TNC pe o partiție PLC.
160-0125	Error message Versiune demo Cause of error Acest software este o versiune demonstrativă. Cu versiunea demonstrativă puteți edita și rula programe NC cu o lungime maximă de 100 de linii. Cu versiunea demonstrativă nu aveți dreptul la asistență de service de la HEIDENHAIN. Error correction - Dacă doriți să achiziționați versiunea cu licență a produsului, contactați departamentul de service pentru control. - Verificați dacă tastatura stației de programare (sau cheia soft) este conectată.
160-0126	Error message M90 nu este suportat în această versiune de soft NC Cause of error Funcția M90 nu este disponibilă cu acest software NC. Error correction Folosiți ciclul 32 TOLERANTA pentru a influența precizia, calitatea suprafeței și viteza de prelucrare.

Număr eroare	Descriere
160-0127	Error message M105 și M106 nu sunt suportate în această versiune de soft NC Cause of error Funcțiile M105 și M106 nu sunt disponibile cu acest software NC. Error correction
160-0128	Error message M104 nu este suportat în această versiune de soft NC Cause of error M104 nu este susținut de acest software NC. Ultimul punct de referință setat manual este salvat în fraza 0 din tabelul preset. Error correction - Activați un punct de referință din tabelul de presetare cu ciclul 247 SETARE PUNCT REFERINTA.
160-0129	Error message M112 și M113 nu sunt suportate în această versiune de soft NC Cause of error Funcțiile M112 și M113 nu sunt disponibile cu acest software NC. Error correction Folosiți ciclul 32 TOLERANTA pentru a influența precizia, calitatea suprafeței și viteza de prelucrare.
160-012A	Error message M114 și M115 nu sunt suportate în această versiune de soft NC Cause of error M114 și M115 nu sunt susținute de acest software NC. Error correction - Folosiți M144/145 sau M128/129 pentru a lua poziția axelor de rotație sau pivotante.
160-012B	Error message M124 nu este suportat în această versiune de soft NC Cause of error M124 nu este susținut de acest software NC. Filtrul de contur nu poate fi programat în programul NC. Error correction - Configurați filtrul de contur prin CfgStrechFilter în configurația mașinii.

Număr eroare	Descriere
160-012C	Error message M132 nu este suportat în această versiune de soft NC Cause of error M132 nu este susținut de acest software NC. Error correction - Folosiți ciclul 32 TOLERANTA pentru a influența precizia, calitatea suprafeței și viteza de prelucrare.
160-012D	Error message M134 și M135 nu sunt suportate în această versiune de soft NC Cause of error Acest software NC nu suportă M134 și M135 pentru oprire precisă și tranziții nontangențiale pentru poziționare cu axe rotative. Error correction - Folosiți funcțiuni de mașină specifice pentru a activa respectiv a dezactiva un strângerea automată. - Dacă este necesar luați legătura cu producătorul mașinii unelte.
160-012E	Error message M142 nu este suportat în această versiune de soft NC Cause of error Ștergerea de informații de program modale prin M142 nu este susținută de acest software NC. Error correction
160-012F	Error message M150 nu este suportat în această versiune de soft NC Cause of error Suprimarea mesajelor comutatorului de capăt cu M150 nu este susținută de acest software NC. Error correction
160-0130	Error message M200-M204 nu sunt suportate în această versiune de soft NC Cause of error Funcțiile M200-M204 pentru tăiere cu laser nu sunt susținute de acest software NC. Error correction
160-0131	Error message FT și FMAXT nu sunt suportate în această versiune de soft NC

Număr eroare	Descriere
160-0132	Error message FN15: PRINT nu este suportat în această versiune de soft NC
160-0133	Error message FN25: PRESET nu este suportat în această versiune de soft NC
160-0134	Error message FN31: RANGE SELECT nu este suportat în această versiune de soft NC
160-0135	Error message FN32: PLC PRESET nu este suportat în această versiune de soft NC
160-0136	Error message Ciclurile SL1 nu sunt suportate în această versiune de soft NC Cause of error Ciclurile SL1 nr. 6, 15 și 16 nu sunt susținute de acest software NC. Error correction Adaptați programul NC: Înlocuiți ciclurile SL1 cu ciclurile mai noi, îmbunătățite SL2 nr. 20, 21, 22, 23 și 24.
160-0137	Error message Ciclurile de tastare nu sunt suportate în această versiune de soft NC Cause of error Ciclul de tastare programat nu este susținut de acest software NC. Error correction - Adaptați programul NC: Înlocuiți ciclurile de tastare 2 respectiv 9 cu ciclurile mai noi 461, 462 sau 463.
160-0138	Error message Ciclul 30 nu este suportat în această versiune de soft NC Cause of error Ciclul 30 nu este susținut de acest software NC. Error correction

Număr eroare	Descriere
160-0139	Error message Scula nu are voie să fie modificată Cause of error O modificare a numărului sculei sau a indexului în acest moment nu este permisă. Această verificare a fost activată de către producătorul mașinii unelte în macro-ul TOOL CALL. Error correction Anunțați producătorul mașinii
160-013A	Error message Derularea programului la suprafață nu este posibilă cu funcția RTC activă. Cause of error Ați încercat să rulați un startup de fraze dintr-o zonă de program NC, în care funcția RTC (Cuplarea în timp real) este activă. Acest lucru nu este posibil. Error correction - Adaptați poziția țintă pentru căutarea frazei - Alegeți poziția țintă astfel încât startup-ul rulării frazelor să se termine înainte de activarea funcției RTC.
160-013B	Error message Funcția este blocată Cause of error Ați programat o funcție care nu este validată de către producătorul mașinii. Error correction - Modificați programul NC sau anunțați producătorul mașinii unelte
160-013C	Error message Funcția nu este posibilă cu scula actuală Cause of error O funcție este incompatibilă cu proprietățile sculelor actuale. Error correction - Modificați programul NC - Verificați datele sculelor

Număr eroare	Descriere
160-013D	Error message Fișierul %1 pentru cinematica suporturilor de scule nu a putut fi deschis Cause of error Fișierul indicat pentru o cinematică de suporturi de scule nu a putut fi găsit nici în TNC:\system\Toolkinematics și nici în OEM:\config\Toolkinematics. Error correction - Introduceți fișierul în directorul prevăzut pentru acesta sau ștergeți datele corespunzătoare introduse sub "KINEMATI" din tabelul de scule, dacă pentru sculă nu se folosește cinematica de suporturi de scule. - Anunțați departamentul Service.
160-013E	Error message Datele pentru cinematica suporturilor de scule sunt eronate Cause of error Datele cinematici suporturilor de scule ale sculei actuale sunt eronate. Sfat: Nu prelucrați în aceste condiții programe NC și deplasați axele manual cu mare atenție! Error correction - Stabiliți sigur, că pentru scula dorită în tabelul cu scule sub "KINEMATIC" este dat un fișier valabil pentru cinematica suporturilor de scule. - Anulați mesajul de eroare. - Efectuați un TOOL CALL pentru o sculă care nu are trecută nici-o cinematică de suporturi de scule sau care dispune de o cinematică de suporturi de scule valabilă. - Anunțați departamentul de Service.
160-0142	Error message Poziționarea axelor nu este posibilă Cause of error - A fost pornită poziționarea unei axe secundare, înainte ca poziționarea precedentă a acestei axe să se fi încheiat Error correction - Verificați programul PLC - Așteptați explicit terminarea poziționării precedente sau întrerupeți poziționarea precedentă - Anunțați departamentul Service

Număr eroare	Descriere
160-0143	Error message A fost întreruptă deplasarea axelor Cause of error Poziționarea unei axe secundare a fost întreruptă. Error correction - Eventual verificați alte mesaje existente de eroare - Verificați programul PLC și markerul de status al axei - Anunțați departamentul Service
160-0144	Error message Pentru sistemul de tastare scule %1 lipsește datele de configurare %2 Cause of error Pentru sistemul de tastare scule TT activat cu parametrul CfgProbes/ lipsesc date de configurare corespunzătoare. Error correction Completați datele de configurare lipsă sau activați un alt sistem de tastare scule TT.
160-0145	Error message Nu este activ nici un sistem de tastare Cause of error A fost pornit un ciclu de tastare, dar înainte nu a fost activat sistemul de tastare. Error correction - Schimbați sistemul de tastare TS sau - comutați pe sistemul de tastare scule TT.
160-0146	Error message Alias strobe de la tipul %1 este configurat greșit Cause of error Comanda introdusă nu este disponibilă, deoarece fișierele corespunzătoare de configurare sunt eronate. Probabil că nu este suportat pe această mașină. Funcția M referențiată în CfgPlcStrobeAlias nu este configurată. Error correction - Modificați programul NC sau - Anunțați producătorul mașinii unelte

Număr eroare	Descriere
160-0155	Error message Ambiguitate: DR2 și DR2TABLE definite în tabelul de scule Cause of error - Au fost trecute date DR2 ambigue în tabelul cu scule. Pentru o sculă se poate seta ori DR2 ori DR2TABLE în același timp. Error correction Pentru a folosi corectura de rază 3D, treceți valoarea dorită DR2 și lăsați rubrica DR2TABLE goală Pentru a folosi opțiunea 3D-Tool, treceți în DR2TABLE numele de fișier (fără terminație) al tabelului cu valori de corectură și setați DR2 pe zero (0)
160-0156	Error message Corectura de rază nu este posibilă cu sculă de frezare (TCPM TIP-CENTER) Cause of error S-a încercat programarea unei corecturi de rază cu o sculă de frezare și cu TCPM REFPNT TIP-CENTER. O corectură de rază cu acest punct de referință este posibil doar cu o sculă de strunjire. Error correction Înlocuiți cu o sculă de strunjire
160-0157	Error message Activarea TCPM REFPNT TIP-CENTER nu este permisă Cause of error S-a încercat activarea TCPM REFPNT TIP-CENTER, acest lucru nu este posibil în contextul actual al programului. TCPM REFPNT TIP-CENTER nu poate fi folosit la următoarele stări ale programelor: - corectură de rază sculă activă - corectură sculă 3D activă Error correction Dacă este necesar dezactivați corectura de rază a sculei sau corectura 3D a sculei
160-0158	Error message TCPM TIP-CENTER activ Cause of error TCPM REFPNT TIP-CENTER este activ Cu acest punct de referință TCPM nu se pot utiliza următoarele funcții: - Corectura de sculă 3D - Corectura de rază R+ și R- Error correction Dezactivați TCPM TIP-CENTER (cu ajutorul FUNCTION TCPM RESET, respectiv M129) sau selectați pentru punctul de referință TCPM TIP-TIP respectiv CENTER-CENTER, înainte de a activa corectura de sculă.

Număr eroare	Descriere
160-015A	Error message TCPM TIP-CENTER este activ cu corectura de rază a sculei Cause of error TCPM REFPNT TIP-CENTER este activ cu corectura de rază a sculei. În această stare următoarele funcții nu sunt posibile: - M128 - M129 / FUNCTION TCPM RESET - FUNCTION TCPM REFPNT: Schimbare punct de referință TCPM Error correction Corectura de rază a sculei se dezactivează mai întâi cu R0
160-0160	Error message M2/M30 în subprogram Cause of error Programul NC a fost terminat într-un subprogram apelat cu CALL PGM, printr-o apelare a M2 sau M30. Error correction - Dacă comportamentul a fost dorit, nu este necesară luarea nici unei măsuri. - Dacă este dorită întoarcerea din subprogram: adaptați programul NC - în subprogram săriți la ultima frază.
160-0162	Error message Fișierul cu valori de corecție 3D-ToolComp nu există Cause of error Fișierul, cu numele trecut în tabelul de scule în linia DR2TABLE, nu a putut fi deschis. Error correction - Controlați ortografia numelui fișierului din tabelul de scule. - Verificați , dacă fișierul se găsește în ordnerul prevăzut pentru acesta din comanda numerică. - Anunțați departamentul de Service.
160-0163	Error message Comanda NC nu este permisă la prelucrare cu sculă orientată Cause of error - S-a executat comanda NC, care nu este susținută la prelucrarea cu sculă orientată. De exemplu în acest modus nu este permisă nicio modificare în tabelul preset la comutarea cursei de lucru. Error correction - Corectați programul NC sau - Folosiți prelucrarea cu piesa orientată

Număr eroare	Descriere
160-0164	Error message Parametrul din macro nu este permis Cause of error Într-un macro al OEM-ului a fost programat TOOL CALL cu un parametru care nu este permis. - În macro-uri pentru prelucrarea cu palete și cu sculă orientată nu sunt permisi parametri la TOOL CALL. - În macro-ul pentru schimbarea sculelor sunt permise doar numere, indexuri de nivel și turația șpindelului la TOOL CALL. Error correction
160-0165	Error message Deplasare de plan:M148 nu este permis Cause of error Ridicarea automată a sculei nu este permisă când este activă deplasarea de plan. Error correction Verificați și dacă este cazul corectați programul NC.
160-0166	Error message Funcția este blocată Cause of error Funcția a fost blocată printr-o setare din configurare a producătorului mașinii unelte. Error correction Modificați programul NC sau anunțați producătorul mașinii unelte.
160-0167	Error message Programm-Fortsetzung nicht möglich Cause of error În cazuri izolate continuarea programului cu GOTO nu mai este posibilă. Error correction - Reporniți programul NC - dacă este necesar încercați reintrarea cu rulare frază cu frază

Număr eroare	Descriere
160-0168	Error message Preset unzulässig Cause of error Presetul activat conține minim o valoare care nu este egală cu 0. Acest lucru nu este posibil datorită unei limitări definite de producătorul mașinii unelte. Cauzele posibile ale activării limitării pot fi: - Global per configurație - Dependența de o stare a mașinii, printr-o sintaxă NC. Comanda numerică nu a activat această valoare de preset nepermisă. Error correction - Verificați și dacă este cazul modificați presetul actual - În modul de operare test program o accesare a presetului de prelucrare cu ajutorul funcției Semifabricat-în-spațiul-de-lucru te realiza o corectură - Anunțați departamentul de Service
160-0169	Error message Offset OEM pentru axe X, Y sau Z nu este permis Cause of error Ați încercat să definiți pentru o axă principală X,Y, Z un offset OEM. Acest lucru nu este permis. Error correction
160-016A	Error message Schimbarea automată a sculelor nu este posibilă Cause of error O schimbare automată de sculă este susținută în acest moment doar la frezare. Error correction - Introduceți în setările AFC o strategie, care nu are reacția la suprasarcină OVLD = M (Makro). - Luați legătura cu departamentul de Service, în cazul în care acest mesaj nu a apărut din cauza unei reacții la suprasarcină AFC.
160-016B	Error message Comutarea modului de prelucrare nu este permisă Cause of error Ați încercat în timp ce era activă ra de rază a sculei să schimbați modulul de operare. Error correction Înainte de schimbarea modului de operare anulați corectura de rază.

Număr eroare	Descriere
160-016C	Error message Fraza NC nu este permisă în modul de operare rectificare Cause of error Ați încercat, să executați o funcție nepermisă în timpul operației de rectificare. - Cicluri de prelucrare pentru suprafață cilindrică - Pentru operare de rectificare, cicluri de prelucrare blocate - Pentru rectificare funcție nepermisă în mod de operare manuală Error correction - Corectați programul NC
160-016D	Error message Fraza NC nu este permisă în modul de operare tăiere piatră Cause of error Ați încercat, să efectuați o funcție nepermisă în timpul operației de ascuțire a pietrei. - Cicluri de prelucrare pentru suprafață cilindrică - Pentru Operația de ascuțire piatră, cicluri de prelucrare blocate - Pentru ascuțire piatră funcție nepermisă în mod de operare manuală Error correction - Corectați programul NC
160-016E	Error message Funcția M nu este permisă Cause of error Ați trecut în dialogul Funcții M o funcție M care este permisă doar în programul NC. Error correction - Corectați numărul funcției M - Treceți funcția M printr-o frază MDI.
160-016F	Error message Drept de execuție lipsă pentru sintaxa NC Cause of error Nu aveți drepturile pentru a efectua această funcție (de ex. FN22). Error correction Modificați programul NC.

Număr eroare	Descriere
160-0170	Error message M89 în combinație cu FK nu este susținut Cause of error S-a încercat să se efectueze o frază FK cu M89 activ. Acest lucru nu este posibil. Error correction - Modificați programul NC. - Programați în loc de M89 la frazele FK respective M99, pentru a efectua ciclul ales.
160-0171	Error message FN27/FN28 tipul câmpului nu este susținut Cause of error - Ați încercat cu o funcție FN27 sau FN28, să accesați un câmp, care nu se potrivește tipului de parametru. Error correction - Pentru câmpuri numerice trebuie utilizate, ca sursă respectiv ca țel, un parametru Q, QL sau QR. - Pentru câmpuri de text trebuie folosit un parametru QS.
160-0177	Error message Scula de rectificat nu este definită complet Cause of error - You have called a grinding tool that is not defined in the grinding tool table, or at least not completely. - The grinding tool table does not exist or is faulty. Error correction - Add the missing tool to the grinding tool table. - Create or correct the grinding tool table.
160-0179	Error message Domeniul de deplasare nu este definit Cause of error S-a încercat să se dezactiveze o zonă de deplasare, care nu este definită în configurarea CfgWorkingRange. Error correction Anunțați producătorul mașinii
160-017A	Error message Numărul maxim de modificări de configurare depășit Cause of error Au fost reținute prea multe modificări de configurare cu WRITE CFG PREPARE. Error correction Scrieți modificările deja pregătite cu WRITE CFG COMMIT ca și instrucțiuni PREPARE adiționale.

Număr eroare	Descriere
160-017B	Error message Program NC eronat: WRITE CFG COMMIT fără PREPARE Cause of error Ați programat WRITE CFG COMMIT fără precedentul WRITE CFG PREPARE, sau ultimul WRITE CFG PREPARE programat nu mai este valabil. Error correction Modificați programul NC..
160-017C	Error message Tip parametru greșit Cause of error Tipul rezultatului într-o formulă cu parametru Q nu se potrivește cu parametrul din partea stângă. - În stânga se găsește un parametru Q, QR sau QL dar rezultatul formulei este un string - În stânga se găsește un parametru QS, dar rezultatul formulei este un număr Error correction Corectați formula
160-017D	Error message Deplasarea pentru tastare a fost împiedicată prin DCM Cause of error Datorită monitorizării coliziunii deplasarea pentru tastare a fost scurtată la o lungime de 0. Error correction - verificați configurarea sistemului de tastare utilizat - Verificați dacă pentru operația de tastare trebuie dezactivat un obiect de coliziune
160-017E	Error message Rularea frază cu frază nu este permisă Cause of error Ați început o rulare de fraze în timp ce era activ modul ascuțire piatră sau ținta rulării frazelor se află într-o poziție din modul de operare tăiere piatră. Acest lucru nu este permis. Error correction Ajustați poziția țintă pentru căutarea frazei

Număr eroare	Descriere
160-017F	Error message Suprap. roții de mână nepermisă în modul de oper. tăiere piatră Cause of error Ați încercat să schimbați în modul de operare tăiere piatră, cu toate că suprapunerea roții de mână mai este încă activă. Error correction Opriți suprapunerea roții de mână înainte de a trece în modul tăiere piatră
160-030A	Error message Nu este disponibil niciun fișier tehnologic ptr. preluc. contur Cause of error Înainte de ciclurile de prelucrare 272 , 273 și 274 trebuie să fie programat un ciclu 271. Error correction - Adaptați programul NC - Programați ciclul 271
160-030B	Error message Rularea frază cu frază nu este permisă Cause of error Poziția țintă pentru rularea frazelor se află în interiorul unei deplasări de pendulare active. Acest lucru nu este permis. Error correction Ajustați poziția țintă pentru căutarea frazei
160-030E	Error message Punctul de referință nu este definit Cause of error S-a încercat să se selecteze un punct de referință nedefinit. Error correction Corectați numărul punctului de referință sau extindeți tabelul cu puncte de referință.
160-030F	Error message Tipul de fișier al fișierului modelului sculei nu este permis Cause of error Pentru scula care urmează să fie folosită a fost specificat un fișier care nu are un tip permis de fișier. Permise sunt fișierele *.stl. Error correction Înlocuiți fișierul cu unul permis.

Număr eroare	Descriere
160-0310	Error message Fișierul cu modelul sculei nu este disponibil Cause of error Fișierului cu descrierea modelului de sculă care a fost trecut în tabelul cu scule nu există Error correction - Controlați ortografia numelui fișierului din tabelul de scule. - Copiați fișierul în ordnerul prevăzut pentru acesta din comanda numerică (atenție la informațiile din Manualul utilizatorului).
160-0312	Error message Nu s-a salvat nicio poziție pentru întoarcere Cause of error Ați încercat să vă întoarceți la un punct de ridicare salvat, cu toate că nu există un astfel de punct. - Funcția a fost apelată în afara unui macros, în care sunt salvate punctele de ridicare - În macro nu este programat niciun M140 Error correction Corectați macro-ul
160-0313	Error message Valoare invalidă pentru tabel Cause of error Ați încercat să adăugați cu TABDATA ADD o valoare la o intrare de date goală. Error correction - Verificați dacă datele din tabel sunt conforme cu așteptările dumneavoastră - Corectați programul NC
160-0314	Error message Datele pentru forma sculei sunt greșite sau funcția este blocată Cause of error Datele pentru forma sculei pentru scula actuală sunt eronate. Atenționare: Nu prelucrați în aceste condiții programe NC și deplasați axele manual cu mare atenție! Error correction - Stabiliți sigur, că pentru scula dorită este dat un fișier valabil, pentru forma 3D a sculei, în tabelul cu scule sub "TSHAPE" - Închideți mesajul de eroare. - Rulați un TOOL CALL pentru o sculă care nu are dată o formă a sculei sau una care are un fișier valabil cu forma 3D dată. - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
160-0315	Error message Instrucțiunea "IF" lipsește înainte de "ELSE (IF)" sau "END IF" Cause of error O secvență cu instrucțiunile "IF", "ELSE IF", "ELSE" și/sau "END IF" nu a fost programată corect. Error correction Modificați programul NC.
160-0316	Error message "ELSE" după "ELSE" nu este permis Cause of error O secvență cu instrucțiunile "IF", "ELSE IF", "ELSE" și/sau "END IF" nu a fost programată corect. Error correction Modificați programul NC.
160-0317	Error message Sfârșitul "END IF" al unei instrucțiuni "IF"- nu a fost găsit Cause of error O secvență cu instrucțiunile "IF", "ELSE IF", "ELSE" și/sau "END IF" nu a fost programată corect. Error correction Modificați programul NC.
160-0318	Error message "END IF" fără precedentul "IF" Cause of error O secvență cu instrucțiunile "IF", "ELSE IF", "ELSE" și/sau "END IF" nu a fost programată corect. Error correction Modificați programul NC.
160-0319	Error message Instrucțiune între "IF" și "END IF" nu este permisă Cause of error În interiorul unui bloc inițiat cu IF, FOR sau WHILE a fost programată o instrucțiune de salt, care nu este permisă acolo. Error correction Modificați programul NC.

Număr eroare	Descriere
160-031A	Error message Instrucțiune în inter. unei bucle FOR sau WHILE nu este permisă Cause of error În interiorul unui bloc inițiat cu IF, FOR sau WHILE a fost programată o instrucțiune de salt, care nu este permisă acolo. Error correction Modificați programul NC.
160-031B	Error message Sfârșitul unei bucle e greșit (FOR sau WHILE): Lipsește începutul Cause of error O buclă a fost programată eronat. O buclă începe cu "FOR" sau cu "WHILE" și se termină cu "END FOR" sau cu "END WHILE". Doar în interiorul buclei se poate utiliza "CONTINUE" sau "BREAK". Error correction Modificați programul NC.
160-031C	Error message "END FOR" nu a fost găsit Cause of error O buclă a fost programată eronat. O buclă începe cu "FOR" sau cu "WHILE" și se termină cu "END FOR" sau cu "END WHILE". Doar în interiorul buclei se poate utiliza "CONTINUE" sau "BREAK". Error correction Modificați programul NC.
160-031D	Error message "END WHILE" nu a fost găsit Cause of error O buclă a fost programată eronat. O buclă începe cu "FOR" sau cu "WHILE" și se termină cu "END FOR" sau cu "END WHILE". Doar în interiorul buclei se poate utiliza "CONTINUE" sau "BREAK". Error correction Modificați programul NC.

Număr eroare	Descriere
160-031E	Error message "CONTINUE" în afara unei bucle Cause of error O buclă a fost programată eronat. O buclă începe cu "FOR" sau cu "WHILE" și se termină cu "END FOR" sau cu "END WHILE". Doar în interiorul buclei se poate utiliza "CONTINUE" sau "BREAK". Error correction Modificați programul NC.
160-031F	Error message "BREAK" în afara unei bucle Cause of error O buclă a fost programată eronat. O buclă începe cu "FOR" sau cu "WHILE" și se termină cu "END FOR" sau cu "END WHILE". Doar în interiorul buclei se poate utiliza "CONTINUE" sau "BREAK". Error correction Modificați programul NC.
160-0320	Error message Tip sculă nepermis pentru forma piesei Cause of error Profile 3D de scule se pot utiliza pentru scule de frezat sau sisteme de tastare. Notă: Descrierea parametrizată a sculei devine activă. Sculele indicate se pot afișa doar în formă parametrizată. Error correction - Îndepărtați datele trecute în coloana TSHAPE - Treceți o descriere parametrică corectă a sculei
160-0321	Error message Importul datelor din folderul digital al proiectului a eșuat Cause of error Sculele, punctele de referință sau punctele de nul nu au putut fi convertite într-un format intern corespunzător pentru preluare. Error correction Atenție la textul adițional și corectați sau generați din nou folderul cu proiectul digital

Număr eroare	Descriere
160-0322	Error message Opțiunea soft pentru DCM v2 lipsește Cause of error Opțiunea software pentru DCM v2 nu este activată. Error correction Anunțați departamentul de Service Modificați programul NC Înlăturați datele trecute în coloana TSHAPE al tabelului cu scule
160-0323	Error message Intervenția cu conversiune nu este suportată Cause of error Ați încercat să continuați un program NC cu convertire activă. Acest lucru este posibil doar în cazul simplu cu continuare directă după NC stop de la fraza NC la care s-a oprit fără alte intervenții ca de ex. frază GOTO. Error correction Pentru o conversie reușită porniți programul de la început pentru a evita intervenții în timpul programului.
160-0325	Error message PLANE cu SEQ nu este permis Cause of error PLANE a fost folosit pentru a programa o selecție de soluții prin SEQ. În această comandă SEQ este blocat. Error correction Modificați programul NC: Utilizați selecția de soluții prin punctul de simetrie (Syntax SYM)
160-0326	Error message %1 Cause of error Într-un program NC sau într-un ciclu prin funcția FUNCTION REPORT a fost forțată o eroare. Error correction Căutați descrierea erorii în manualul mașinii, reporniți programul, după ce ați înlăturat eroarea.
160-0327	Error message Convertirea a eșuat Cause of error Convertirea programului NC nu a putut fi efectuată. Error correction Urmăriți și celelalte mesaje de eroare.

Număr eroare	Descriere
160-0328	Error message Formatul string eronat Cause of error Câmpul de înlocuire din formatul string este eronat. Error correction - Verificați câmpul de înlocuire
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 Ptr sculele de rectificare sunt permise doar ciclurile 272 și 273 Cause of error Only the OCM cycles 272 and 273 can be used with grinding tools. Error correction - Edit the NC program

Număr eroare	Descriere
160-032D	Error message Acest tip de sculă de rectificat nu este permis 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

Număr eroare	Descriere
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

Număr eroare	Descriere
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.

Număr eroare	Descriere
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

Număr eroare	Descriere
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 Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie Mesaj nevalid %1 Cause of error Eroare de sistem Error correction Informați departamentul de service.
1A0-0002	Error message Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie: %1 Cause of error Eroare de sistem Error correction Informați departamentul de service.
1A0-0003	Error message Funcția nu este posibilă %1 Cause of error Ați încercat să folosiți o funcție care nu este disponibilă în acest soft NC. Error correction Modificați programul NC..

Număr eroare	Descriere
1A0-0004	Error message Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie: %1 Cause of error Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie Error correction Informați departamentul de service.
1A0-0005	Error message Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie: %1 Cause of error Eroare de sistem la calculul intern al traseului Error correction Anunțați departamentul de Service
1A0-0006	Error message Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie: %1 Cause of error Eroare de sistem la calculul intern al traseului Error correction Anunțați departamentul de Service
1A0-0007	Error message Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie: %1 Cause of error Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie Error correction Informați departamentul de service.
1A0-0008	Error message Axă programată dublu Cause of error Într-un bloc de centru cerc sau într-un bloc de pol (CC, ISO: I,J,K), ați programat aceeași axă de două ori. Error correction Editați programul NC

Număr eroare	Descriere
1A0-0009	Error message Axa din blocul CC (ISO: I,J,K) a fost programată de două ori Cause of error Într-un bloc de centru cerc sau într-un bloc de pol (CC, ISO: I,J,K), ați programat aceeași axă de două ori. Error correction Editați programul NC
1A0-000A	Error message Nu a fost definită nicio axă pt. sculă Cause of error Nu a fost programată nicio selecție a planului sau o direcție a axei sculei sau nu a fost specificat niciun plan prestabilit. Error correction Editați programul NC sau specificați planul de lucru prestabilit în configurație.
1A0-000B	Error message Nu a fost programat niciun punct final pt. arc Cause of error Datele pentru punctul final al arcului lipsesc Error correction Programați cel puțin o coordonată pentru punctul final al arcului.
1A0-000C	Error message Bloc arc: Nu a fost programată nicio direcție de rotație Cause of error Ați programat un cerc fără o direcție de rotație. Error correction Programați întotdeauna direcția de rotație (DR):
1A0-000D	Error message Nu a fost programată nicio rază de arc în blocul CR Cause of error Raza arcului lipsește din blocul CR Error correction Programați o rază în blocul CR.
1A0-000E	Error message Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie: %1 Cause of error Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
1A0-000F	Error message Lipsește polul Cause of error Ați încercat deplasarea cu coordonate polare (LP/CP/CTP/ DIN/ISO: G10/G11/G12/G13/G15/G16), fără a programa mai întâi un pol (CC) (ISO): I/J/K). Error correction Programați polul (CC) înainte de primul bloc cu coordonate polare (ISO: I,J; K).
1A0-0010	Error message Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie: %1 Cause of error Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie Error correction Informați departamentul de service.
1A0-0011	Error message Axa programată nu este asignată unei axe fizice Cause of error Programarea valorii unei axe programabile fără nicio axă fizică asignată Error correction - Corectați programul NC. - Informați departamentul dvs. de service.
1A0-0012	Error message Eroare de sistem la calculul intern de traseu: Spațiu gol în traseul programat Cause of error Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie Error correction Informați departamentul de service.
1A0-0013	Error message Raza sculei este prea mare Cause of error - Raza conturului interior este mai mică decât raza sculei - Compensarea sculei conduce la deteriorarea conturului (bucă în calea centrului sculei) - Decalaj contur prea mare Error correction - Editați programul NC. - Selectați o sculă mai mică. - Programați un decalaj mai mic al conturului.

Număr eroare	Descriere
1A0-0016	Error message Eroare în configurarea modulului: %1 Cause of error Eroare în configurația modulului (listă neinițializată în obiectul de configurare) Error correction - Editați datele de configurare. - Informați departamentul dvs. de service.
1A0-0017	Error message Eroare în configurarea modulului: %1 Cause of error Eroare în modulul de configurare (dimensiunea listei unui atribut din obiectul de configurare este prea mică) Error correction - Editați datele de configurare. - Informați departamentul dvs. de service.
1A0-0019	Error message Deconectați programarea diam. înainte de rectificarea excentrică Cause of error Programarea diametrului nu a fost dezactivată înainte de rectificarea cu excentric Error correction Editați ciclul.
1A0-001B	Error message Preluare automată a polilor nepermisă Cause of error Ați programat(captură automată a polilor) un bloc CC (DIN/ISO: I,J,K) fără coordonate. Acest lucru nu este posibil în contextul curent, deoarece TNC-ul nu poate identifica în mod clar planul pentru pol. Error correction - În blocul imediat dinaintea blocului de capturare a polilor, programați două axe liniare ale planului de lucru. - Specificați planul de lucru prin efectuarea unui APEL DE SCULĂ

Număr eroare	Descriere
1A0-001C	Error message Referința unghiului lipsește Cause of error Într-un bloc LP/CP (ISO: G10, G11, G12, G13) nu este definit niciun unghi polar sau un unghi polar incremental,adică: - Distanța dintre ultima poziție programată și pol este mai mică decât sau egală cu 0,1 μm. - Nu este programată nicio rotație între presupunerea polului și un bloc LP/CP. Error correction - Programați unghiul polar absolut. - Verificați poziția polului. - Dacă este necesar, resetați rotația.
1A0-001D	Error message Ax pol incorect pt. planul de lucru selectat Cause of error - Componenta Z cu planul XY - Componenta X cu planul YZ - Componenta Y cu planul ZX Error correction Editați programul NC.
1A0-001E	Error message Șanfren/Arc de rotunjire: Linie consecutivă în plan greșit Cause of error După programarea unui element de tranziție (RND/CHF), ați programat un element liniar care nu se încadrează în planul elementului de tranziție. Error correction Editați programul NC.
1A0-0021	Error message Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie: %1 Cause of error Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie Error correction Informați departamentul de service.
1A0-0022	Error message Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie: %1 Cause of error Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
1A0-0024	Error message O axă nu trebuie blocată după un element de tranziție pt. contur Cause of error Rotunjirea sau șanfrenarea programată imediat înaintea blocării axei Error correction - Corectați programul NC. - Eliminați elementul de tranziție pentru contur din program sau - Programați poziția finală după elementul de tranziție pentru contur.
1A0-0025	Error message Setarea decalării orig. neper. după un el. de tranziție pt. contur Cause of error Setarea transformării bazei imediat după elementul de tranziție pentru contur Error correction - Corectați programul NC. - Eliminați elementul de tranziție pentru contur din program sau - Programați poziția finală după elementul de tranziție pentru contur.
1A0-0026	Error message Setarea valorilor axelor nu e permisă imediat după elementul de tranziție pt. contur. Cause of error Setarea valorilor axelor imediat după elementul de tranziție pt. contur Error correction - Editați programul NC. - Eliminați elementul de tranziție pentru contur din program sau - Programați poziția finală după elementul de tranziție pentru contur.

Număr eroare	Descriere
1A0-0027	Error message Schimbarea sculei neperm. imediat după el. de tranziție pt contur Cause of error Schimbarea sculei imediat după elementul de tranziție pentru contur Error correction - Corecți programul NC. - Eliminați elementul de tranziție pentru contur din program sau - Programați poziția finală după elementul de tranziție pentru contur.
1A0-0028	Error message Blocare palpator neperm. imediat după el. de tranziție pt. contur Cause of error Palparea blocului imediat după elementul de tranziție pentru contur Error correction - Corecți programul NC. - Eliminați elementul de tranziție pentru contur din program sau - Programați poziția finală după elementul de tranziție pentru contur.
1A0-002B	Error message Punct de palpate inaccesibil Cause of error În ciclul TCH-PROBE 0 (ISO: G55) sau în timpul utilizării ciclurilor de palpate manuală, nu a fost atins niciun punct de palpate în calea de traversare definită în tabelul de palpatoare. Error correction - Prepoziționați palpatorul mai aproape de piesa de prelucrat. - Măriți valoarea în tabelul de palpatoare.
1A0-002C	Error message Au fost programate două deplasări APPR/DEP succesive Cause of error - Două mișcări de apropiere/îndepărtare programate succesiv. - Au fost programate elemente cu lungime zero între două mișcări de apropiere/îndepărtare. Error correction Editați programul NC.

Număr eroare	Descriere
1A0-002D	Error message Comutare compensare nepermisă Cause of error Schimbarea compensării fără încheierea în prealabil a compensării Error correction - Editați programul NC. - Închideți conturul anterior.
1A0-002F	Error message Definiția sculei lipsește Cause of error Lanțul geometriei nu a primit nicio dată despre sculă înainte de pornirea activării compensării. Error correction - Editați programul NC. - Informați departamentul dvs. de service.
1A0-0030	Error message Început eronat compens. cale Cause of error Ați încercat să activați compensarea razei sculei cu RL sau RR(ISO: G41 sau G42) dintr-un bloc arc. Error correction Activați compensarea razei sculei numai cu un bloc liniar (L, ISO: G0, G1, G10, G11).
1A0-0031	Error message Final eronat compens. cale Cause of error Ați încercat să anulați compensarea razei sculei cu R0 (ISO: G40) dintr-un bloc de arc. Error correction Anulați compensarea razei sculei numai cu un bloc liniar (L, ISO: G0, G1, G10, G11).
1A0-0032	Error message Comutarea planului de lucru nu este permisă Cause of error - Schimbarea planului de lucru după RND, CHF, APPR Error correction - Editați programul NC.

Număr eroare	Descriere
1A0-0033	Error message Rotunjirea nu poate fi calculată Cause of error - Rotunjirea a fost programată în primul bloc de poziționare al programului NC. - Înainte de rotunjire, a fost programat un element de contur care nu se află exclusiv în planul de lucru. - Înainte de rotunjire, a fost programat un element de contur care nu are lungime geometrică. - Un bloc RND (DIN/ISO: G25) a fost selectat cu GOTO după o întrerupere a programului. Error correction - Cel puțin două elemente de contur trebuie programate înainte de rotunjire. - Elementul de contur aflat imediat înaintea rotunjirii trebuie programat exclusiv în planul de lucru. - După o întrerupere a programului, reporniți cel puțin două blocuri de poziționare înainte de blocul RND.
1A0-0034	Error message Șanfrenul nu poate fi calculat Cause of error - Șanfrenarea a fost programată în primul bloc de poziționare al programului NC. - Înainte de șanfrenare, a fost programat un element de contur care nu se află exclusiv în planul de lucru. - Înainte de șanfrenare, a fost programat un element de contur care nu are lungime geometrică. - Un bloc CHF (DIN/ISO: G24) a fost selectat cu GOTO după o întrerupere a programului. Error correction - Cel puțin două elemente de contur trebuie programate înainte de șanfrenare. - Elementul de contur aflat imediat înaintea șanfrenării trebuie programat exclusiv în planul de lucru. - După o întrerupere a programului, reporniți cel puțin două blocuri de poziționare înainte de blocul CHF.

Număr eroare	Descriere
1A0-0035	Error message Două elemente tranziționale succesive nu sunt permise Cause of error - Două elemente de tranziție au fost programate succesiv - CHF după element de tranziție - RND după element de tranziție - APPRLT după element de tranziție - APPRLN după element de tranziție - APPRCT după element de tranziție - APPRLCT după element de tranziție - DEPLT după element de tranziție - DEPLN după element de tranziție - DEPCT după element de tranziție - DEPLCT după element de tranziție Error correction - Editați programul NC.
1A0-0036	Error message Tranziția pt. contur nu a fost conchisă Cause of error - Element de curbă absent după CHF/RND - De exemplu, sfârșit de program după CHF/RND Error correction - Editați programul NC.
1A0-0037	Error message Eroare de sistem generală la calculul intern al traseului Cause of error - Date contradictorii. Error correction - Informați departamentul dvs. de service.
1A0-0038	Error message Aplicare incorectă a ciclului 19 Cause of error - Înainte de apelarea Ciclului 19, planul de lucru înclinat a fost oprit (FN17 ID210 NR6). Error correction - Editați programul NC.
1A0-0039	Error message Aplicare incorectă a ciclului 19 Cause of error - Înainte de apelarea Ciclului 19, a fost apelat Ciclu 8 sau Ciclu 10. Error correction - Editați programul NC.

Număr eroare	Descriere
1A0-003A	Error message Index axă incorect pt. FN18 Cause of error - În funcția Citire date de sistem (FN18, ISO: D18), ați introdus un index de axă incorect. Error correction - Verificați indexul punctului de origine al sistemului.
1A0-003B	Error message Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie: Mesaj în stare greșită %1 %2 %3 Cause of error - Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie Error correction - Informați departamentul dvs. de service.
1A0-003C	Error message Calcularea căii centrului sculei sau a operațiilor de leg contur pt. listele de contururi curente a eșuat! Cause of error - Eroare internă software Error correction - Modificați definițiile conturului - Informați departamentul dvs. de service
1A0-003D	Error message Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie: %1 Cause of error - Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie Error correction - Informați departamentul dvs. de service.
1A0-003E	Error message Compensarea sculei nu trebuie pornită după G27 Cause of error S-a încercat activarea compensării axei după G27. Error correction Eliminați compensarea axei.

Număr eroare	Descriere
1A0-003F	Error message Deplasarea lineară nu este permisă Cause of error ați încercat să programați o mișcare liniară după G27, înainte de a dezactiva compensarea razei. Error correction - Mai întâi, dezactivați compensarea razei
1A0-0040	Error message Deplasarea de apropiere prin intermediul RND nu este permisă după un element de tranziție pt. contur Cause of error A fost programată o apropiere cu RND după RND sau CHF. Error correction - Editați programul NC.
1A0-0041	Error message G26 programat în context greșit Cause of error - Compensarea razei nu a fost activată imediat după G26. Error correction - Activați compensarea razei imediat înainte de G26.
1A0-0042	Error message G26 nepermis după rotunjirea colțului sau șanfrenare Cause of error Ați programat un G26 după RND (ISO: G25) sau CHF (ISO: G24). Error correction - Editați programul NC
1A0-0043	Error message G27 nepermis când compensarea sculei este dezactivată Cause of error a fost programat un G26, deși compensarea sculei a fost dezactivată. Error correction - Editați programul NC.

Număr eroare	Descriere
1A0-0044	Error message Compensarea razei nu trebuie pornită într-un bloc care precede blocul de apropiere Cause of error Ați încercat să activați compensarea razei sculei înainte de un bloc de apropiere. Error correction - Activați compensarea razei sculei numai în blocul de apropiere
1A0-0045	Error message Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie: %1 %2 Cause of error Eroare de sistem: Datele dintr-un mesaj sunt contradictorii. Error correction - Informați departamentul dvs. de service.
1A0-0046	Error message Programarea polului cu o singură coordonată nu este permisă Cause of error ați definit un pol într-o singură axă. Error correction - Programați două axe sau niciuna (transfer automat al polului)
1A0-0047	Error message Arcul de cerc după G27 nu este permis Cause of error Un arc circular a fost programat după G27 Error correction - Editați programul NC.
1A0-0048	Error message Elicea nu este permisă după rotunjirea colțului sau șanfrenare Cause of error O elice a fost programată după un element de tranziție pentru contur. Error correction - Editați programul NC.

Număr eroare	Descriere
1A0-0049	Error message Înălțimea elicei nu trebuie să fie în planul unui cerc Cause of error Ați programat o axă incorectă în direcția perpendiculară pe planul cercului. Error correction - Editați programul NC
1A0-004A	Error message Unghiul unei căi elicoidale trebuie programat incremental Cause of error ați programat o elice fără date incrementale pentru unghi. Error correction - Editați programul NC
1A0-004B	Error message Sensul și semnul unghiului unui cerc sunt definite contradictoriu Cause of error Într-o elice, a fost programată o incrementare de unghi negativă cu o direcție de rotație pozitivă (sens antiorar) sau a fost programată o incrementare de unghi pozitivă cu o direcție de rotație negativă (sens orar). Error correction - Modificați direcția de rotație a arcului sau semnul din fața unghiului.
1A0-004C	Error message Tangenta la punctul de pornire a unui element nu a fost definită Cause of error a fost programat un element geometric cu tranziție tangențială (de ex. CT). Totuși, tangenta din punctul de pornire nu este definită, de exemplu din cauza unei deplasări verticale precedente sau deoarece este primul bloc din programul NC. Error correction - Editați programul NC.
1A0-004D	Error message Primul element geometric după scalare nu este o linie dreaptă Cause of error A fost programată o scalare imediat înaintea unui element geometric care nu este un element liniar. Error correction - Editați programul NC.

Număr eroare	Descriere
1A0-004E	Error message Mișcarea lineară după depărtarea tangențială nu e în planul cerc. Cause of error Imediat după o îndepărtare tangențială, a fost programat un element tangențial care conține o componentă perpendiculară pe planul arcului. Error correction - Editați programul NC.
1A0-004F	Error message Compensarea sculei nu a fost dezactivată pt. deplasarea pe axa 5 Cause of error Ați programat o mișcare liniară cu 5 axe, deși compensarea razei sculei era activă. Error correction - Dezactivați în prealabil compensarea razei sculei
1A0-0050	Error message Deplasarea lineară pe axa 5 nu e permisă după elementul tranziție Cause of error O mișcare liniară cu 5 axe a fost programată după un element de tranziție pentru contur. Error correction - Editați programul NC.
1A0-0051	Error message Axă programată ilegală Cause of error Ați programat o axă nepermisă. Error correction Modificați programul NC: - programați altă axă - modificați modul de prelucrare prin FUNCTION MODE MILL/TURN - schimbați scula (cu tipul de sculă și orientarea agreeate) - în modul de operare Programare setați tasta soft DESENARE AUTOM. pe PORNIT și prelucrați/controlați conturul (parțial) într-un program separat - prelucrați/controlați conturul (parțial) într-un program NC separat dacă eroarea apare când tasta soft DESENARE AUTOM. este pusă pe PORNIT

Număr eroare	Descriere
1A0-0052	Error message Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie: %1 Cause of error Eroare de sistem: Nu toate valorile pentru axe au fost incluse în mesajul GmAxesValueSet. Error correction - Informați departamentul dvs. de service.
1A0-0053	Error message Blocul NC programat nu este permis imediat după un element de tranziție pt. contur Cause of error - Imediat după un element de tranziție s-a încercat programarea unui bloc NC care nu era permis acolo Error correction - Editați programul NC. - Informați departamentul dvs. de service.
1A0-0054	Error message Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie: %1 Cause of error Eroare de sistem: Axa programată în Ciclul 19 nu este o axă fizică. Error correction - Informați departamentul dvs. de service.
1A0-0055	Error message Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie: %1 Cause of error Eroare de sistem: Axa programată în Ciclul 19 nu este o axă de rotație. Error correction - Informați departamentul dvs. de service.
1A0-0056	Error message Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie: %1 Cause of error Eroare de sistem: Valoarea din mesajul GmGeoRotWorkPlane nu este absolută. Error correction - Informați departamentul dvs. de service.

Număr eroare	Descriere
1A0-0057	Error message Monitorizarea palpării nu trebuie activată imediat după un element de tranziție pt. contur Cause of error Monitorizarea palpatorului a fost activată imediat după programarea unui element de contur. Error correction - Finalizați conturul înainte de a activa palpatorul.
1A0-0058	Error message TCPM nu trebuie activat sau dezactivat imediat după un element de tranziție pt. contur Cause of error S-a efectuat o încercare de activare sau dezactivare a modului TCPM imediat după un element de tranziție pentru contur. Error correction - Editați programul NC.
1A0-0059	Error message %1 nepermis Cause of error A fost programată o funcție nepermisă în contextul actual. Error correction - Editați programul NC.
1A0-005A	Error message Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie: %1 Cause of error Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie. Error correction - Informați departamentul dvs. de service.
1A0-005B	Error message Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie: %1 Cause of error Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie. Error correction - Informați departamentul dvs. de service.

Număr eroare	Descriere
1A0-005C	Error message Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie: %1 %2 Cause of error Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie. Error correction - Informați departamentul dvs. de service.
1A0-005D	Error message Ciclul filet nepermis imediat după un el. de tranziție pt. contur Cause of error Un ciclu de filetare a fost programat imediat după un element de tranziție pentru contur. Error correction - Editați programul NC.
1A0-005E	Error message Scula nu este perpendiculară pe planul de lucru Cause of error Ați încercat o funcție care necesită ca scula să fie perpendiculară pe planul de lucru (de exemplu filetarea) când aceasta nu era. Error correction - Editați programul NC - Rotiți scula pentru a o face perpendiculară pe planul de lucru - Dacă este necesar, înclinați planul de lucru
1A0-005F	Error message Tăierea filetului nu e permisă când compensarea sculei e activă Cause of error Este programat un ciclu de filetare cu compensarea sculei activată. Error correction - Mai întâi, dezactivați compensarea sculei.
1A0-0060	Error message Adâncimea de pătrundere în ciclul de filetare este prea mică Cause of error A fost programată o adâncime de pătrundere excesiv de mică într-un ciclu de filetare. Error correction - Selectați o valoare mai mare pentru adâncimea de pătrundere.

Număr eroare	Descriere
1A0-0061	Error message Adâncimea de pătrundere în ciclul de filetare are semnul greșit Cause of error Într-un ciclu de filetare, adâncimea de pătrundere a fost programată cu semnul negativ. Error correction - Editați programul NC.
1A0-0062	Error message Valoarea pt. retragere are semnul greșit Cause of error Ați programat valoarea de retragere cu semnul algebric incorect. Error correction - Introduceți semnul algebric
1A0-0063	Error message Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie: %1 Cause of error - Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie. Error correction - Informați departamentul dvs. de service.
1A0-0064	Error message Schimbarea sculei nu e permisă când compensarea sculei e activă Cause of error Ați programat o schimbare a sculei în timp ce compensarea razei sculei era activă. Error correction - Dezactivați compensarea razei sculei înainte de o schimbare a sculei
1A0-0065	Error message Compensarea sculei nu trebuie activată înainte de blocul de apropiere Cause of error ați activat compensarea razei sculei înainte de blocul de apropiere. Error correction - Activați compensarea razei sculei în blocul de apropiere

Număr eroare	Descriere
1A0-0066	Error message Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie: %1 Cause of error - Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie Error correction - Informați departamentul dvs. de service.
1A0-0067	Error message Deplasarea de îndepărtare nu este permisă imediat după activarea compensării razei sculei Cause of error A fost programată o îndepărtare imediat după activarea compensării sculei. Error correction Programați un element geometric înainte de îndepărtare.
1A0-0068	Error message Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie: %1 Cause of error - Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie. Error correction - Informați departamentul dvs. de service.
1A0-006A	Error message Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie: %1 Cause of error - Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie. Error correction - Informați departamentul dvs. de service.
1A0-006B	Error message Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie: %1 %2 Cause of error - Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie. Error correction - Informați departamentul dvs. de service.

Număr eroare	Descriere
1A0-006C	Error message Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie: %1 Cause of error - Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie. Error correction - Informați departamentul dvs. de service.
1A0-006D	Error message Deplasarea de apropiere nepermisă înainte de ciclul palpato- rului Cause of error a fost programată o apropiere înaintea unui ciclu de palpate. Error correction - Editați programul NC.
1A0-006E	Error message Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie: %1 Cause of error Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie. Error correction - Informați departamentul dvs. de service.
1A0-006F	Error message Deplasarea DEP nu este permisă imediat după o deplasare neplanară Cause of error Mișcare ilegală înaintea unei îndepărtări (DEP). Error correction Editați programul NC
1A0-0070	Error message Rularea frazelor nu este posibilă Cause of error Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie. Error correction - Informați departamentul dvs. de service.- Încercați pornirea unui program intermediar la alt bloc.

Număr eroare	Descriere
1A0-0071	Error message APPR/DEP CT sau APPR/DEP LN nepermis cu compensarea razei sculei inactivă Cause of error Ați programat APPR/DEP CT sau APPR/DEP LN cu compensarea razei sculei inactivă. Error correction Editați programul NC
1A0-0072	Error message Deplasarea de apropiere nu poate fi calculată Cause of error Datele geometrice date nu conduc la o apropiere definită. Error correction Programați altă apropiere.
1A0-0073	Error message Deplasarea de îndepărtare nu poate fi calculată Cause of error Datele geometrice date nu conduc la o îndepărtare definită. Error correction Programați altă îndepărtare
1A0-0074	Error message Tangenta la cerc nu poate fi calculată Cause of error A fost programat un cerc cu raza 0. Error correction Editați programul NC
1A0-0075	Error message După îndepărtarea tangențială, e permis un singur bloc de linii Cause of error A fost programată o mișcare ilegală după o îndepărtare tangențială. Error correction - Programați un bloc L după o îndepărtare tangențială.
1A0-0076	Error message Nu se poate calcula rotunjirea sau șanfrenul Cause of error Elementul geometric de conectare este prea mic sau are aceeași tangentă. Error correction Editați programul NC.

Număr eroare	Descriere
1A0-0077	Error message Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie: %1 Cause of error Cauza este descrisă în textul de eroare. Error correction Informați departamentul de service.
1A0-0078	Error message Funcție ilegală de palpate Cause of error Ați încercat să efectuați o funcție de palpator în timpul oglin- dirii sau scalării active. Error correction Editați programul NC
1A0-0079	Error message Nu există buzunare de contur pt. ciclul fix Cause of error - Nu a fost definită nicio geometri pentru buzunar de contur, sau numai insule Error correction - Programați Ciclul 14 lipsă - Dacă este necesar, verificați direcția de rotație și direcția de compensare a fiecărui contur
1A0-007A	Error message Expresie nevalidă pt. contur Cause of error Eroare de sintaxă în expresia conturului: Paranteze lipsă, operanzi și operatori incorecți etc. Error correction - Verificați expresia conturului
1A0-007B	Error message Nu sunt disponibile date tehnologice pt. prelucrarea buz. contur Cause of error Trebuie programat un Ciclu 20 înainte de fiecare ciclu fix 21, 22, 23 sau 24. Error correction Programați un Ciclu 20

Număr eroare	Descriere
1A0-007C	Error message Distanța de compensare între traiectoriile sculei este prea mică Cause of error Distanța de compensare a traiectoriei centrului sculei la prelucrarea cu cicluri de conturare este mai mică de 0,1 mm. Error correction - Folosiți o rază de sculă mai mare sau - Măriți suprapunerea traseelor (Q2) (dacă este relevant pentru ciclul apelat).
1A0-007E	Error message Programarea polară nu este posibilă dacă M91/M92 este activ Cause of error Ați încercat să programați coordonate polare în timpul unui M91/M92 activ. Error correction Programați poziția folosind coordonate carteziane
1A0-007F	Error message Pol nevalid Cause of error Polul nu a fost programat în sistemul de coordonate valid în acest moment. eroarea survine când M91/M92 este utilizat pentru definirea sau aplicarea polului. Error correction Programați un pol nou
1A0-0080	Error message Definiție arc în axe de coordonate paralele Cause of error Ați programat punctul final al arcului în axe de coordonate paralele (de exemplu, coordonate X și U). Error correction Programați punctul final al arcului în două axe de coordonate care definesc un plan (de exemplu, coordonate X și V).
1A0-0081	Error message Definiție elice nevalidă Cause of error Ați programat o cale elicoidală cu mai mult de o coordonată în afara planului arcului. Error correction Programați o elice cu o coordonată perpendiculară pe planul arcului.

Număr eroare	Descriere
1A0-0082	Error message Cerc programat incorect Cause of error Punctul inițial și punctul final sunt identice într-un arc programat. Error correction Programați punctul inițial și punctul final cu coordonate diferite.
1A0-0083	Error message Cerc programat incorect Cause of error Raza pentru programarea arcului circular este prea mică (rază 0 sau distanță insuficientă între punctul inițial și punctul final). Error correction - Măriți raza - Programați punctul inițial și punctul final cu coordonate diferite.
1A0-0084	Error message Cerc programat incorect Cause of error Centrul sau punctul final al datelor CC este incorect. Distanțele de la punctul inițial la punctul din mijloc și de la punctul final la punctul din mijloc diferă cu mai mult decât valoarea toleranței. Error correction Punctul inițial, punctul final și punctul din mijloc nu aparțin unui segment circular. - Recalculați punctul din mijloc și/sau punctul final. - Dacă este necesar, utilizați alt tip de programare pentru arc circular.
1A0-0085	Error message Cerc programat incorect Cause of error Punctul final al unui bloc CT se află în prelungirea tangentei elementului de contur programat anterior. Error correction Editați coordonatele punctului final

Număr eroare	Descriere
1A0-0086	Error message Factor de scalare nevalid Cause of error - Factorul de scalare programat se află în afara intervalului permis. Error correction - Introduceți un factor de scalare în intervalul 0,000 001 - 99,999 999.
1A0-0087	Error message Pornire la mijlocul programului nepermisă Cause of error Începerea programului intermediar nu este permisă după un bloc de apropiere programat imediat înaintea sfârșitului programului. Error correction Setați pornirea programului intermediar la blocul în care mișcarea de apropiere este programată.
1A0-0088	Error message Planul de lucru nu poate fi modificat Cause of error Ați apelat Ciclul 10 (ISO: G73) înainte de a selecta planul. Error correction Editați programul NC
1A0-0089	Error message Transformare bază ilegală Cause of error Informațiile de bază se aplică unei axe inexistente. Error correction Schimbați punctul de origine.
1A0-008A	Error message Transformare coordonată ilegală Cause of error Transformarea coordonatelor se aplică unei axe inexistente. Error correction Editați programul NC.

Număr eroare	Descriere
1A0-008B	Error message Index axă incorect pt. FN18 Cause of error Transformările de coordonate pot fi utilizate numai pentru axele principale X, Y, Z. Error correction Editați programul NC.
1A0-008C	Error message Transformare coordonată ilegală Cause of error Transformările de coordonate pot fi utilizate numai pentru axele principale X, Y, Z. Error correction Editați programul NC.
1A0-008D	Error message Memorie bloc insuficientă Cause of error Sistemul nu poate rezolva programul NC din cauza lipsei memoriei de bloc. Între două mișcări ale sculei, nu poate fi procesat decât un număr limitat de blocuri, împiedicându-se astfel mișcarea (de exemplu, comentarii sau asignări de variabile). Error correction Editați programul NC
1A0-008E	Error message Degajarea de siguranță pt. sincronizarea broșelor lipsește Cause of error Nu a fost introdusă nicio degajare de siguranță pentru sincronizarea axului. Error correction Editați programul NC.
1A0-008F	Error message Raza sculei este prea mare Cause of error Raza frezei este prea mare pentru a prelucra buzunarele de contur programate sau urme de contur. Error correction Utilizați o sculă cu rază mai mică sau schimbați geometria buzunarelor de contur sau a urmelor de contur.

Număr eroare	Descriere
1A0-0090	Error message Raza burghiului prea mare Cause of error - Găurirea automată utilizată provoacă o coliziune cu un contur de muchie. Error correction - Utilizați un burghiu mai mic sau o freză mai mare. Dacă raza burghiului este egală sau mai mică decât raza frezei, nu pot apărea coliziuni.
1A0-0091	Error message R0 nepermis în subprogramul pt. contur Cause of error În interiorul unui subprogram de contur, RL/RR controlează tipul de contur (buzunar/insulă). R0 este nedefinit și ilegal. Error correction Eliminați R0 din subprogramul pentru contur.
1A0-0092	Error message Rază de rotunjire pt. colțurile interioare prea mare Cause of error Arcele circulare cu rază de rotunjire pentru colț interior programate în Ciclul 20 sunt prea mari pentru a fi inserate între două elemente de contur învecinate. Error correction Selectați o rază de rotunjire mai mică în Ciclul 20.
1A0-0093	Error message Nu există spațiu pt. deplasarea de apropiere Cause of error Nu a fost găsită nicio poziție potrivită pentru o apropiere fără coliziune într-un ciclu pentru buzunar de contur (mișcare rectilinie alternativă în timpul îndepărtării, apropiere arc în timpul finisării). Error correction Utilizați o sculă cu diametru mai mic, schimbați geometria buzunarului, încercați să găuriți în locul unei pătrunderi rectilinii alternative.
1A0-0094	Error message Nu se poate calcula compensarea razei sculei Cause of error Nu se poate calcula o compensare a razei sculei pentru conturul programat în planul de lucru. Error correction Cercurile pot fi corectate numai în planul de lucru.

Număr eroare	Descriere
1A0-0095	Error message Nu se poate calcula compensarea razei sculei Cause of error Nu se poate realiza o compensare a razei sculei pentru conturul programat. Error correction Editați conturul sau utilizați altă sculă.
1A0-0096	Error message Kontur-Unterprogramm: Nicht erlaubte Achse programmiert Cause of error Ați programat o axă ilegală (de exemplu o axă de rotație) în subprogramul pentru contur. Error correction Definiți în subprogramul pentru contur numai coordonate ale planului de lucru activ. Editați programul NC.
1A0-0097	Error message Înălțimea de siguranță se află pe fața de prelucrat Cause of error Înălțimea sigură (Q7) programată pentru ciclul apelat, se află pe suprafața superioară a semifabricatului (Q5) stabilită prin semnul matematic al adâncimii de frezare (Q1) ca suprafață de prelucrare. Acest lucru nu este permis. În afară de acest lucru, înălțimea sigură (absolută) (Q7) nu trebuie să fie egală cu coordonatele (absolute) ale suprafeței superioare ale piesei (Q5). Error correction - Modificați parametrii de ciclu înălțime sigură (Q7), adâncime de frezare (Q1) și/sau coordonatele suprafeței superioare ale piesei (Q5).
1A0-0098	Error message Plan limită: Salt/Salt nepermis Cause of error Metoda "salt" de prelucrare nu poate fi setată pentru ambele părți ale unui plan limită. Error correction Selectați altă metodă de prelucrare pentru planul limită.
1A0-0099	Error message Plan limită: deplasare salt în direcție greșită Cause of error O mișcare auxiliară de salt trebuie efectuată spre partea de salt a planului limită. Error correction Schimbați direcția mișcării auxiliare de salt sau ajustați înălțimea de degajare

Număr eroare	Descriere
1A0-009A	Error message Plan limită: Definiție incompletă a planului limită Cause of error Nu se poate activa planul deoarece acesta nu a fost definit complet. Un punct sau un vector normal al planului lipsește sau poate direcția pentru proiecție sau pentru mișcările auxiliare de salt. Error correction Programați informațiile lipsă înainte de activarea planului.
1A0-009B	Error message Nu se poate redefini sau șterge un plan limită activ Cause of error Definiția planului limită nu poate fi modificată sau ștearsă atât timp cât planul limită este activ. Error correction Mai întâi, dezactivați planul limită.
1A0-009C	Error message Nu se poate activa/dezactiva un plan limită acum Cause of error Limita planului poate fi activată sau dezactivată, când poziția programată de pe o latură curbă sau de pe o latură jump se află după a doua distanță de siguranță. Error correction Înainte de a activa/dezactiva planul limită deplasați scula într-o poziție sigură.
1A0-009D	Error message Plan limită: Spațiul dintre 2 planuri lim. treb. setat la "curbă" Cause of error Între două planuri limită (pentru planuri neparalele: în spațiul de lucru), trebuie setată metoda de prelucrare curbă. Error correction Ajustați metoda de prelucrare pentru unul sau pentru ambele planuri limită.
1A0-009E	Error message Apelare ciclu SL cu compensare rază sculă activă Cause of error Înainte apelării unui ciclu SL, compensarea razei sculei trebuie dezactivată. Error correction Programați un R0 înaintea ciclului SL sau mutați apelarea ciclului în alt loc.

Număr eroare	Descriere
1A0-009F	Error message Nu se poate redefini sau șterge un filtru de zonare activ Cause of error Definiția filtrului de zonă nu poate fi ștearsă sau editată atât timp cât filtrul de zonă este încă activ. Error correction Definiți mai întâi filtrul de zonă.
1A0-00A0	Error message Definiție filtru de zonare incompletă Cause of error Filtrul de zonă nu a putut fi activat, deoarece nu este definit complet. Acest încă mai necesită: cel puțin un poligon (o curbă), o direcție de proiecție (de lungime >0, dacă este programată explicit), o degajare de configurare și o înălțime de degajare. Error correction Programați datele lipsă înainte de activarea filtrului de zonă.
1A0-00A1	Error message Definiție poligoane de zonare (curbe poligon) inconsecventă Cause of error Un poligon de zonă închis trebuie definit de cel puțin trei puncte, o curbă poligonală deschisă de cel puțin două puncte. Fiecare latură a unui poligon (a unei curbe) trebuie să aibă o componentă perpendiculară pe direcția proiectării zonei. Curbele poligonale individuale nu trebuie să se intersecteze pe sine sau alte curbe poligonale. O zonă "ilegală" nu trebuie închisă într-o zonă "legală". Error correction Verificați definiția poligoanelor (curelor) zonale și corecți-le.
1A0-00A2	Error message Secvență vertexuri poligon de zonare incorectă (curbă poligon) Cause of error Punctele din colțurile unei curbe poligonale trebuie produse în ordine: Primul punct -> Punct intermediar -> ... -> Punct intermediar -> Ultimul punct (Pentru închidere). Atributele corespunzătoare trebuie să aibă sintaxa corectă. Error correction Notați ordinea corectă în definiția poligoanelor zonale.

Număr eroare	Descriere
1A0-00A3	Error message Date tehnologie sculă nevalide Cause of error Datele tehnologice ale sculei utilizate precum ANGLE sau LCUTS nu sunt înregistrate în baza de date pentru scule sau au valori invalide. Error correction Creați sau corectați intrările corespunzătoare: ANGLE: Unghi de pătrundere maxim în grade, $1,0 \leq \text{ANGLE} \leq 90,0$ LCUTS: Lungime dinte în mm, $0,1 \leq \text{LCUTS} \leq \text{lungime sculă}$
1A0-00A4	Error message Lungimea utilizată pt. sculă este prea mică Cause of error Lungimea dintelui sculei utilizate este mai mică decât adâncimea de pătrundere programată în ciclu. Error correction Programați o adâncime de pătrundere mai mică sau utilizați o sculă cu un dinte mai mare.
1A0-00A5	Error message Nu sunt disponibile contururi sub această etichetă Cause of error Cauze posibile: - Label-urilor de contur, care se folosesc în expresii ca operanzi, trebuie să fi fost atribuite via DECLARE CONTOUR sau precedentele expresii unor contururi. - Conturul poate să fie gol, de ex. deoarece elemente de contur antiparalele se șterg reciproc. Error correction Verificați declarațiile de contur și expresiile.
1A0-00A6	Error message Compensarea formei sculei neper.cu compensare razei sculei active Cause of error Compensarea formei sculei (blocuri LN cu piesă de prelucrat normală programată) nu este permisă în timpul compensării active a razei sculei (RR/RL). Error correction Editați programul NC (de exemplu R0 înainte de primul bloc LN).

Număr eroare	Descriere
1A0-00A7	Error message Nu e definită nicio latură de prelucrare pt. frezarea periferică Cause of error Înainte de activarea compensării razei sculei 3-D (frezare periferică) nu a fost programată nicio latură a mașinii cu RR/RL. Error correction Modificați programul NC (de exemplu, RL sau RR înaintea primului bloc LN sau L).
1A0-00A8	Error message Factor de scalare specific axei nepermis Cause of error În timpul compensării active a razei sculei, factorii de scalare specifici axei nu sunt permisi pentru mișcări circulare și elicoidale. Error correction Editați programul NC.
1A0-00A9	Error message Operație nepermisă cu compensarea razei activă Cause of error A fost programată o funcție (de exemplu, schimbarea sculei) care nu este permisă în timpul compensării active a razei sculei. Error correction - Mai întâi, dezactivați compensarea razei sculei.
1A0-00AA	Error message Sculă incorectă la începutul scanării blocului (curent T%1, programat T%2) Cause of error Pornire program intermediar cu sculă incorectă. Error correction Schimbați cu scula corectă și porniți din nou.
1A0-00AB	Error message Blocarea scanării nu poate omite funcțiile de palpare Cause of error a fost găsită o funcție de palpare înaintea blocului căutat cu scanarea blocurilor. Error correction Încercați scanarea blocului pe un alt bloc

Număr eroare	Descriere
1A0-00AC	Error message Gol în conturul necilindric Cause of error Punctele inițial și final ale unui contur necilindric nu coincid. Error correction Editați programul pentru piesă
1A0-00AD	Error message Conturul se intersectează cu sine însuși Cause of error Conturul muchiei unui buzunar nu poate fi programat să se intersecteze cu sine. Error correction Schimbați definiția conturului în programul NC.
1A0-00AE	Error message Scula activă mai mare decât scula de referință Cause of error Pentru a preveni pe deplin coliziunea cu piesa de prelucrat, scula selectată pentru prelucrare cu compensare 3-D trebuie să aibă în toate direcțiile o curbă a suprafeței care să nu fie mai mică decât cea a sculei de referință. Error correction - Utilizați o sculă mai mică. - Asigurați-vă că nu există coliziuni cu scula utilizată curent, și utilizați M107 pentru a suprima această eroare.
1A0-00AF	Error message Scalare specifică axei nepermisă Cause of error Un factor de scalare specific axei nu este permis în timpul definirii unui filtru pentru plan limită sau a unui filtru de zonă sau în timpul compensării active 3-D a razei sculei sau în timpul compensării formei sculei. Error correction Editați programul NC.
1A0-00B0	Error message Programarea valorii axei nepermisă Cause of error Programarea valorii axei într-un bloc liniar cu compensare 3-D a razei sculei sau compensarea formei sculei este permisă numai pentru axe de rotație, nu pentru axe de translație. Error correction Utilizați programarea coordonatelor (eliminare M91)

Număr eroare	Descriere
1A0-00B1	Error message Axe rotative mixate cu vectori polari sculă Cause of error Valorile axei de rotație și vectorii de direcție ai sculei nu trebuie să se afle niciodată în același bloc NC și, în timpul compensării active a razei sculei 3-D, ei nu trebuie nici să apară alternativ în blocuri succesive. Error correction - Programați fie numai axe de rotație, fie numai un vector de direcție (tX, Ty, TZ) pentru a specifica direcția axei sculei per bloc NC. - În timpul compensării active a razei sculei 3-D, programați fie numai vectori de direcție, fie numai axe de rotație. Dacă este necesar, dezactivați compensarea razei sculei și apoi activați-o din nou în program.
1A0-00B2	Error message Vectorul direcției programate este vectorul zero Cause of error Un vector de direcție programat într-un program LN trebuie să aibă cel puțin o componentă diferită de zero. Error correction - Programați NX, NY, NZ, TX, TY sau TZ pentru a fi diferit de zero. - Eliminați NX, Ny și Nz din blocul NC (caz în care nu va mai exista nicio compensare a formei sculei!) sau eliminați TX, TY și TZ (caz în care direcția axei sculei nu va fi schimbată).
1A0-00B3	Error message Nicio broșă disponibilă pt. filetare Cause of error Nicio broșă disponibilă pt. filetare Error correction Utilizați o configurație cu o broșă
1A0-00B4	Error message Unghi inițial lipsă pt. programare incrementală Cause of error Dacă punctul final al ultimului bloc se află pe pol, nu este permisă programarea unghiului de incrementare. Error correction Programați unghiul aici cu valori absolute.

Număr eroare	Descriere
1A0-00B5	Error message Logică poziție nepermisă în deplasarea App/Dep Cause of error Nu este permisă activarea "Logicii de poziționare" în timpul mișcărilor APPR/DEP. Error correction Dezactivați "Logica de poziționare" înaintea mișcării APPR/DEP.
1A0-00B6	Error message Logică poziție nepermisă în rotunjire/șanfrenare Cause of error Nu este permisă activarea "Logicii de poziționare" în timpul mișcărilor de rotunjire/șanfrenare. Error correction Dezactivați "Logica de poziționare" înaintea mișcării de rotunjire/șanfrenare
1A0-00B7	Error message Axa specificată nu se află în "ToolSide"! Cause of error Axa specificată nu se află pe "partea sculei" a elementelor cinematice. Error correction Axa specificată se află pe "partea sculei" a elementelor cinematice.
1A0-00B8	Error message Axa specificată nu se află în "WpSide"! Cause of error Axa specificată nu se află pe "partea piesei de prelucrat" a elementelor cinematice. Error correction Axa specificată se află pe "partea piesei de prelucrat" a elementelor cinematice.
1A0-00B9	Error message Axele specificate inconsecventel! Cause of error Axele specificate sunt defecte Error correction Informați departamentul de service

Număr eroare	Descriere
1A0-00BA	Error message Programarea axelor din sistemul REF nu este permisă după RND/CHF sau APPR/DEP Cause of error Programarea axelor din sistemul REF nu este permisă după mișcările RND/CHF sau APPR/DEP. Error correction Utilizați mișcări RND/CHF sau APPR/DEP fără M91
1A0-00BB	Error message Programarea împreună cu M130 nu este permisă! Cause of error Programarea împreună cu M130 nu este permisă! Error correction Această comandă nu poate fi utilizată împreună cu M130
1A0-00BC	Error message Programarea axelor în sistemul REF nu este permisă Cause of error Programarea polară nu este permisă în sistemul REF! Error correction Această comandă nu poate fi utilizată împreună cu M91
1A0-00BD	Error message Cinematicile polare nu sunt posibile! Cause of error Cinematica polară nu este posibilă cu axele specificate! Error correction Axele date nu pot fi utilizate pentru cinematică polară
1A0-00BE	Error message Eroare generală în calculul unui cerc Cause of error Nu se poate calcula niciun cerc din datele de intrare date. Error correction
1A0-00BF	Error message Nu este posibilă programarea unui arc de conectare tangențial cu programarea valorii axei. Cause of error - Nu este posibilă programarea unui arc de conectare tangențială în timpul programării valorii axei Error correction - Programați arcul cu centrul și punctul final

Număr eroare	Descriere
1A0-00C0	Error message Polul și arcul în planuri diferite Cause of error Polul și punctul final ale arcului nu sunt programate în același plan Error correction Verificați definițiile polului și arcului
1A0-00C1	Error message Definiți punctul final al arcului cu două coordonate Cause of error Definiți punctul final al arcului cu două coordonate. Error correction Definiți punctul final al arcului cu ambele coordonate ale planului de lucru.
1A0-00C2	Error message Deplasare palpator cu lungimea 0 Cause of error O mișcare de palpate trebuie să aibă o lungime diferită de zero Error correction
1A0-00C3	Error message Programarea axelor rotative cu deplasare circulară nu e permisă! Cause of error Programarea axelor rotative cu deplasare circulară nu este permisă! Error correction
1A0-00C4	Error message Deplasarea lineară nu este permisă! Cause of error Mișcarea anterioară este prea complexă Error correction Omiteți mișcarea de început sau programați mișcarea precedentă în alt fel
1A0-00C5	Error message Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie: %1 Cause of error Eroare de sistem Error correction Informați departamentul de service

Număr eroare	Descriere
1A0-00C6	Error message Eroare în configurarea geometriei. %1 Cause of error Indicat în Engleză în textul suplimentar Error correction Corespunzător cauzei date
1A0-00C7	Error message Nu este permisă după mișcarea de apropiere Cause of error Indicat în Engleză în textul suplimentar Error correction Corespunzător cauzei date
1A0-00C8	Error message Lungimea palării nu trebuie să fie zero! Cause of error Lungimea palării este zero. Error correction Corecți lungimea de palpare (trebuie să fie mai mare decât zero)
1A0-00C9	Error message Imbricarea definițiilor buzunarelor nu este permisă! Cause of error Buzunare imbricate programate Error correction Editați programul
1A0-00CA	Error message Ștergerea obiectului de configurare nu este permisă! %1 Cause of error Tipul obiectului șters este indicat în Engleză în textul suplimentar Error correction Utilizați editorul de configurare pentru a reinsera obiectul șters

Număr eroare	Descriere
1A0-00CB	Error message Urma conturului nu poate fi prelucrată. Cause of error Descrierea conturului este ambiguă: Conturul selectat conține prea multe subcontururi. Error correction Editați programul NC.
1A0-00CC	Error message Eroare la compensarea razei sculei Cause of error Compensarea razei sculei lipsește sau compensarea introdusă pentru raza sculei nu poate fi prelucrată. Error correction Editați programul NC.
1A0-00CD	Error message Contur gol Cause of error Un operand sau un rezultat intermediar din calculul conturului este un contur gol. Error correction Editați programul NC.
1A0-00CE	Error message Un element contur al canalului din suprafața cilindrului prea mic Cause of error Cauze posibile: O distanță este prea scurtă sau o lungime unghiulară este prea mică. Error correction Editați programul NC.
1A0-00CF	Error message Datele canalului din suprafața cilindrului sunt eronate Cause of error Cauze posibile: Un element de contur din fantă este prea mic, raza cilindrului este prea mică, fanta este prea adâncă sau altceva similar. Error correction Editați programul NC.

Număr eroare	Descriere
1A0-00D0	Error message Poziția introdusă pt. cilindrul din planul de lucru este incorectă Cause of error Cauze posibile: Fie vectorii nu au lungimea 1, fie nu sunt perpendiculari, fie există altă problemă similară. Error correction Editați programul NC.
1A0-00D1	Error message Sculă neperpendiculară pe suprafața cilindrului Cause of error Cilindrul trebuie să fie aliniat paralel cu axele mașinii și să fie fixat în centrul mesei rotative. Scula trebuie să fie perpendiculară pe suprafața cilindrului. Error correction Dacă este necesar, înclinați planul de lucru pentru a poziționa scula perpendicular pe suprafața cilindrului, cu excepția cazului în care acest lucru a fost configurat deja în cinematică. - Programați corect poziția sistemului de coordonate ale cilindrului. - Dacă este necesar, configurați sistemul mesei de prelucrare în centru, peste axa de rotație. Axa Z a sistemului mesei mașinii trebuie să fie orientată în direcția de rotație a axei de rotație.
1A0-00D2	Error message Nicio axă translată nu e paralelă cu axa de ref. a cilindrului Cause of error Cauze posibile: Cilindrul sau planul de lucru nu se află în poziția corectă. Error correction Editați programul NC.
1A0-00D3	Error message Apropiere nepermisă Cause of error Cauze posibile: - Comandă APPR în mod MDI - Comandă APPR la sfârșitul unui program NC - Comandă APPR înainte de o transformare de coordonate - Secvență similară a comenzilor NC Error correction Editați programul NC.

Număr eroare	Descriere
1A0-00D4	Error message Citirea valorilor axei nu e permisă în cursul scanării blocului Cause of error În timpul căutării unui bloc, ați încercat să citiți valorile curen- te ale axei înainte de a găsi blocul dorit. Error correction - Încercați scanarea unui bloc în alt bloc - Editați programul
1A0-00D5	Error message Subprogr. contur pt. prelucrare supraf. cilindru este defectu- os Cause of error Cauze posibile: - Conturul programat nu este definit pe coordonatele X/Y ale suprafeței cilindrului. - Conturul programat conține coordonate incrementale. - Conturul programat conține coordonate de diametru. Error correction Editați programul NC.
1A0-00D6	Error message Subprogr. contur pt. prelucrare supraf. cilindru este defectu- os Cause of error - Conturul programat nu este definit pe coordonatele X/Y ale suprafeței cilindrului. Error correction Programați întotdeauna contururile pe suprafața unui cilin- dru (indiferent de geometria mașinii), pe coordonatele X/Y ale suprafeței cilindrului.
1A0-00D7	Error message Nu a fost găsită nicio axă de rotație. Cause of error Cauze posibile: Prima axă de sub masa mașinii trebuie să fie o axă de rotație cu răsucire. Error correction - Modificați configurația cinematicii - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
1A0-00D8	Error message Axa cilindrului nu este paralelă cu axa de rotație. Cause of error Cauze posibile: - Axa cilindrului nu este paralelă cu prima axa sub masa mașinii. Prima axă de sub masa mașinii trebuie să fie o axă de rotație - Cilindrul nu este fixat în centru. - Una din direcțiile coordonatelor X, Y sau Z ale sistemului mesei mașinii trebuie să indice în direcția axei de rotație. Error correction Modificați configurația cinematică.
1A0-00D9	Error message Rotație de bază nepermisă Cause of error Axa de rotație a rotației de bază pe parcursul prelucrării suprafeței cilindrului nu este paralelă cu axa cilindrului. Una din direcțiile coordonatelor X, Y sau Z ale sistemului mesei mașinii trebuie să indice în direcția axei de rotație. Error correction - Modificați rotația de bază. - Modificați configurația cinematică.
1A0-00DA	Error message Raza cilindrului este prea mică. Cause of error Raza cilindrului este prea mică. Error correction Editați programul NC.
1A0-00DB	Error message Canalul cilindrului e prea adânc sau adânc. de pătr. e prea mare. Cause of error Canalul cilindrului este prea adânc sau adâncimea de pătrundere este prea mare. Error correction Editați programul NC.
1A0-00DC	Error message Canalul cilind. e prea puțin adânc sau adânc. de pătr. e insufic. Cause of error Canalul cilindrului este prea puțin adânc sau adâncimea de pătrundere este insuficientă. Error correction Editați programul NC.

Număr eroare	Descriere
1A0-00DD	Error message Canalul cilindrului este prea îngust. Cause of error Canalul cilindrului este prea îngust. Error correction Editați programul NC.
1A0-00DE	Error message Degajarea de siguranță programată este prea mică. Cause of error Înălțimea de degajare trebuie să fie cel puțin la fel de mare care și raza de tăiere. Error correction Editați programul NC.
1A0-00DF	Error message Precizia pentru pereții canalului este prea mică sau prea mare. Cause of error Precizia pentru pereții canalului este prea mică sau prea mare. Error correction Editați programul NC.
1A0-00E0	Error message Diametrul cuțitului de frezare selectat este prea mic. Cause of error Diametrul cuțitului de frezare selectat este prea mic. Error correction Introduceți o sculă diferită.

Număr eroare	Descriere
1A0-00E1	Error message Transformare nepermisă Cause of error Cauze posibile: - Definiți translațiile decalării de origine doar pe coordonatele X/Y ale suprafeței cilindrului. - Definirea conturului cu date unghiulare: programați o translație a decalării de origine doar în cadrul definirii conturului. - Rotațiile și scalarea sunt permise doar împreună cu dimensiunile de lungime și doar în coordonatele suprafeței cilindrului. - Definiți oglindirea doar pe coordonatele suprafeței cilindrului. - Nu trebuie să modificați presetările, rotațiile de bază sau înclinarea pe parcursul prelucrării suprafeței cilindrului. Error correction Editați programul NC.
1A0-00E2	Error message Această acțiune nu este permisă Cause of error Cauze posibile: Această acțiune nu este încă implementată pentru prelucrarea suprafeței cilindrului. Este posibil să existe un bloc de poziționare neprogramat în suprafața cilindrului. Programarea polară sau pe baza valorilor axei, blocuri APPR sau DEP, blocuri de palpate, tăierea filetului, schimbarea sculei, anumite cicluri, compensarea sculei 3-D sau alte lucruri similare sunt de asemenea posibile. Error correction Editați programul NC.
1A0-00E3	Error message Scula se află în poziția greșită Cause of error Scula se află într-o poziție incorectă sau neașteptată, de exemplu prea adânc în piesa de prelucrat. Această eroare survine și în timpul prelucrării suprafeței cilindrului dacă vârful sculei se află prea aproape de axa cilindrului. Error correction Editați programul NC, re poziționați scula sau informați departamentul dvs. de service.

Număr eroare	Descriere
1A0-00E4	Error message Contur prea complex Cause of error Un contur de buzunar constă în mai mult de 10000 de fraze. Error correction Corectați programul NC: Programați un contur mai simplu.
1A0-00E5	Error message M103 neadmis Cause of error Nu este posibilă o reducere a vitezei de avans în direcția negativă a axei sculei. Cauzele posibile sunt programate, de exemplu mișcări ale axelor de rotație, mișcări de compensare a razei 3-D sau de compensare cinematică. Error correction Editați programul NC.
1A0-00E6	Error message Orientare imposibilă Cause of error Ați încercat să orientați broșa prin NC, însă nu a fost configurată nicio broșă. Error correction Utilizați o configurație cu o broșă
1A0-00E7	Error message Urmărire contur închis nepermisă Cause of error Urma de contur este închisă sau aproape închisă. Error correction Utilizați cicluri de prelucrare a buzunarului pentru urme de contur închise.
1A0-00E8	Error message Diametrul frezei selectate este prea mare Cause of error Freza selectată nu corespunde cu canalul cilindrului. Error correction Introduceți o sculă diferită.

Număr eroare	Descriere
1A0-00E9	Error message Reîncepere program imposibilă Cause of error O continuare a programului din punctul de întrerupere nu este posibilă. Error correction Cu Go To la începutul programului poziționați sau alegeți programul. La prelucrarea cu palete actualizați tabelul cu palete (dacă este cazul setați statusul W pe BLANK). După aceea programul poate fi pornit.
1A0-00EA	Error message Arc rotunjire și șanfren imposibile cu filtrul de întindere activ Cause of error Elementele de tranziție (arcuri de rotunjire și șanfrenuri) nu sunt posibile când este activ filtrul de întindere. Error correction Dezactivați filtrul de întindere din configurație (CfgStretchFilter).
1A0-00EB	Error message Axa paralelă programată nu este disponibilă Cause of error În cadrul funcțiilor FUNCTION PARAXCOMP sau FUNCTION PARAXMODE, ați programat axe paralele care nu sunt disponibile în modelul cinematic. Error correction - Utilizați altă cinematică a mașinii - Editați programul NC
1A0-00EC	Error message Poziția axei liniare este supradeterminată Cause of error Ați programat două valori terminale pentru aceeași axă a mașinii într-un bloc de program NC. Cauze posibile: - Ați programat axa ca și coordonată și, ignorând elementul de sintaxă POS, de asemenea ca valoare a axei - Nu ați comutat cu FUNCTION PARAXMODE la prelucrarea în axele minore sau nu ați enumerat axele definite dublu în funcția respectivă - Pentru o configurație cinematică polară activă, ați desemnat suplimentar o valoare țintă a unei axe în cadrul configurației cinematice cu trei axe Error correction Editați programul NC.

Număr eroare	Descriere
1A0-00ED	Error message Elementul de sintaxă POS nu este permis în acest bloc Cause of error Ați programat elementul de sintaxă POS într-un loc ilegal. Error correction Editați programul NC.
1A0-00EE	Error message Axele paralele nu sunt permise în acest bloc Cause of error Ați încercat să programați axe paralele - în mișcări de apropiere sau depărtare - în definiții de poli sau de centru de cerc - în mișcări circulare sau elicoidale - în blocuri LN. Error correction Editați programul NC.
1A0-00EF	Error message Cinematicile polare nu sunt permise cu prelucrarea axei paralele Cause of error Ați încercat să utilizați FUNCTION PARAXMODE deși o configurație cinematică polară este activă. Error correction Dezactivați metoda de prelucrare înainte de a o activa pe cealaltă.
1A0-00F0	Error message Comutarea cinematică nu este permisă Cause of error Ați încercat să utilizați FUNCTION PARAXCOMP pentru a program valorile de compensare a axei pentru axe paralele, deși setarea implicită nu este activă. Error correction - Editați programul NC - Comutați cinematica doar în starea implicită. Starea implicită este configurată în cadrul obiectului de configurare CfgAxesPropKin din parametrul parAxComp
1A0-00F1	Error message Comutarea cinematică nu este permisă Cause of error Ați încercat să efectuați o comutare de cinematică deși FUNCTION PARAXMODE este activă. Error correction Dezactivați FUNCTION PARAXMODE înainte de comutarea cinematicii.

Număr eroare	Descriere
1A0-00F2	Error message Comutarea cinematică nu este permisă Cause of error Ați încercat să comutați cinematica deși funcția planului înclinat sau mișcările de compensare cinematică (de ex. M128, M144) sunt active. Error correction Înainte de comutarea cinematicii, dezactivați toate funcțiile care depind de aceasta.
1A0-00F3	Error message Comutarea cinematică nu este permisă Cause of error Ați încercat să comutați cinematica deși o compensare cinematică din cadrul unui program de apelare (de ex. M128, M144, FUNCTION PARAXCOMP, FUNCTION PARAXMODE) este activă. Error correction Înainte de comutarea cinematicii, reveniți la starea implicită în toate programele.
1A0-00F4	Error message Nu mai sunt alte axe permise în planul polului Cause of error Într-un bloc de linii cu coordonate polare ați programat suplimentar axe care se găsesc în planul de lucru definit de către pol. Poziția finală este din acest motiv supradeterminată. Error correction Ștergeți axele definite suplimentar din cadrul blocului de linii cu coordonate polare.
1A0-00F5	Error message Înclinarea planului de lucru nu este permisă Cause of error Ați încercat să înclinați planul de lucru, deși această funcție nu este permisă împreună cu configurația cinematică activă. Error correction - Utilizați altă configurație cinematică a mașinii - Dacă este cazul, editați programul NC. - Dacă este necesar, informați departamentul dvs. de servicii.

Număr eroare	Descriere
1A0-00F7	Error message Unghiul introdus nu este permis Cause of error - Unghiurile solide programate în ciclul 19 Înclinare plan de lucru (DIN/ISO: G80) nu pot fi realizate cu atașamentul în curs (de ex. cap universal unde numai o emisferă este accesibilă). - Rulați ciclul de palpate numai în poziție angulară paraxială. - Unghiul de punct (T-ANGLE) definit pentru scula activă este de 180°. Error correction - Editați unghiul solid introdus. - Rulați ciclul de palpate numai în poziție angulară paraxială. - Utilizați valori angulare mai mari decât 0 și mai mici de 180°.
1A0-00F8	Error message Unghiul nu poate fi calculat Cause of error În funcția pentru planul de lucru înclinat, aveți activ modul de intrare unghiular spațial, deși acest mod nu este acceptat pentru configurația mașinii dvs. Error correction Selectați intrarea unghiului axei din cadrul tabelului cinematicii active. Dacă este necesar, consultați producătorul sculei dvs. pentru mașină.
1A0-00F9	Error message Transformarea coordonatelor nu e permisă în subprogramul contur Cause of error Ați programat o transformare ilegală de coordonate într-un program de contur, de ex. înclinarea planului de lucru, modificarea presetării, rotația de bază sau o compensare de axă. Error correction În subprogramul de contur, utilizați doar rotația, translația decalării de origine, oglindirea și scalarea transformărilor de coordonate. Editați programul NC.

Număr eroare	Descriere
1A0-00FA	Error message Unghi de înclinare incrementală nepermis Cause of error Ați încercat să înclinați incremental planul de lucru mai mult folosind unghiuri de axe, deși nu ați definit funcția cu unghiuri de axe. Error correction Definiți întotdeauna înclinarea incrementală a planului de lucru cu aceeași metodă ca cea din înclinarea anterioară. Modificați tipul înclinării incrementale sau înclinarea absolută anterioară.
1A0-00FB	Error message Unghi de înclinare incrementală nepermis Cause of error Ați încercat să înclinați incremental planul de lucru mai mult folosind unghiuri spațiale, deși nu ați definit funcția cu unghiuri spațiale. Error correction Definiți întotdeauna înclinarea incrementală a planului de lucru cu aceeași metodă ca cea din înclinarea anterioară. Modificați tipul înclinării incrementale sau înclinarea absolută anterioară.
1A0-00FC	Error message Nicio soluție în intervalul limitat Cause of error Ați încercat să limitați intervalul pentru axa principală cu SEQ+ sau SEQ-. În acest interval, controlul nu poate înclina planul de lucru. Error correction Anulați limitarea cu SEQ+ / SEQ-.
1A0-00FD	Error message Vectorii nu sunt perpendiculari Cause of error Ați încercat, să definiți un plan de prelucrare cu PLANE VECTOR, în care vectori dați nu stau perpendiculari unul pe altul. Error correction Stabiliți sigur, că vectori stau perpendiculari uni pe alți. Acceptați vectori care nu stau perpendicular prin modificarea configurației CfgRotWorkPlane/autoCorrectVector la TRUE.

Număr eroare	Descriere
1A0-00FE	Error message Punctele de pe un plan sunt prea aproape unul de altul Cause of error Ați încercat să definiți un plan de lucru cu PLANE POINTS, introducând puncte de plan care sunt prea aproape unele de altele. Error correction Definiți puncte de plan mai depărtate unele de altele.
1A0-00FF	Error message Punctele de pe un plan sunt pe o linie Cause of error Ați încercat să definiți un plan de lucru cu PLANE POINTS, introducând puncte de plan care se află pe o linie dreaptă. În consecință, controlul nu poate calcula un plan ambiguu. Error correction Definiți puncte de plan care să formeze un triunghi.
1A0-0100	Error message Nicio axă rotativă disponibilă Cause of error Ați încercat să înclinați planul de lucru într-o configurație cinematică, fără axe de rotație. Error correction - Corectați programul NC: Ștergeți funcțiile pentru înclinarea planului de lucru. - Activați configurarea cinematică cu axe de rotație.
1A0-0101	Error message Vectorii sunt prea scurți Cause of error Ați încercat, să definiți un plan de prelucrare cu PLANE VECTOR, unde cel puțin unul din vectori este prea scurt. Error correction - Introduceți vectori mai lungi - Ajustați configurația mașinii (posibilă doar prin producătorul mașinii): Setați parametrul de mașină CfgRotWorkPlane/autoCorrectVector la volarea TRUE, pentru a permite vectori de bază cu lungimea zero

Număr eroare	Descriere
1A0-0102	Error message Adâncime reglare prea mică Cause of error În unul din ciclurile 21, 22, 24 sau 25 (DIN/ISO: G121, G122, G124, G125) ați definit adâncimea de pătrundere Q10 mai mică de 0,1 mm. Error correction Definiți adâncimea de pătrundere Q10 cu o valoare mai mare de 0,1 mm.
1A0-0103	Error message Prea multe axe rotative disponibile Cause of error Ați încercat, la o cinematică cu mai mult de 3 axe de rotație să înclinați suprafața de lucru. Acest lucru este posibil doar la programare cu valori de axe. Error correction - Corecți programul NC: utilizați PLANE AXIAL - Activați cinematica cu două axe de rotație - cu M138 alegeți două axe de rotație
1A0-0104	Error message Combinăție de funcții nepermisă Cause of error Ați încercat să înclinați planul de lucru în timpul ce o schimbare a datelor în axele de rotație era activă. Acest lucru este posibil numai când se efectuează programarea cu valori de axă. Error correction - Corecți programul NC: utilizați PLANE AXIAL - Utilizați un punct de referință pentru această schimbare.
1A0-0105	Error message Poziția după G43/G44 nu este perpendiculară pe conturul G41/G42! Cause of error Deplasarea de apropiere G43/G44 nu se face perpendicular față de următoarea deplasare G41/G42 - apare o eroare de contur care poate deteriora piesa. Eroarea de contur depinde de distanța dintre poziția finală și distanța perpendiculară R al poziției de început al G41/G42. Distanța este mai mare decât $0,1 \cdot \text{raza sculei } R$. Error correction - Modificați programul NC: Deplasarea de apropiere de la G43/G44 trebuie să fie perpendiculară pe contur.

Număr eroare	Descriere
1A0-0106	Error message &-operator nu este aplicabil la cinematica 3 axe active Cause of error Ați încercat, să utilizați axele X-, Y- sau Z- cu operatorul & , cu toate că aceste axe sunt conținute în cinematica activă cu 3 axe. Operatorul & este permis doar când axa corespunzătoare este scoasă cu FUNCTION PARAXMODE din cinematica activă cu 3 axe. Error correction Utilizați axa corespunzătoare fără operatorul &.
1A0-0107	Error message M128 și M144 nu sunt permise cu CYCL CALL POS Cause of error Ați încercat cu M128 sau M144 active să apelați cu CYCL CALL POS un ciclu. Error correction Dezactivați M128 sau M144 înainte de a apela ciclul cu CYCL CALL POS.
1A0-0108	Error message CYCL CALL POS: Valori incrementale fără referință Cause of error Ați încercat să apelați CYCL CALL POS cu coordonate incrementale, dar care nu se bazează toate pe coordonate care au fost programate mai devreme cu CYCL CALL POS. Error correction Stabiliți sigur că fiecare coordonată incrementală programată la apelarea ciclului cu CYCL CALL POS se referă la coordonatele programate anterior în comenzile CYCL CALL POS.
1A0-0109	Error message Reluarea cu M120 nu este permisă Cause of error Reintroducerea cu GOTO în timpul unui M120 activ nu este permisă. Error correction Reintroducerea este posibilă numai prin intermediul pornirii la mijloc de program.

Număr eroare	Descriere
1A0-010A	Error message TCPM: PATHCTRL VECTOR nu este posibil Cause of error Ați încercat, cu PATHCTRL VECTOR să operați astfel axa de rotație, încât direcția axei de rotație să se afle mereu în același plan. PATHCTRL VECTOR nu este totuși posibil cu vectorul de sens programat. Error correction - Utilizați funcția TCPM cu PATHCTRL AXIS. - Dacă este cazul corectați vectorul de sens.
1A0-010B	Error message Nu este permis arc circular spațial Cause of error Ați încercat să efectuați un cerc spațial, această funcție nu este totuși posibilă. Un cerc spațial rezultă de ex., când ați programat un cerc în planul X/Z și după aceea de ex. roțiți în planul X/Y cu ciclul 10. Error correction Modificați programul NC.
1A0-010C	Error message Mișcarea este neliniară Cause of error A fost programat un bloc NC care a determinat ca axa să facă o mișcare neliniară. Error correction - Editați programul NC
1A0-010D	Error message Acest contur nu este posibil în cicluri de strunjire. Cause of error Ați programat în interiorul unui contur o frază NC nepermisă pentru un ciclu de strunjire. Error correction Modificați definirea conturului în programul NC.
1A0-010E	Error message Lungimea de intrare este programată incorect Cause of error Ați programat pentru ieșirea filetului zero sau un număr negativ. Error correction Pentru intrare programați doar numere pozitive. Lungime de intrare recomandată: minim o jumătate de pas.

Număr eroare	Descriere
1A0-010F	Error message Lungimea de ieșire este programată incorect Cause of error Ați programat pentru ieșirea filetului zero sau un număr negativ. Error correction Pentru ieșire programați doar numere pozitive. Lungime de ieșire recomandată: minim o jumătate de pas.
1A0-0110	Error message Eroare în ciclul de strunjire Cause of error Cauze posibile: - Ați încercat să efectuați un ciclu de strunjire, chiar dacă scula activă nu este o sculă de strunjire. - Ați încercat să efectuați un ciclu de strunjire, chiar dacă este activ modul de operare frezare. Error correction - Inlocuiți cu o sculă de strunjire. - Cu FUNCTION MODE TURN schimbați în modul de operare strunjire.
1A0-0111	Error message Eroare în segmentul de rotunjire Cause of error Ați încercat, să programați o racordare la un contur cu mai puțin de două elemente. Error correction Modificați programul NC.
1A0-0112	Error message Eroare în segmentul de rotunjire Cause of error Ați încercat să închideți un contur cu o racordare. Cu toate acestea conturul nu este închis. Error correction Modificați programul NC.
1A0-0113	Error message Eroare la contur a unui ciclu de strunjire Cause of error Ați programat o subțaiere sau o scobitură la începutul unui contur de rotație. Error correction Modificați programul NC.

Număr eroare	Descriere
1A0-0114	Error message Eroarer la intrare în piesă Cause of error Cauze posibile: - Nu ați programat nici centrul scobiturii (CENTER) nici poziția scobiturii (PLACE). - Ați programat atât centrul scobiturii (CENTER) cât și poziția scobiturii (PLACE). Error correction Modificați programul NC.
1A0-0115	Error message Regim de lucru strunjire: Poziția sculei este eronată Cause of error Plăcuțele de aşchiere ale sculei nu se află pe suprafața de prelucrare permisă. Error correction Axa de rotație trebuie să se găsească pe o suprafață de prelucrare. - Corectarea poziției sculei. - Dacă se poate preluați coordonatele axei de rotație cu M128 sau M144.
1A0-0116	Error message Cicluri de punctare: Poziția sculei este eronată Cause of error Ați încercat să utilizați o sculă de debitare, cu toate că mașina nu este setarea de bază. Error correction Ridicați comanda pentru scula poziționată: - Drehachsen in Grundstellung fahren. - Dacă se poate preluați valoarea axei de rotație cu M128 sau M144.
1A0-0117	Error message Ciclu de strunjire cu sculă ciupercă măsurată la mijloc Cause of error Ați încercat, să efectuați un ciclu de strunjire cu o sculă tip ciupercă, măsurată axial. Error correction Sculele tip ciupercă, care se folosesc pentru cicluri de strunjire, trebuie măsurate într-un colț, deci trebuie să aveți orientarea sculei 1-8.

Număr eroare	Descriere
1A0-0118	Error message Continuarea programului nu este posibilă Cause of error O continuare a programului din punctul de întrerupere nu este posibilă. Error correction - Selectați începerea programului cu ajutorul tastei GOTO sau alegeți din nou programul cu PGM MGT. - Pentru a putea continua programul din punctul de întrerupere, trebuie să dezactivați StretchFilter.
1A0-0119	Error message Nu este posibilă execuția filetului cu scula aleasă Cause of error Ați încercat să prelucrați un filet cu o sculă comandată și mod de avans 0. Error correction - Ridicați comanda pentru sculă comandată (pentru aceasta deplasați axa de rotație în poziția de bază și dacă se poate preluați valoarea axei de rotație cu M128 sau M144) - Modificați modul de avans
1A0-011A	Error message Transformarea de coord. nu este permisă la operarea prin strunj. Cause of error Ați încercat să schimbați pe modul de operare strunjire, cu toate că o transformare de coordonate (rotire, oglindire și/ sau scalare) este activă. Error correction Dezactivați transformarea de coordonate (rotire, oglindire și/ sau scalare) mai înainte de a comuta pe operare strunjire.

Număr eroare	Descriere
1A0-011B	Error message Un contur necilindric nu poate începe dintr-un colț interior Cause of error S-a încercat începerea dintr-un colț interior (loc concav) a unui contur necircular cu corectură de rază. Printre altele următoarele motive pot conduce la această greșeală: - Punctul de start se află într-un colț interior real - Punctul de start se află la intersecția dintre două cercuri, care sunt tangențiale, dar care au fost programate și generate cu o precizie slabă - Un contur necircular interior „rotund” a fost divizat în segmente drepte. Punctul de start se află apoi la o intersecție tangențială între două arce de cerc. Prin divizarea în mai multe segmente de dreaptă rezultă din nou un unghi interior. Error correction - Corectați punctul de start, alegând un punct de start corect, care nu se află într-un unghi interior - Întocmiți/Generați programul necircular (special deplasări circulare) cu o precizie mai mare - Nu divizați conturul necircular în segmente de dreaptă sau puneți manual punctul de start în mijlocul unui segment de dreaptă generat - Traectoria corectată a sculei a conturului necircular nu trebuie calculată/generată cu ajutorul comenzii numerice ci extern
1A0-011C	Error message Raza sculei este prea mare Cause of error Raza sculei este în relație cu datele de contur definite prea mare pentru finisarea laterală sau semifinisare. Error correction La finisarea laterală suma dintre adaosul de finisare lateral (ciclul Finisare laterală) și raza sculei de finisare trebuie să fie mai mică decât suma dintre adaosul de finisare lateral *ciclul Date contur) și raza sculei de degroșare. Când procesați ciclul de Finisare laterală fără ca mai înainte să fi degroșat cu ciclul de degroșare, atunci este de asemenea valabilă formula de calcul de mai sus; raza sculei de degroșare are atunci raza „0”. La semifinisare raza sculei de semifinisare trebuie să fie mai mică decât raza sculei cu care s/a făcut degroșarea.

Număr eroare	Descriere
1A0-011D	Error message Vectorul normal prea scurt Cause of error Ați încercat să definiți un plan de prelucrare cu funcția PLANE VECTOR, dar vectorul normal este prea scurt. Error correction TNC-ul nu poate corecta automat vectorul normal, introduceți un vector normal mai lung.
1A0-011E	Error message Definire semifabricat: Conturul nu este închis. Cause of error În definirea conturului semifabricatului nu se potrivesc în totalitatea punctul de start cu cel final. Error correction Modificați programul NC. Poziția de start trebuie să fie completă, deci trebuie să conțină valorile pentru ambele coordonate ale planului.
1A0-011F	Error message Lungime invalidă la ciclul de frezare cu subțiere Cause of error Ați încercat să executați un ciclu de subțiere cu o sculă, a cărei tăiș are lungimea zero sau nu este definită. Error correction Verificați în tabelul de scule lungimea tăișului sculei.
1A0-0120	Error message Nu este activă nicio sculă de frezare pentru subțiere Cause of error Ați încercat să executați un ciclu de frezare prin rotire, cu o sculă care nu este o sculă de frezare. Error correction Înlocuiți cu o sculă de frezare prin rotire.
1A0-0121	Error message RR/RL programate într-o poz. greșită în subprogramul de contur Cause of error Ați utilizat într-un subprogram de contur, care este apelat de un ciclu de strunjire, unul din următoarele elemente de sintaxă nepermise: - Corectura de rază nu este definită în prima frază a descrierii conturului. - În descrierea conturului este programată o frază DEP. Error correction Corectați subprogramul de contur.

Număr eroare	Descriere
1A0-0123	Error message Corectură rază nedefinită Cause of error Ați programat un bloc de poziționare axă cu corectură de rază, în care nu are loc nicio deplasare fără luarea în considerare a corecturii (de ex. IX+= R+, DIN/ISO: G7). Error correction Modificați programul NC.
1A0-0124	Error message Nu se poate calcula nicio intersecție Cause of error Comanda numerică nu poate calcula un punct de intersecție: Cele două drepte sunt paralele. Error correction Verificați elementele geometrice implicate în intersecție.
1A0-0125	Error message Nu se poate calcula nicio intersecție Cause of error Comanda numerică nu poate calcula un punct de intersecție: Cele două cercuri nu se întretaie. Error correction Verificați elementele geometrice implicate în intersecție.
1A0-0126	Error message Nu se poate calcula nicio intersecție Cause of error Comanda numerică nu poate calcula un punct de intersecție: Cele două cercuri nu sunt interioare unul celuilalt. Error correction Verificați elementele geometrice implicate în intersecție.
1A0-0127	Error message Nu se poate calcula nicio intersecție Cause of error Comanda numerică nu poate calcula un punct de intersecție: Două cercuri concentrice nu se intersectează. Error correction Verificați elementele geometrice implicate în intersecție.

Număr eroare	Descriere
1A0-0128	Error message Nu se poate calcula nicio intersecție Cause of error Comanda numerică nu poate calcula un punct de intersecție: Dreapta și cercul nu se intersectează. Error correction Verificați elementele geometrice implicate în intersecție.
1A0-0129	Error message Cercuri tangente cu sensuri de rotire contrare Cause of error Două cercuri care se ating au sensuri de rotație opuse (nepermis). Error correction Verificați descrierea conturului.
1A0-012A	Error message Este programat un element de contur cu lungime=0 Cause of error Punctul de început și cel de sfârșit al unui profil de contur nu sunt identice. Error correction Verificați descrierea conturului.
1A0-012B	Error message Nu se poate calcula nicio intersecție Cause of error Comanda numerică nu poate calcula un punct de intersecție: Un cerc are raza 0. Error correction Verificați descrierea conturului.
1A0-012E	Error message Nu se poate calcula nicio intersecție Cause of error Comanda numerică nu poate calcula un punct de intersecție: Cele două drepte sunt paralele și nu se află una peste alta. Error correction Verificați descrierea conturului.

Număr eroare	Descriere
1A0-012F	Error message Subdivizare eronată a profilului vertical Cause of error Comanda numerică nu poate prelucra profilul definit. Error correction Verificați descrierea profilului (SEL CONTOUR PROFILE), parametrii de prelucrare și datele sculelor utilizate.
1A0-0130	Error message Conturul nu este închis Cause of error Начальная и конечная точка профиля плоскости либо не совпадают, либо находятся на углу. Error correction Проверьте запрограммированный профиль плоскости.
1A0-0131	Error message Comanda numerică nu poate termina prelucrarea Cause of error Eroare la calcularea geometriei. Error correction Verificați descrierea conturului (SEL CONTOUR SURFACE și SEL CONTOUR PROFILE), parametrii de prelucrare și datele sculelor utilizate.
1A0-0132	Error message Prelucrarea are nevoie de prea multe cicluri Cause of error Numărul maxim de treceri de prelucrare a fost depășit. Error correction Verificați parametrii de prelucrare și datele sculelor utilizate.
1A0-0133	Error message Tabelul cu administrarea erorilor este inconsistent Cause of error SEL CONTOUR SURFACE utilizează un index de tabel, care se află în afara limitelor permise. Error correction Anunțați departamentul de Service.

Număr eroare	Descriere
1A0-0134	Error message Ciclul impropriu pentru definirea conturului cu frază APPR-/DEP. Cause of error Ciclul ales de dumneavoastră nu poate folosi nici o definiție de contur care conține fraze APPR sau DEP. Error correction Îndepărtați frazele APPR și DEP din definiția conturului. Utilizați pentru ciclul 1025 ciclul 270 pentru programarea APPR/DEP.
1A0-0135	Error message Fraza APPR din definiția de contur nu este în prima linie Cause of error Ați programat într-o descriere de contur o frază APPR care nu este în prima frază. Error correction Corectați descrierea de contur.
1A0-0136	Error message Prea multe fraze APPR/DEP în descrierea conturului Cause of error Ați programat într-o descriere de contur mai multe fraze APPR sau DEP. Error correction Descrierile de contur pot conține doar câte o frază APPR / DEP. Corectați descrierea de contur.
1A0-0137	Error message Corectura de rază din subprog. de contur definit inconsistent Cause of error Ați definit într-un subprogram de contur mai multe corecturi de rază, care se contrazic între ele. Error correction Modificați subprogramul de contur.
1A0-0138	Error message Fraza DEP din definiț. de contur nu este program. în ultima linie Cause of error Ați programat într-un subprogram de contur o frază DEP, care nu se află în ultimele fraze ale descrierii conturului. Error correction Corectați descrierea conturului.

Număr eroare	Descriere
1A0-0139	Error message CMO nu este în cinematica actuală Cause of error Ati incercat sa activati sau sa dezactivati monitorizarea, unui corp monitorizat la coliziune (CMO). Comanda numerica nu poate gasi CMO in cinematica actuala selectata. Error correction Corecteaza denumirea CMO-ului de activat sau de dezactivat.
1A0-013A	Error message Este programat un profil plan eronat Cause of error Un profil plan a fost programat eronat. Error correction - Asigurați-vă, că pentru fiecare element geometric, care descrie geometria profilului plan (sunt excluse frazele care descriu apropierea respectiv depărtarea de profil) este definit un profil vertical. - Asigurați-vă, că de fiecare dată cel mult o deplasare de apropiere respectiv de depărtare este programată la începutul respectiv sfârșitul definirii profilului plan. - Asigurați-vă, că după fiecare referință la un profil vertical este programat cel puțin un element geometric.
1A0-013B	Error message Transformare nepermisă la prelucrarea unei suprafețe profilate Cause of error Programarea unei suprafețe de profil (ciclurile 281-283) nu este permisă, dacă în același timp este activă o oglindire de-a lungul axei sculei (ciclul 8). Error correction Scrieți programul astfel încât, oglindirea să nu fie activă în timpul apelării ciclurilor pentru suprafețe de profil (281-283).
1A0-013C	Error message Ciclurile 281 și 283 sunt aplicabile numai la buzunare Cause of error Ciclul de degroșare 281 și ciclul 283 pentru finisarea suprafeței de fund a profilului se pot folosi doar pentru suprafețe de profil care generează un buzunar. Error correction Asigurați-vă, ca profilul plan programat este un profil închis. Când definiți profilul plan cu ciclul 14, asigurați-vă, că combinația dintre sensul de rotație, corectura de rază și monotonia profilului vertical definesc un buzunar.

Număr eroare	Descriere
1A0-013D	Error message Corectură de rază lipsă la definirea unui profil plan Cause of error Când profilul plan al unei suprafețe de profil (ciclurile 280-283) este programat cu ajutorul ciclului 14, trebuie introdusă corectură de rază (RL sau RR) în cadrul definiției profilului plan. Error correction Introduceți corectura de rază în definirea profilului plan.
1A0-013E	Error message S-a definit un profil vertical nevalid Cause of error Profilul vertical programat al unei suprafețe de profil (ciclurile 280-283) nu este valabil. Error correction Asigurați-vă, că definiția unui profil vertical conține cel puțin două fraze geometrice. Asigurați-vă, că nu este programată nici-o corectură de rază în definiția profilului vertical. Asigurați-vă, că profilul vertical raportat la abscisă (în general axa de coordonată x) este crescător (de aceea este monoton crescător). Asigurați-vă, că profilul vertical raportat la ordonată (în general axa de coordonată y) este ori crescător ori descrescător (de aceea este monoton crescător sau monoton descrescător).
1A0-013F	Error message Corectura de rază definită în interiorul profilului plan Cause of error Când profilul plan al unei suprafețe de profil (ciclurile 280-283) este specificat cu ajutorul elementului de sintaxă CONTOUR DEF, nu se poate scrie nici-o corectură de rază în cadrul definiției profilului plan. Error correction Ștergeți corectura de rază din definirea profilului plan.
1A0-0140	Error message Ciclul pentru suprafață profilată la corectură de rază activă Cause of error Ați încercat să apelați un ciclu pentru suprafețe de profil (ciclurile 281-283) în timp ce era activă corectura de rază. Error correction Anulați, înainte de ciclul pentru suprafețe de profil, corectura de rază cu ajutorul R0 sau programați apelarea ciclului într-o altă poziție.

Număr eroare	Descriere
1A0-0141	Error message Profilul plan programat nu este închis Cause of error Ați încercat să folosiți CONTOUR DEF ca să programați un profil plan ca un buzunar. Însă profilul plan nu rezultă într-un contur închis. Error correction Programați un profil plan închis. Utilizați ciclul 14, pentru a defini un profil plan deschis.
1A0-0142	Error message Axa programabilă %1 lipsește în 'CfgChannelAxes/progAxis' Cause of error Configurarea mașinii este eronată. Axa respectivă nu este configurată ca și axă programabilă. Error correction - Anunțați producătorul mașinii - Corectați configurarea mașinii: treceți axa ca și axă programabilă în 'CfgChannelAxes/progAxis'
1A0-0143	Error message Ciclu de degroșare: Poziția de start prea aproape de axa de rotație Cause of error Poziția de start a unui ciclu de degroșare se află prea aproape de o axă de rotație. Error correction Modificați programul NC.
1A0-0144	Error message definire semifabricat: Conturul se intersectează singur Cause of error Un contur, care descrie conturul exterior al unui semifabricat (frază NC: BLK FORM ROTATION), se autointersectează. Error correction Corectați programul NC: Adaptați conturul semifabricatului, astfel încât să nu se intersecteze singur.
1A0-0145	Error message Definire semifabricat: Axă nepermisă în subprogram Cause of error Ați programat într-un subprogram, care definește conturul semifabricatului (frază NC: BLK FORM ROTATION) o axă nepermisă. Error correction - Corectați programul NC: Programați în subprogram coordonatele care rezultă din alegerea axei de rotație a semifabricatului.

Număr eroare	Descriere
1A0-0146	Error message Scula de strunjire cu date contradictorii Cause of error A fost introdusă o sculă de strunjire a cărei date nu corespund datorită următoarelor motive: Orientarea sculei nu se potrivește cu unghiul sculei și cu unghiul la vârf al sculei. Error correction Corectați datele în tabelul de scule
1A0-0147	Error message Definirea semifabricatului când este activă transformarea coordonatelor Cause of error Ați încercat, în timpul unei transformări de coordonate (setare punct de nul, înclinare) să definiți un semifabricat utilizând o linie de suprafață (frază NC: BLK FORM ROTATION). Error correction Resetați toate transformările active de coordonate înainte de a defini semifabricatul.
1A0-0148	Error message Funcția nu este permisă Cause of error Ați încercat, să calculați o rotire a șindelului între sistemul de coordonate de intrare și sistemul de coordonate al sculei (de ex. cu ID210 NR8), în același timp cu o transformare activă de scalare sau oglindire. Error correction Modificați programul NC.
1A0-014B	Error message Deplasare nepermisă când este activă FUNCTION TCPM și oglindirea. Cause of error Ați încercat să programați o deplasare a unei axe de rotație definită printr-un unghi solid , în timpul unei deplasări circulare (CP..., CPT...) când FUNCTION TCPM (cu AXIS SPAT) și oglindirea erau active. Error correction Dezactivați oglindirea, înainte ca deplasarea cu FUNCTION TCPM activă să fie procesată.

Număr eroare	Descriere
1A0-014C	Error message Cinematicăa suportului de scule din fișierul %1 este eronată Cause of error - Cinematica suportului de scule din fișierul dat este eronată Error correction - Pentru informații mai detaliate referitoare la acest mesaj de eroare apăsați tasta soft INFORMATIE INTERNA - Verificați cinematica suporturilor de scule din fișierul dat iar dacă este cazul corectați-l - Anunțați departamentul de Service
1A0-014D	Error message Datele pentru cinematica suporturilor de scule sunt eronate Cause of error Datele cinematici suporturilor de scule ale sculei actuale sunt eronate. Sfat: Nu prelucrați în aceste condiții programe NC și deplasați axele manual cu mare atenție! Error correction - Stabiliți sigur, că pentru scula dorită în tabelul cu scule sub "KINEMATIC" este dat un fișier valabil pentru cinematica suporturilor de scule. - Anulați mesajul de eroare. - Efectuați un TOOL CALL pentru o sculă care nu are trecută nici-o cinematică de suport de scule sau care dispune de o cinematică de suport de scule valabilă. - Anunțați departamentul de Service.
1A0-0151	Error message Număr nepermis de rânduri (%1) în tabelul cu valori de corecturi Cause of error În tabelul cu valori de corecție din 3D-ToolComp au fost introduse prea puține(sau prea multe) valori de măsură. Sunt necesare cel puțin 2 valori. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați tabelul cu valori de corecție - Reluați ciclul de măsurare
1A0-0152	Error message Valori de unghiuri inconsistente (multiple) în tabelul cu corecturi. Cause of error În tabelul cu valori de corecție nu sunt disponibile explicit (multiple) valori ale unghiului (ANGLE). Error correction Verificați tabelul și efectuați, dacă este necesar, din nou măsurarea.

Număr eroare	Descriere
1A0-0153	Error message Unghiul (%1) în afara domeniului valabil de valori Cause of error S-a încercat evaluarea în afara limitelor măsurate ale domeniului unghiular. Error correction Extindeți tabelul cu valori de corecție pentru a acoperi domeniul unghiului.
1A0-0154	Error message Cinematica suporturilor de scule este ignorată în "%1" Cause of error Cinematicile specificate nu au nici un punct de legătură pentru cinematica suporturilor de scule Error correction - Adaptați configurația mașini pentru cinematica suporturilor de scule. Luați legătura cu producătorul mașinii unelte Atenție: La utilizarea cinematicii specificate prelucrarea se efectuează fără suportul de sculă dorit.
1A0-0155	Error message Poziția de start pentru un contur de ocolire nu se găsește în sistemul piesei Cause of error - Programarea valorii axei este activă Error correction - Editați programul
1A0-0156	Error message Poziția de start este programată incremental Cause of error Poziția inițială programată polară este programată incremental Error correction Editați programul ciclului
1A0-0157	Error message Programarea relativă a poziției inițiale rectilinie alternativă nu este permisă Cause of error Poziția inițială a mișcării rectilinii este programată în valori relative Error correction Programați poziția inițială cu valori absolute

Număr eroare	Descriere
1A0-0158	Error message Programarea absolută a vectorului de așezare nu este permisă Cause of error - Vectorul de așezare a fost programat absolut în loc să fie programat incremental Error correction - Programați vectorul de așezare incremental
1A0-0159	Error message Programarea relativă a poziției inițiale a trecerii nu este permisă! Cause of error Poziția inițială a mișcării de avans este programată în valori relative Error correction Programați poziția inițială cu valori absolute
1A0-015A	Error message Axa programată nu este o axă de rectificare Cause of error A fost selectată o axă greșită de rectificare Error correction Programați o axă de rectificare
1A0-015B	Error message Valoarea programată nu este interpretată ca o coordonată Cause of error Posibil o eroare de sistem Error correction Informați departamentul de service
1A0-015C	Error message Programarea incrementală a poziției de start nu este permisă Cause of error Poziția inițială este programată incremental Error correction Programați poziția inițială cu valori absolute

Număr eroare	Descriere
1A0-015D	Error message Poziția inițială polară este programată incremental Cause of error Raza sau unghiul poziției inițiale programate polar este programat incremental Error correction Editați programul ciclului
1A0-015E	Error message Mișcarea de pendulare a lungimii zero nu este permisă Cause of error Error correction - Editați programul
1A0-0161	Error message Axa de rotație programată pentru cerc nu este permisă (TCPM TIP-Center) Cause of error S-a încercat programarea unui cerc cu axa de rotație poziționată și fără corectură de rază pentru sculă când TCPM REFPNT TIP-CENTER era activ. Poziționarea simultană a unei axe de rotație pentru cercuri este permisă doar cu corectură de rază la scule. Error correction Activați corectura de rază a sculei
1A0-0162	Error message Corectura rază a sculei este terminată greșit (TCPM TIP-CENTER) Cause of error S-a încercat să se oprească compensarea razei sculei cu TCPM REFPNT TIP-CENTER într-un mod nepermis. Cu acest punct de referință TCPM corectura de rază a sculei poate fi oprită doar cu o o frază bloc liniară care se termină cu R0, în care ambele coordonate ale suprafeței de lucru sunt programate. Error correction Terminați corectura de rază a sculei cu o linie de frază care conține ambele coordonate ale suprafeței de lucru.

Număr eroare	Descriere
1A0-0164	Error message Stabilirea unui sens de rotație pentru conturul definit nu este posibilă Cause of error Conturul programat al semifabricatului nu este închis respectiv curbat. DE aceea nu este posibilă stabilirea unui sens de rotație și a unei reprezentări 3D. Error correction - Modificați programul NC - Programați un contur al semifabricatului care să aibă mai mult decât un punct. Conturul trebuie să fie închis și nu poate fi situat pe o singură dreaptă.
1A0-0165	Error message Subtăierile din BLK FORM nu sunt susținute Cause of error A fost programată o subtăiere în conturul pentru BLK FORM. Error correction - Adaptați programul NC. Eliminați subtăierea din conturul pentru BLK FORM.
1A0-0166	Error message Subtăierile din BLK FORM nu sunt susținute Cause of error A fost programată o subtăiere în conturul pentru BLK FORM. Error correction Îndepărtați subtăierea din contur.
1A0-0167	Error message Ciclurile SL nu sunt permise (TCPM REFPNT CENTER) Cause of error S-a încercat programarea unui ciclu SL în timp ce TCPM REFPNT TIP-CENTER sau REFPNT CENTER-CENTER erau active. Cu aceste setări TCPM nu sunt posibile cicluri sL. Error correction Modificați programul NC..
1A0-0169	Error message M130 nicht erlaubt Cause of error La corectura activă de sculă de strunjire în sistemul planului pivotat (FUNCTION TURNDATA CORR-WPL, respectiv coloanele WPL-DZL și WPL-DX-DIAM din tabelul cu scule de strunjire), nu se poate programa niciun M130. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați programul NC.

Număr eroare	Descriere
1A0-016C	Error message Deplasare de plan: este permis doar contur ZX Cause of error A fost programat un contur care nu se află în planul ZX. Error correction Verificați și dacă este cazul corectați programul NC.
1A0-016D	Error message Deplasare de plan: Transformarea nu este permisă Cause of error Anumite transformări nu sunt permise când deplasarea de plan este activă: - Înclinarea planului de prelucrare - Scalare - Deplasarea punctului de nul Error correction Verificați și dacă este cazul corectați programul NC.
1A0-016E	Error message Pivotarea nu este permisă Cause of error Înclinarea planului de prelucrare este permisă la FUNCTION MODE TURN doar cu cinematică de deplasare de plan. Error correction Verificați și dacă este cazul corectați programul NC.
1A0-016F	Error message Helix-ul nu este permis când este activă deplasarea de plan Cause of error Când este activă deplasarea de plan nu este permis helix-ul. Error correction Verificați și dacă este cazul corectați programul NC.
1A0-0170	Error message Deplasare de plan: combinația cu M91 nu este permisă Cause of error Combinația între deplasarea de plan activă și M91 nu este permisă. Error correction Verificați și dacă este cazul corectați programul NC.

Număr eroare	Descriere
1A0-0171	Error message Deplasare de plan:TCPM nu este permisă Cause of error Când este activă deplasarea de plan nu este permis TCPM (M128). Error correction Verificați și dacă este cazul corecți programul NC.
1A0-0172	Error message Deplasare de plan: Corectura de rază 3D nu este permisă Cause of error Când este activă deplasarea de plan nu este permisă corectura de rază 3D. Error correction Verificați și dacă este cazul corecți programul NC.
1A0-0173	Error message Cinematica specială nu este permisă prelucrarea cu axe paralele Cause of error Ați încercat să combinați FUNCTION PARAXMODE cu o cinematică specială: - cinematică polară - Cinematica deplasării de plan Error correction Dezactivați metoda de prelucrare înainte de a activa o alta.
1A0-0174	Error message Deplasare de plan: doar în modul de operare strunjire Cause of error Deplasarea de plan poate fi activată doar la modul de prelucrare strunjire. Error correction Cu FUNCTION MODE TURN schimbați în modul de operare strunjire.
1A0-0175	Error message Planschieber: Unzulässiger Kreis programmiert Cause of error Cercul programat are o rază sau un arc de cerc prea mic pentru deplasarea de plan Error correction Verificați și dacă este cazul corecți programul NC.

Număr eroare	Descriere
1A0-0176	Error message Planschieber: Antastsatz nicht erlaubt Cause of error Fraza pentru tastare nu este permisă când este activă deplasarea de plan Error correction Ieșiți din fraza de tastare înainte ca deplasarea de plan să devină activă
1A0-0177	Error message Planschieber: Spindel nicht ausgerichtet Cause of error Axa Z a sistemului introdus și direcția șpindelului nu sunt paralele Error correction Reglați șpindelul înainte ca deplasarea de plan să devină activă
1A0-0178	Error message Planschieber bei aktivem "Stretch-Filter" nicht möglich Cause of error Deplasarea de plan nu poate fi activată când „Stretch-Filter” este activ Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați datele introduse în CfgStrechFilter - Anunțați departamentul de Service
1A0-0179	Error message Deplasare de plan: M140 nu este permis Cause of error Retragerea sculei (M140) nu este permisă când este activă deplasarea de plan Error correction Modificați programul NC..
1A0-017A	Error message Deplasare de plan: PARAXCOMP nu este permisă Cause of error FUNCTION PARAXCOMP nu este permisă când este activă deplasarea de plan. Error correction Verificați și dacă este cazul corectați programul NC.

Număr eroare	Descriere
1A0-017B	Error message Ciclul strunjire este permis doar cu deplasarea de plan activă Cause of error Ați încercat să efectuați un ciclu de strunjire cu o cinematică pentru deplasarea planului fără să activați deplasarea de plan Error correction -Programați FACING HEAD POS
1A0-017C	Error message Conturul sculei lipsește la ciclul de strunjire simultană Cause of error Conturul sculei pentru strunjire simultană nu a putut fi citit. Error correction Traseul 2D al sculei pentru ciclu se calculează din cinematica 3D a suportului de scule: - Stabiliți sigur că în rubrica „CINEMATICĂ” a tabelului cu scule este trecută o cinematică a suportului de scule valabilă. - Verificați dacă pentru ciclul de strunjire simultană ca geometria definită pentru ciclu se potrivește cu datele sculei din tabelul de scule.
1A0-017D	Error message Date de scule incorecte pentru ciclul de strunjire simultană Cause of error Datele sculei din tabelul de scule nu sunt compatibile cu ciclu de strunjire simultană. Datele sculei (ZL, XL, RS, TO, P-ANGLE, T-ANGLE, CUTWIDTH, CUTLENGTH și KINEMATIC) trebuie să descrie o sculă reală. În special trebuiesc îndeplinite următoarele condiții: - Nici raza (RS) nici lungimea tăișului (CUTLENGTH și CUTWIDTH) nu sunt nule. - Sunt permise doar scule tip ciupercă, de degroșare și finisare. - TO, ZL și XL trebuie să se potrivească în totalitate cu geometria suportului de sculă în CINEMATICĂ. Error correction Verificați și corectați datele din tabelul de scule.

Număr eroare	Descriere
1A0-017E	Error message Rotația GS cu suprafața de prelucrare nu sunt în XY Cause of error S-a încercat combinarea unei rotații, din setările globale ale programului, cu o suprafață de prelucrare ZX sau YZ, acest lucru nu este permis. O astfel de suprafață de prelucrare este disponibilă în modul de prelucrare strunjire ca și la utilizarea TOOL CALL X sau TOOL CALL Y. Error correction Modificați programul NC sau în partea corespunzătoare a programului nu activați nicio rotație prin setările globale ale programului.
1A0-017F	Error message Rază de tăiere negativă nu este permisă în ciclu de strunjire Cause of error S-a încercat pornirea unui ciclu de strunjire cu o sculă de strunjire cu tăișul de aşchiere negativ Aceasta nu este permisă Tăișul de aşchiere activ rezultă din suma următoarelor 3 elemente: - Valoarea din rubrica RS din tabelul cu scule de strunjire - Valoarea din rubrica DRS din tabelul cu scule de strunjire - prin FUNCTION TURNDATA CORR-TCS: Z/X DRS adaos programat Error correction Suma celor 3 valori trebuie să fie pozitivă: adaptați programul NC respectiv tabelul cu scule
1A0-0180	Error message Strunjire simultană: nu s-a găsit nicio axă pivotantă potrivită Cause of error S-a găsit o axă pivotantă care se potrivește pentru ciclul de strunjire simultană. Error correction - Dacă mașina posedă fizic o axă potrivită: - Ajustați unghiul de precesie cu ajutorul ciclului 800 - Verificați și dacă este cazul modificați configurarea cinematică - Anunțați departamentul de Service.

Număr eroare	Descriere
1A0-0182	Error message Suprafața de prelucrare pivotată improprie la transformarea de rotire Cause of error - S-a încercat, să se activeze înclinarea suprafeței de prelucrare, în timp ce era activă una din transformările de strunjire de mai jos. - S-a încercat, să se activeze una din transformările de strunjire de mai jos în timp ce era activă înclinarea suprafeței de prelucrare. Error correction - Dezactivați înclinarea suprafeței de prelucrare sau ciclul 800. Dacă transformarea menționată la punctul 2 este activă în afara modului de operare strunjire, luați legătura cu producătorul mașinii unelte. Afectate sunt. Afectate sunt: 1. Transformarea activată cu ciclul 800 2. Transformare specială în modul de operare strunjire, care ajustează sistemul de inserare la cinematica cu masa A sau B. Reiterul POS al afișajului de status arată dacă trafo-ul este activ.
1A0-0183	Error message Datele pentru scula de strunjire nu sunt corecte Cause of error Datele sculei de strunjire active nu sunt valabile. Combinație de valori invalidă: TYPE și TO nu se potrivesc împreună. Doar pentru scule în formă de ciupercă se poate defini în TO valoarea 9. Error correction Modificați datele sculei.
1A0-0184	Error message Strunj. simultană: Corectura de sculă programată nu este permisă Cause of error Pentru ciclu de strunjire simultană nu este permisă programarea corecturilor de scule (FUNCTION TURNDATA CORRECTCS ...). Aceste tipuri de corecturi modifică poziția plăcuțelor de așchiere în raport cu suportul de scule, lucru care poate duce la coliziune. Error correction Îndepărtați toate corecturile programate de sculă înainte de ciclu.

Număr eroare	Descriere
1A0-0185	Error message Modusul TCPM selectat nu se poate combina cu strunjirea simultană Cause of error Ciclul de strunjire simultană nu susține modul de prelucrare TCPM programat Error correction Următorii parametrii TCPM trebuie setați: - AXIS POS (Coordonate = Poziția reală), - PATHCTRL AXIS (mod interpolare) - REFPNT CENTER-CENTER sau REFPNT TIP-CENTER (punct de referință sculă)
1A0-0188	Error message Funcția nu este permisă Cause of error - FUNCTION FACINGHEAD a fost programat cu corectura de sculă activă respectiv cu sistemul de coordonate al piesei. - FUNCTION FACINGHEAD nu este permisă în combinație cu FUNCTION TURNDATA CORR-WCS nicht. Error correction Dezactivați corectura de sculă respectiv sistemul de coordonate al piesei.
1A0-0189	Error message Unzulässige Interpolation von Rundachsen Cause of error - Axa de rotație este programată, care a fost selectată cu M138 sau cu parametrul de mașină CfgAxisPropKin/MP_rotAxisForKinCalc = FALSE, dar conform parametrului de mașină CfgAxisPropKin/MP_paraxComp = Display trebuie luată în considerare. - Această deplasare nu poate fi interpolată cu deplasarea TCPM. Error correction - Verificați și dacă este cazul modificați programul NC - Anunțați departamentul de Service
1A0-018A	Error message Nu există nici o axă fizică pentru suprapunerea roții de mână Cause of error Suprapunere roată de mână pe o axă care nu este în cinematica actuală Error correction - Dezactivați suprapunerea roții de mână - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
1A0-018B	Error message Pregătirea conturului nu este posibilă Cause of error La pregătirea conturului ptr programul neregulat încărcat s-a ajuns la o eroare internă, de aceea programul neregulat nu se poate efectua. Error correction Anunțați departamentul de Service
1A0-018C	Error message Pregătirea conturului nu poate prelucra programe necirculare Cause of error Programul neregulat nu poate fi procesat de pregătirea conturului. Cauze posibile: - programul conține elemente de contur a căror lungime dispăre (lungimea < 1pm) - în program este setat parametrul "F operează ca avans C" iar axa C întoarsă în rularea programului sau viteza ei cade (pentru scurt timp) la zero Error correction - Modificați programul NC - Anunțați departamentul de Service
1A0-018E	Error message Strunjire simultană: Prepoziționare Cause of error Poziționarea actuală a sculei se află în afara domeniului unghiular programat. Error correction Ajustați corespunzător unghiul de poziționare al sculei la solicitările ciclului.
1A0-018F	Error message Unghiul de poziționare nu a putut fi atins Cause of error Unghiul de poziționare dorit se află în afara domeniului de poziționare valabil. Error correction Ajustați domeniul de poziționare unghiular respectiv unghiul de poziționare la începutul/sfârșitul conturului.

Număr eroare	Descriere
1A0-0190	Error message Utilizată axa unei ramuri excluse a cinematicii Cause of error A fost utilizată a o axă, care se află la acel moment într-o ramură detașată a cinematici. Următoarele utilizări ale unei astfel de axe nu sunt posibile: - Poziționare în timpul funcției PLANE - Selectarea axei cu M138 - Poziționare în timpul unei fraze LN - Poziționare în timpul unei fraze CP Error correction Modificați programul NC..
1A0-0191	Error message Ați programat o axă nepermisă Cause of error Ați programat o axă, care este configurată ca și șpindel în cinematica selectată. Error correction Modificați programul NC
1A0-0192	Error message Date scule de strunjire eronate Cause of error Scula de strunjire este definită eronat. Nu este de un tip permis. Error correction Corectați tipul sculei de strunjire
1A0-0194	Error message Comutatorul de capăt al unei axe Modulo nu este valabil Cause of error Aveți grijă că pentru comutatorul de capăt/zona de protecție a axelor modulo sunt valabile următoarele condiții: - limita inferioară este mai mare decât -360° și mai mică decât +360° - limita superioară nu este negativă și este mai mică decât +360° - limita inferioară nu este mai mare decât limita superioară - limitele inferioară și superioară trebuie să fie la mai puțin de 360° una de alta În afară de acestea aveți grijă ca comutatorul de capăt și zona de protecție setate rezultă într-o zonă de deplasare clar definită. Nu este permisă o suprapunere greșită sau dublă a ambelor zone. Error correction Corectați zona de protecție setată greșit respectiv comutatorul de capăt configurat eronat.

Număr eroare	Descriere
1A0-0195	Error message Date de scule incorecte pentru ciclul de strunjire simultană Cause of error Conturul sculei constând din tăişuri şi suport nu a putut fi determinat. Error correction - TO , ZL, XL şi ORI trebuie să se potrivească în totalitate cu geometria suportului de sculă în CINEMATICĂ. - Contururile greşite au fost arhivate în TNC:\system\Toolkinematics\
1A0-0196	Error message TCPM: PATHCTRL VECTOR nu este posibil Cause of error A fost programat TCPM cu PATHCTRL VECTOR, pentru ca orientarea sculei pe toată traiectoria între punctul de start şi punctul de capăt să se afle într-un plan. Cu axele de rotaţie disponibile şi cu orientarea de la start şi de la sfârşit nu este posibilă o deplasare constantă. Error correction - Folosiţi preferenţial PATHCTRL AXIS. PATHCTRL VECTOR este rezonabil doar când modificările programate de unghi sunt mari sau la frezarea periferiei. - Programaţi un punct de date NC suplimentar în setările de simetrie (Pol) - Modificaţi programul NC
1A0-0198	Error message TCPM: PATHCTRL VECTOR nu este posibil Cause of error A fost programat TCPM cu PATHCTRL VECTOR, pentru ca orientarea sculei pe toată traiectoria între punctul de start şi punctul de capăt să se afle într-un plan. Acest lucru nu este posibil deoarece pe traiectoria dintre orientarea de la start şi cea de la final se află poziţionări care nu pot fi atinse (de ex. comutator de capăt sau limitări cinematische). Error correction - Când eroarea nu este din cauza unui comutator de capăt: Utilizaţi cu precădere PATHCTRL AXIS. PATHCTRL VECTOR este rezonabil doar când modificările programate de unghi sunt mari sau la frezarea periferiei. - Modificaţi programul NC

Număr eroare	Descriere
1A0-0199	Error message TCPM: PATHCTRL VECTOR nu este posibil Cause of error A fost programat TCPM cu PATHCTRL VECTOR, pentru ca orientarea sculei pe toată traiectoria între punctul de start și punctul de capăt să se afle într-un plan. Acest lucru nu este posibil, ca o axă de rotație sau o axă liniară secundară neselectate să fi fost programate cu M138. Error correction Modificați programul NC..
1A0-019A	Error message Transformarea de coord. nepermisă în modul de oper. tăiere piatră Cause of error Ați încercat să schimbați în modul de operare tăiere piatră cu toate că o transformare de coordonate (deplasare punct de nul, rotire, oglindire și/sau scalare) este activă. Error correction Dezativați transformarea de coordonate (Deplasare punct de nul, rotire, oglindire și/sau scalare), mai înainte de a comuta pe operare ascuțire piatră.
1A0-019B	Error message Cinematica suporturilor de scule nu este permisă Cause of error Pietre de rectificare cu cinematică pentru suport sculă nu poate fi ascuțită prin tăiere. Error correction - Ștergeți datele introduse pentru piatra de rectificare de tăiat în "CINEMATICA" în tabelul de scule - Anunțați departamentul de Service
1A0-019C	Error message Intrarea în material la poziția (%1, %2) nu este posibilă Cause of error Un buzunar nu poate fi prelucrat, deoarece o intrare cu această rază a sculei nu este posibilă. Error correction - Folosiți o sculă mai mică - Faceți curățarea conturului cu o sculă mai mică

Număr eroare	Descriere
1A0-019D	Error message Limitarea nu se poate defini cu ciclul 14 Cause of error Conturul definit primul nu poate fi interpretat ca o limită, dacă definirea se face prin ciclul 14. Error correction - Definiți contururile cu CONTOUR DEF sau - Folosiți primul contur ca un buzunar și setați în ciclul 271 parametrul Q569 pe 0
1A0-019E	Error message Eroare internă în ciclul frezare contur OCM Cause of error - Date contradictorii. Error correction - Informați departamentul dvs. de service.
1A0-019F	Error message Buzunarul conform unei "limite deschise" nu este suportat Cause of error În definirea contururilor este definit un buzunar (P2) după un "contur de limitare". După un "contur de limitare" trebuie să urmeze o insulă (I2). Error correction - Nu definiți niciun "contur de limitare" în ciclul 271, dacă trebuie prelucrat un buzunar închis. - Cu ajutorul CONTOUR DEF definiți o insulă după "contur de limitare", în cazul în care trebuie prelucrat un buzunar deschis. - Găsiți mai multe informații în Manualul operatorului.
1A0-01A0	Error message Adâncimea de avans prea mică Cause of error Ați definit în ciclul 271 o adâncime prea mică. Error correction Adaptați programul NC
1A0-01A1	Error message Nu este disponibilă niciun fișier tehnologic ptr. preluc. contur Cause of error Înainte de ciclurile de prelucrare 272 , 273 și 274 trebuie să fie programat un ciclu 271. Error correction - Adaptați programul NC - Programați ciclul 271

Număr eroare	Descriere
1A0-01A3	Error message Adâncimea de avans prea mică Cause of error Ați definit în ciclul 274 adâncimea de poziționare Q238 mai mică de 0.1 mm. Error correction - Adaptați programul NC - Definiți adâncimea de poziționare Q238 mai mare de 0.1 mm
1A0-01A4	Error message Raza sculei prea mică Cause of error Raza sculei actuale este prea mică. Error correction Alegeți o sculă mai mare
1A0-01A5	Error message Scula de degroșare nu este definită Cause of error La fiecare ciclu de prelucrare 273 și 274 trebuie să fie definită câte o sculă de degroșare. Error correction - Adaptați programul NC - Apelați ciclul 272 - Referențiați scula de degroșare în parametrul Q438
1A0-01A6	Error message Parametrul adaosul pe rotație Q436 este definit eronat Cause of error Ați dat valoarea 0 pentru parametrul avans per trecere Q436. Error correction Verificați și corectați valoarea în Q436
1A0-01A7	Error message Frază NC nepermisă în contur Cause of error Această frază NC nu este permisă într-un contur (de ex. fraze APPR- sau DEP sau LN,...) Error correction Modificați conturul

Număr eroare	Descriere
1A0-01A8	Error message Descrierea disp. Fixare eronată în fișierul %1 Cause of error Descrierea disp. de prindere din fișierul dat este eronată sau fișierul nu este disponibil. Error correction - Verificați și dacă este cazul corecți descrierea dispozitivelor de prindere din fișierul dat - cu ajutorul FIXTURE RESET ALL reșetați toate disp. de prindere - Cu FIXTURE SELECT încărcați disp. de prindere corecte - Anunțați departamentul de Service
1A0-01A9	Error message Comutatorul SW pentru axe modulo conține erori Cause of error Deplasări ale axelor modulo cu limitator software de deplasare nu sunt permise cu această versiune de comandă. Error correction - Modificați programul NC - Nu configurați niciun comutator de capăt pentru axa modulo - Nu configurați axa ca axă modulo - Instalați versiunea nouă a softului NC
1A0-01AA	Error message Limita de deplasare pentru axe modulo conține erori Cause of error Deplasări ale axelor modulo cu limită de deplasare nu sunt permise cu această versiune de comandă. Error correction - Modificați programul NC - Nu setați nicio limită de deplasare pentru axa modulo - Nu configurați axa ca axă modulo - Instalați versiunea nouă a softului NC
1A0-01AB	Error message Disp. fixare nu este permisă Cause of error Disp. de prindere nu sunt permise în zona de tăiere piatră. Error correction - Ștergeți datele introduse în CfgKinFixSocket pentru cinematica activă - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
1A0-01AC	Error message Configurația ptr. prelucrarea feței laterale cilindrice improprie Cause of error Prima axă a mașinii sub masă trebuie să fie o axă de rotație modulo Error correction - Verificați configurația axelor - Anunțați producătorul mașinii unelte
1A0-01AD	Error message Disp. de fixare este ignorat în "%1" Cause of error Cinematicile specificate nu au nici un punct de atașare pentru suportii de scule. Error correction - Adaptați configurația mașini pentru suportii de scule. Pentru aceasta luați legătura cu producătorul mașinii. Atenție: La utilizarea cinematicii specificate prelucrarea se efectuează fără suportul de sculă dorit.
1A0-01AE	Error message Insula chiar după blocul de limitare nu este permisă Cause of error În definirea conturilor este definită o insulă (I2) după un "contur de limitare". După un "contur de limitare" trebuie să urmeze un buzunar (P2). Error correction - În ciclul 271 nu definiți niciun "contur de limitare", dacă trebuie prelucrată un buzunar închis sau o insulă - Cu Definiți cu CONTOUR DEF un buzunar după "contur de limitare", dacă trebuie prelucrat un buzunar deschis - Vedeți mai multe informații în manualul de utilizare
1A0-01AF	Error message Date tehnologice invalide ptr sculă Cause of error Raza sculei este suma valorilor R și DR din tabelul de scule, eventual completat cu un adaos programat. Dacă egalează lățimea tăișului (RCUTS) această rază a sculei, atunci unghiul de intrare (ANGLE) trebuie să fie 90. Error correction Verificați și dacă este cazul corectați datele sculei

Număr eroare	Descriere
1A0-01B1	Error message Lățimea plăcuței de aşchiere prea mare Cause of error Raza sculei rezultă din suma valorilor R și DR din tabelul de scule, eventual completat cu un adaos programat. Lățimea tăişului sculei (RCUTS) nu poate depăși 95 % din raza sculei. Error correction Verificați și dacă este cazul corecți datele sculei
1A0-01B2	Error message Lungimea utilă a sculei utilizate este prea mică Cause of error Lungimea utilă a sculei folosite (rubrica LU din tabelul de scule) este mai mică decât adâncimea de prelucrare programată în ciclu. Error correction - Folosiți o sculă cu o lungime utilă mai mare.
1A0-01B3	Error message Nu este posibilă activarea cinematicii polare Cause of error Cinematica polară nu a putut fi activată cu axele programate și cu soluția aleasă. Error correction Verificați axele alese și soluția: - Axele trebuie să acopere cele 3 dim. ale incintei - Axa de rotație trebuie să fie montată lateral față de masă și să fie configurată ca axă modulo (CfgAxis/isModulo = TRUE) - Trebuie aleasă exact o axă de rotație - Soluția aleasă trebuie să fie accesibilă din poziția actuală (MODE_POS: Mașina stă pe valoare pozitivă a axei radiale, MODE_NEG: Mașina stă pe poziția negativă a axei radiale)
1A0-01B4	Error message Cinematică polară:TCPM nu este permisă Cause of error Când este activă cinematica polară nu este permis TCPM (M128). Error correction Verificați și dacă este cazul corecți programul NC.

Număr eroare	Descriere
1A0-01B5	Error message Cinematică polară: Transformarea nu este permisă Cause of error Anumite transformări nu sunt permise când cinematica polară este activă: - Înclinați planului de prelucrare Error correction Verificați și dacă este cazul corecți programul NC.
1A0-01B6	Error message Cinemat. polară nu este posibilă când „Stretch-Filter” este activ Cause of error O cinematică polară nu poate fi activată când „Stretch-Filter” este activ. Error correction - Verificați și dacă este cazul corecți datele introduse în CfgStrechFilter - Anunțați departamentul de Service
1A0-01B7	Error message Nu este permisă prelucr. 5 axe când cinematica polară este activă Cause of error Nu este permisă o programare de deplasare de axe rotative sau liniare într-o frază NC când cinematica polară este activă. Error correction Modificați programul NC..
1A0-01B8	Error message Suprap. roții de mână nepermisă când cinemat. polară e activă Cause of error O suprapunere a roții de mână nu este permisă când cinematica polară este activă. Error correction - Dezactivați suprapunerea roții de mână - Dezactivați cinematica polară
1A0-01B9	Error message Cinematică polară: combinația cu M91 nu este permisă Cause of error Combinația între cinematică polară activă și M91 nu este permisă. Error correction Verificați și dacă este cazul corecți programul NC.

Număr eroare	Descriere
1A0-01BA	Error message Prelucrare alternantă nu este permisă la contur închis Cause of error O valoare 0 în Q15 (direcție de prelucrare alternantă) nu este susținută la un contur închis. Error correction Modificați valoarea din Q15 în +1 (în sens orar) sau -1 (în contra sensului).
1A0-F302	Error message APPRLT nu este permis la contur închis Cause of error Nu este suportată apropierea cu APPRLT când conturul este închis. Error correction În ciclul 270 definiți parametrul Q390 cu 1 (APPRCT) sau 3 (APPRLN).
1A0-F303	Error message Niciun contur de prelucrat Cause of error După procesarea internă a conturilor nu au rămas contururi care să nu poată fi prelucrate cu OCM. Atenție: - Buzunare mici, care sunt mai înguste decât $2 \cdot R \cdot (1 + Q578)$, nu pot fi prelucrate datorită razelor colțurilor interioare. - în buzunare mici, în funcție de R și RCUTS, nu este posibilă intrarea în material. Error correction Stabiliți sigur, că conturile programate împreună cu mărimile mai sus numite sunt suficient de late.
1A0-F304	Error message Finisarea în adâncime nu se efectuează fără adaos Cause of error Fără un adaos programat pentru adâncime (Q369) adâncimea nu se finisează. Error correction La definirea datelor de contur programați în Q369 un adaos pentru adâncime
1A0-F305	Error message Valoarea programată pentru axa de rotație este prea mare Cause of error Ați programat pentru o axă de rotație o valoare prea mare (mai mult de 1.000.000°). Error correction Verificați și corectați programul NC

Număr eroare	Descriere
1A0-F308	Error message Conturul semifabricatului este prea complex Cause of error Conturul actual al semifabricatului depășește limită maximă de 200 de fraze. Error correction Adaptați semifabricatul sau exportați semifabricatul ca un fișier STL și includeți-l cu BLK FORM FILE.
1A0-F309	Error message Programare valoare axă în timpul unei rotații active de bază Cause of error S-a programat M128, TCPM cu AXIS POS sau PLANE AXIAL. În același timp era activă o rotire de bază a piesei. Acest lucru poate duce la o poziționare greșită a piesei Error correction Modificați programul NC.
1A0-F30A	Error message Nu este stabilită suprafața de prelucrare Cause of error Planul de lucru trebuie stabilit înainte de primul bloc de deplasare. Error correction Stabiliți planul de lucru prin TOOL CALL și o direcție, de ex. TOOL CALL Z sau prin selectarea modului strunjire.
1A0-F30B	Error message Blocul de limitare singur nu este permis Cause of error Să programezi o frază de limitare pentru ea însăși nu are sens și de aceea nu este permis. Error correction Ajustați programul NC: Programați buzunarul de prelucrat ca al doilea contur.

Număr eroare	Descriere
1A0-F30C	Error message Șpindelul piesei nu este aliniat corect Cause of error Axa șpindelului piesei nu este paralelă cu direcția Z a sistemului de coordonate introdus. Error correction - Anunțați producătorul mașinii - Verificați și dacă este cazul corectați configurația cinematicii mașinii - Dacă în poziția de bază axa șpindelului piesei nu se potrivește în totalitate cu direcția Z a sistemului de coordonate introdus, atunci este necesară o configurare corespunzătoare a șpindelului piesei în cinematica mașinii.
1A0-F30D	Error message Prelucr. în 5 axe nu e permisă când operația de planare e activă Cause of error Ați încercat să programați o axă de rotație sau o axă liniară secundară în timp ce planarea era activă Error correction Modificați programul NC.
1A0-F30E	Error message Planare: nu e permisă combinația cu M91/M92 Cause of error Combinația între planare activă și M91/M92 nu este permisă. Error correction Verificați și dacă este cazul corectați programul NC.
1A0-F30F	Error message Planare: Combinație cu transformare nepermisă Cause of error Cauze posibile: - În timp ce planarea era activă ați programat o oglindire sau o skalare sau în timpul unei transformări din cele două ați activat planarea - Ați combinat TOOL CALL X sau TOOL CALL Y cu planarea - Ați modificat înclinarea planului de prelucrare în timp ce planarea era activă Error correction Modificați programul NC.

Număr eroare	Descriere
1A0-F310	Error message Planarea nu este posibilă cu cinematica selectată Cause of error Cauze posibile: - Nu ați activat cinematica pusă la dispoziție de producătorul mașinii pentru planare - Ați încercat în timp ce planarea era activă să comutați cinematica - Ați selectat modul de operare strunjire sau rectificare - Axa care aliniază scula nu este perpendiculară pe suprafața de prelucrare - Cinematica selectată nu dispune de nicio axă potrivită pentru alinierea sculei - Cinematica aleasă are un șpindel (șpindelul pentru frezare trebuie să fie disponibil ca axă, nu ca șpindel) Error correction - Verificați programul NC și dacă este cazul selectați cinematica potrivită sau generați înclinarea potrivită - Verificați configurarea mașinii - Anunțați departamentul de Service
1A0-F311	Error message TOOL CALL nu este posibil când planarea este activă Cause of error Ați încercat în timp ce planarea era activă să efectuați o schimbare de sculă.. Error correction Modificați programul NC.
1A0-F312	Error message Nu este posibilă planarea cu scula aleasă Cause of error Ați încercat să faceți planarea cu o sculă nepotrivită pentru aceasta. Error correction Înlocuiți cu o sculă de strunjire.
1A0-F313	Error message Nu este posibilă planarea cu setări active TCPM Cause of error Ați încercat să combinați planarea cu una din următoarele setări TCPM - TCPM AXIS SPAT - TCPM PATHCTRL VECTOR Error correction Selectați TCPM AXIS POS și PATHCTRL AXIS

Număr eroare	Descriere
1A0-F314	Error message Prelucr. în 5 axe nu e permisă la prelucrarea cilindrică ext. Cause of error Ați încercat să programați o axă de rotație sau o axă liniară secundară în timp ce prelucrarea cilindrică exterioară era activă. Error correction Modificați programul NC.
1A0-F315	Error message Prelucrare cilindrică ext.: nu e permisă combinația cu M91/M92 Cause of error Combinația între prelucrare cilindrică exterioară activă și M91/M92 nu este permisă. Error correction Verificați și dacă este cazul corectați programul NC.
1A0-F316	Error message Prelucrare cilindrică ext.: Transformări nepermise Cause of error Cauze posibile: - Ați activat prelucrarea cilindrică exterioară în timp ce era activă deplasare de punct de referință, oglindire, skalare sau rotire - Ați combinat Tool Call X sau un Tool Call Y cu prelucrarea cilindrică exterioară - Ați modificat înclinarea planului de prelucrare, în timp ce era activă prelucrarea cilindrică exterioară - Ați introdus un preset care nu descrie un cilindru care nu este fixat centric pe axa de rotație - Ați activat transformări în setările de program globale Error correction - Modificați programul NC - Verificați punctele de referință și offseturile - Verificați setările de program globale

Număr eroare	Descriere
1A0-F317	Error message Prelucrarea cilindrică ext. nu e posibilă cu cinematica selectată Cause of error Cauze posibile: - Ați încercat să comutați cinematica în timp ce era activă prelucrarea cilindrică exterioară - Ați selectat modul de operare strunjire sau rectificare - Cinematica selectată nu are o axă liniară care să fie perpendiculară pe axa cilindrului - Cinematica aleasă nu are o axă liniară care să fie paralelă cu axa cilindrului - Cinematica aleasă nu are o axă rotativă care să corespundă axei cilindrului Error correction - Verificați programul NC și dacă este cazul selectați cinematica potrivită sau generați înclinarea potrivită - Verificați configurarea mașinii - Anunțați departamentul de Service
1A0-F318	Error message Nu e posibilă prelucrarea cilindrică exterioară cu scula aleasă Cause of error Ați încercat să activați prelucrarea suprafeței cilindrice exterioare fără ca mai înainte să poziționați perpendicular sculă peste axa cilindrului. Error correction Modificați programul NC.
1A0-F319	Error message TOOL CALL nu e posibil în timpul prelucrării cilindrice ext. Cause of error Ați încercat în timp ce prelucrarea cilindrică exterioară era activă să efectuați o schimbare de sculă.. Error correction Modificați programul NC.

Număr eroare	Descriere
1A0-F31A	Error message Prelucrarea cilindrică ext. nu e posibilă cu setări cinematice Cause of error Cauze posibile: - Ați încercat să combinați TCPM cu prelucrarea cilindrică exterioară - Ați încercat să combinați M144 cu prelucrarea cilindrică exterioară - Ați încercat să combinați M138 cu prelucrarea cilindrică exterioară - Ați încercat, în timp ce prelucrarea cilindrică exterioară era activă, să efectuați WRITE KINEMATICS - Ați încercat să combinați prelucrarea cilindrică exterioară cu alt mod de prelucrare special (de ex. prelucrare plană sau cinematică polară) Error correction Modificați programul NC.
1A0-F31B	Error message Prelucrarea cilindrică ext. nu e posibilă cu avans special Cause of error Combinăția între prelucrare cilindrică exterioară activă și M116 sau M103 nu este permisă. Error correction Modificați programul NC.
1A0-F31C	Error message Depl. de retragere nu e posibilă în timpul prelucrării cil. ext. Cause of error Combinăția între prelucrare cilindrică exterioară activă și M140 nu este permisă. Error correction Modificați programul NC.
1A0-F31D	Error message Suprap.roții de mână nu e posibilă în timpul prel. cil. ext. Cause of error O suprapunere a roții de mână nu este permisă când prelucrarea cilindrică exterioară este activă. Error correction Modificați programul NC.

Număr eroare	Descriere
1A0-F31E	Error message Prelucrarea filetului nu e posibilă în timpul prel. cil. ext. Cause of error Filetarea cu cuțit și filetarea prin frezare nu sunt permise când prelucrarea cilindrică exterioară este activă. Error correction Modificați programul NC.
1A0-F31F	Error message Tastarea nu e posibilă în timpul prelucrării cil. ext. Cause of error Tastarea piesei nu este permisă când prelucrarea cilindrică exterioară este activă. Error correction Modificați programul NC.
1A0-F320	Error message Raza pentru prelucrarea cilindrică exterioară este prea mică Cause of error Ați încercat să activați prelucrarea suprafeței cilindrice exterioare cu o rază prea mică. Error correction Verificați raza cilindrului și modificați programul NC.
1A0-F321	Error message Nu e posibilă prelucrarea cilindrică exterioară cu sculă Cause of error Prelucrarea cilindrică exterioară este posibilă doar cu o sculă de frezare. Error correction Modificați programul NC.
1A0-F322	Error message Lipsește înclinarea la prelucr. cilindrică ext și rotația de bază Cause of error Ați încercat să activați prelucrarea cilindrică exterioară în timp ce rotirea de bază era activă, fără ca mai înainte să înclinați planul.. Error correction - Adaptați programul NC. - Înainte de activarea prelucrării exterioare circulare înclinați planul, dacă este cazul cu unghiul spațial 0.

Număr eroare	Descriere
1A0-F323	Error message Cinematică polară:M140 nu este permisă Cause of error Retragerea sculei cu M140 nu este permisă când cinematica polară este activă. Error correction - Adaptați programul NC.
1A0-F324	Error message Prelucrare cilindrică ext. fără FUNCTION PARAXCOMP nu e posibilă Cause of error Comanda numerică are nevoie pentru prelucrarea feței cilindrice exterioare, cu această cinematică a mașinii, de axa rotativă apropiată de masă și de 2 axe liniare. De a treia axă liniară nu este nevoie și devine o axă secundară. Comanda numerică are nevoie de o comandă pentru a calcula valorile axei secundare. Error correction Activați calculul valorilor axelor secundare: - Programați în programul NC FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY cu numele axei, care devine la prelucrarea suprafeței cilindrice exterioare axă secundară - sau setați în configurația mașinii CfgAxisPropKin/parAx-Comp la valoarea Display
1A0-F325	Error message Suport sculă nu este permis cu transformări Cause of error Suporturi de scule pentru sculele de rectificare nu pot conține transformări. Error correction - Utilizați descrierea suportului de sculă fără transformări
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

Număr eroare	Descriere
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

Număr eroare	Descriere
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.

Număr eroare	Descriere
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

Număr eroare	Descriere
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

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

Număr eroare	Descriere
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 Cinematicile selectate nu au fost definite Cause of error - Încercare de utilizare cinematici inexistente Error correction - Extindeți configurația de cinematici. - Modificați ciclul. - Informați departamentul dvs. de service.

Număr eroare	Descriere
1A1-000D	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error - Eroare de sistem Error correction - Informați departamentul dvs. de service.
1A1-000E	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error - Eroare de sistem Error correction - Informați departamentul dvs. de service.
1A1-000F	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error - Eroare de sistem Error correction - Informați departamentul dvs. de service.
1A1-0010	Error message Limitator %1%2 Cause of error Deplasarea calculată a sculei depășește cursele posibile ale mașinii. Probabil setările actuale ale mașinii nu au fost preluate iar piesa de prelucrat se găsește de aceea într-o poziție greșită în spațiul de lucru. Comutatorul SW limită pozitiv este definit cu datele de configurare CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos. Error correction - Verificați coordonatele programate, dacă este cazul modificați programul. - Verificați punctul de referință, dacă este cazul setați-l din nou.

Număr eroare	Descriere
1A1-0011	Error message Limitator %1%2 Cause of error Deplasarea calculată a sculei depășește zona de deplasare negativă a mașinii. Probabil setările actuale ale mașinii nu au fost preluate iar piesa de prelucrat se găsește de aceea într-o poziție greșită în spațiul de lucru. Comutatorul SW limită negativ este definit cu datele de configurareCfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg. Error correction - Verificați coordonatele programate, dacă este cazul modificați programul. - Verificați punctul de referință, dacă este cazul setați-l din nou.
1A1-0012	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error - Eroare de sistem Error correction - Informați departamentul dvs. de service.
1A1-0013	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error Mai puțin de 3 axe de translație sunt configurate în cinematica mașinii. Error correction - Editați configurația cinematicii mașinii - Verificați numărul axelor din modelul cinematic care este definit în obiectul configurație CfgProgAxis ca tip MainLinCoord - Atunci când utilizați FUNCTION PARAXMODE: Verificați numărul și tipul de axe pe care le-ați programat în cadrul acestei funcții - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
1A1-0014	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error Mai mult de 3 axe de translație sunt configurare în cinematica mașinii. Error correction - Editați configurația cinematicii mașinii. - Verificați numărul axelor din modelul cinematic care este definit în obiectul configurație CfgProgAxis ca tip MainLinCoord - Atunci când utilizați FUNCTION PARAXMODE: Verificați numărul și tipul de axe pe care le-ați programat în cadrul acestei funcții - Informați departamentul dvs. de service
1A1-0015	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error - Eroare de sistem Error correction - Informați departamentul dvs. de service.
1A1-0016	Error message Poziția programului nu este accesibilă Cause of error Mașina nu poate atinge toate punctele din spațiu. Cele trei axe liniare cu ajutorul cărora controlul se deplasează în pozițiile programate se află într-un singur plan. Cauze posibile: - Folosind FUNCTION PARAXMODE, ați selectat trei axe care se află în același plan - O axă liniară este montată pe o axă rotativă; axa rotativă a răsucit axa liniară în planul celorlalte două axe liniare Error correction Editați programul NC
1A1-0017	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error - Eroare de sistem Error correction - Informați departamentul dvs. de service. - Editați ciclurile.

Număr eroare	Descriere
1A1-0018	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error - Eroare de sistem Error correction - Informați departamentul dvs. de service.
1A1-0019	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error - Eroare de sistem Error correction - Informați departamentul dvs. de service.
1A1-001A	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error - Eroare de sistem Error correction - Informați departamentul dvs. de service.
1A1-001B	Error message Nu a fost spec. nicio acuratețe pt calcularea deplas. de compens. cinematică. Cause of error - Lipsesc date precise pentru calculul mișcării de compensare cinematică Error correction - Editați ciclul.
1A1-001C	Error message Axă rotative nedefinită Cause of error - Cinematica mașinii configurată incorect - Au fost selectate cinematici greșite Error correction - Editați configurația cinematicilor mașinii. - Editați ciclul. - Informați departamentul dvs. de service.

Număr eroare	Descriere
1A1-001D	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error - Cinematica mașinii configurată incorect Error correction - Editați configurația cinematicilor mașinii. - Informați departamentul dvs. de service.
1A1-001E	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error - Eroare de sistem Error correction - Informați departamentul dvs. de service.
1A1-0022	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error - Eroare de sistem Error correction - Choose a kinematic configuration with orthagonally arranged axes - Informați departamentul dvs. de service
1A1-0023	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error - Eroare de sistem Error correction - Informați departamentul dvs. de service.
1A1-0024	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error - Eroare de sistem Error correction - Informați departamentul dvs. de service.

Număr eroare	Descriere
1A1-0025	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error - Eroare de sistem Error correction - Informați departamentul dvs. de service.
1A1-0026	Error message Funcția nu a fost încă implementată: %1 Cause of error - Ați încercat să utilizați o funcție neimplementată. Error correction - Editați programul NC
1A1-0027	Error message Tipul de compensare a discului de rectificat nu a fost definit Cause of error Nu ați specificat muchia discului de rectificat care să fie compensată. Error correction - Editați ciclul
1A1-0028	Error message Axa nu poate fi mișcată! %1 Cause of error You tried to move an axis that cannot be moved by the NC, such as a display axis, which is only displayed. Error correction - Check the NC program - Select suitable machine kinematics (polar)
1A1-0029	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error - Eroare de sistem Error correction - Informați departamentul dvs. de service.

Număr eroare	Descriere
1A1-002A	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error - Eroare de sistem Error correction - Informați departamentul dvs. de service.
1A1-002B	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error - Eroare de sistem - Cinematică incorectă Error correction - Editați configurația cinematicilor mașinii. - Informați departamentul dvs. de service.
1A1-003B	Error message Geometrie incorectă pt. discul de rectificat Valoare negativă %1 în parametrii discului de rectificat Cause of error - Setări parametru incorecte pentru geometria discului de rectificat Error correction - Corectați parametrii geometriei discului de rectificat.
1A1-003C	Error message Geometrie incorectă pt. discul de rectificat Valoare negativă pt. %1 în parametrii discului de rectificat Cause of error - Setări parametru incorecte pentru geometria discului de rectificat Error correction - Corectați parametrii geometriei discului de rectificat.
1A1-003D	Error message Geometrie incorectă pt. discul de rectificat Unghiul %1 din parametrii discului de rectificat este prea mic Cause of error - Setări parametru incorecte pentru geometria discului de rectificat Error correction - Corectați parametrii geometriei discului de rectificat.

Număr eroare	Descriere
1A1-003E	Error message Geometrie incorectă pt. discul de rectificat Lungime margine negativă în geometria discului de rectificat Cause of error - Setări parametru incorecte pentru geometria discului de rectificat Error correction - Corecțai parametrii geometriei discului de rectificat.
1A1-003F	Error message Geometrie incorectă pt. discul de rectificat Lipsește parametrul %1 din parametrii discului de rectificat Cause of error - Setări parametru incorecte pentru geometria discului de rectificat Error correction - Corecțai parametrii geometriei discului de rectificat.
1A1-0040	Error message Eroare de sistem în lanțul pt. geometrie: %1 Cause of error - Eroare de sistem Error correction - Informați departamentul dvs. de service.
1A1-0042	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error Atribut nevalid sau element de listă într-un mesaj de vizualizare, generat de intrări de chei incorecte în mesaje de configurare. Din această cauză, serverul de configurare omite entități și din acest motiv elemente ale listei de ieșire din mesajul de vizualizare sunt setate ca nevalide. Error correction - Corecțai configurația cinematică. - Informați departamentul dvs. de service.
1A1-0043	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error Cauza erorii este descrisă explicit în textul de eroare. Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
1A1-0044	Error message Setarea limitelor software pt. axele de rostogolire nu e permisă Cause of error Ați încercat să setați valori pentru limitatoare software pe o axă de rostogolire. Error correction - Modificați configurația - Editați ciclul
1A1-0045	Error message Direcția verticală a axelor nu este posibilă Cause of error Nu este posibilă orientarea ortogonală a axei sculei în planul de lucru pe care l-ați definit. Error correction - Editați programul NC - Dacă este posibil, prindeți scula în alt fel - Unde este aplicabil, schimbați setarea limitatorului axelor de rotație
1A1-0046	Error message Controlul nu poate calcula tangenta la cerc Cause of error Ați definit un cerc cu raza 0. Error correction Editați programul NC
1A1-0047	Error message Ctr nu poate schimba orientarea sculei, pt. că nu a fost definită nicio axă de rotație Cause of error Axele de rotație nu sunt definite pentru a permite modificarea orientării sculei. Error correction - Editați programul NC - Reasamblați mașina - Configurați cinematica cu axele de rotație
1A1-0048	Error message Eroare în configurarea cinematică: %1 Cause of error Indicat în Engleză în textul suplimentar Error correction - Editați configurația cinematică - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
1A1-0049	Error message Nu au fost găsite axe pt. compensarea lungimii sculei. Cause of error Cauze posibile: nu există nicio axă sau nu există nicio axă definibilă care să poată compensa lungimea sculei. Error correction - Modificați configurația conturului - Informați departamentul dvs. de service
1A1-004A	Error message Prea multe axe de interpolat Cause of error Numărul maxim permis de axe în mișcare simultană a fost depășit. (În versiunea de export, maximul este de 4 axe.) Error correction Verificați programul NC
1A1-004B	Error message Greșeală configurație cinematică Cause of error Mai mult de 3 axe de translație sunt configurare în cinematica mașinii. Error correction - Editați configurația cinematicii mașinii. - Verificați numărul de axe din modelul cinematic model care sunt definite în obiectul de configurare CfgAxis specCoordSys Parametru ca axe liniare suplimentare. Împreună cu axele din cadrul modelului cinematic, care sunt definite în cadrul obiectului de configurare CfgProgAxis comparativ cunCoord, trebuie să fie disponibile exact 3 axe pentru cinematica mașinii. - Atunci când utilizați FUNCTION PARAXMODE: Verificați numărul și tipul de axe pe care le-ați programat în cadrul acestei funcții - Informați departamentul dvs. de service
1A1-004C	Error message Tăiere filet: inversarea direcției nu este permisă! Cause of error O inversare de direcție a axei de referință a filetului nu este permisă. Error correction - Nu trebuie să modificați direcția axei de referință a filetului. - Editați programul NC.

Număr eroare	Descriere
1A1-004D	Error message Axa de non-interpolare depășește intervalul de deplasare Cause of error O axă non-interpolabilă depășește limitele intervalului de deplasare. Error correction Reduceți calea programată a axei non-interpolabile.
1A1-004E	Error message Distanța este prea mică pt. a se accelera axa de non-interpolare! Cause of error O axă non-interpolabilă depășește accelerația maximă! Error correction Extindeți calea programată a axei non-interpolabile.
1A1-004F	Error message Această zonă nu poate fi prelucrată! 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 Comut. capăt la roata de mână-suprapunere %1%2 Cause of error Deplasarea calculată a sculei depășește cursele posibile ale mașinii. Probabil setările actuale ale mașinii nu au fost preluate iar piesa de prelucrat se găsește de aceea într-o poziție greșită în spațiul de lucru. M118-Limitatorul de cursă Error correction Reduceți domeniul de deplasare a roții de mână (M118)
1A1-0051	Error message Cinematică greșită pentru FACING HEAD POS Cause of error Cinematica activă nu are o axă Planschieber FACING HEAD POS este permisă doar cu cinematică cu Planschieber Error correction Atașați Planschieber și comutați cinematica

Număr eroare	Descriere
1A1-0052	Error message Înclinarea sculei nu poate fi calculată Cause of error Sunt prea multe sau prea puține axe de rotație disponibile pentru calcularea înclinației sculei. Error correction - Cu ajutorul M138 selectați sau deselectați axele de rotație - Verificați configurația șpindelului sculei, în special CfgAxis-PropKin/rotAxisForKinCalc - Anunțați producătorul mașinii
1A1-0053	Error message Înclinarea sculei nu poate fi calculată Cause of error Orientarea plăcuței de aşchiere a sculei de strunjire nu este permisă. Error correction Planul plăcuței de aşchiere trebuie să fie paralel sau perpendicular cu șpindelul: - Verificați datele sculei - Verificați configurarea cinematicii, în special transformările (CfgKinSimpleTrans) între șpindel și sculă - Anunțați producătorul mașinii unelte
1A1-0054	Error message Înclinarea sculei nu poate fi calculată Cause of error Poziție greșită a axelor de rotație. Cauze posibile: - Șpindelul pentru strunjire este paralel cu cu axa pivotantă selectată - Direcția sculei este paralelă cu axa pivotantă selectată - Poziția programată nu se poate realiza cu dispozitivul dat Error correction - Verificați poziția programată - Cu M138 selectați altă axă pivotantă - Verificați configurația cinematicii - Verificați configurația șpindelului sculei, în special CfgAxis-PropKin/rotAxisForKinCalc - Anunțați producătorul mașinii
1A2-000A	Error message Eroare de sistem la calcularea transformării: %1 Cause of error Cauza erorii este descrisă în textul de eroare. Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
1A2-000B	Error message Axa a fost programată de mai multe ori în comanda PRESET Cause of error În comanda PRESET, ați programat aceeași axă de mai multe ori. Error correction - Editați programul NC sau cercul
1C4-00C4	Error message Bază pentru informații de timp Cause of error Anul al cărui început va fi folosit ca bază pentru contorizarea secundelor pentru timpul din modulele PLC 9055 și 9195. Error correction
1C6-0017	Error message Preluați axele la poziția actuală Cause of error Cu acest parametru stabiliți care axe trebuie considerate pentru preluarea poziției actuale. Error correction
1C7-01F6	Error message Datele setate pentru configurarea Siguranței funcționale pentru programul SPLC Cause of error Datele setate pentru configurarea Siguranței funcționale pentru programul SPLC Error correction
1C7-0205	Error message Timpul maxim până la testul de frânare al motorului Cause of error Timpul maxim până la testul de frânare al motorului prin momentul de torsiune - Valoarea introdusă 0: nu se face monitorizarea timpului de către SKERN Error correction
1C7-0206	Error message Deplasarea maximă la reacția SS2 Cause of error Deplasarea permisă maximă sau rotații ale spindelului la reacția SS2 în modul de operare SOM2 Error correction

Număr eroare	Descriere
1C7-0207	Error message Deplasarea maximă la reacția SS2 Cause of error Deplasarea permisă maximă sau rotații ale spindelului la reacția SS2 în modul de operare SOM3 Error correction
1C7-0208	Error message Deplasarea maximă la reacția SS2 Cause of error Deplasarea permisă maximă sau rotații ale spindelului la reacția SS2 la modul de operare SOM4 Error correction
1C7-021B	Error message Pornirea driverelor MC nu este posibilă: NN_GenSafe = 0 Cause of error - Semnalul de interfață SPLC, NN_GenSafe = 0. De aceea nu este posibil să porniți drivelele. - Programul SPLC nu setează semnalul de interfață. - Parametrul de mașină skipEmStopTest este setat. Error correction - Verificați programul SPLC. - Verificați datele introduse în MP_skipEmStopTest. - Anunțați departamentul de Service
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

Număr eroare	Descriere
1C7-025F	Error message Specificarea ratei de date HSCI Cause of error Introduceți rata de transfer date HSCI dorită. Cu opțiunea „automatic” comanda numerică alege cea mai mare rată de transfer posibilă automat. În cazul în care în sistemul HSCI se găsesc dispozitive sau cabluri de conectare HSCI, care sunt adecvate doar pentru rate de transfer date limitate, este posibil să fie necesară o preselectie manuală. Error correction
1C7-0268	Error message Handradüberlagerung von Rundachsen nur mit TCPM zulassen Cause of error Error correction
1C7-0350	Error message Modus-ul de monitorizare a valorii nominal/actual (opțional) Cause of error Parametrul specifică tipul monitorizării valorilor nominale-actuale - speedAndPosCompDefault: La șpindeluri cu FS, compararea valorilor nominale-actuale se face mereu la turație, la axe cu avans controlat și la uși de protecție deschise la poziție iar la uși de protecție închise la viteze. - speedAndPosCompReduced: La șpindeluri cu FS, compararea valorilor nominale-actuale se face mereu la turație, la axe cu avans controlat și la uși de protecție deschise la poziție iar la viteză - noComp Compararea valorilor actuale-nominale este inactivă, de aceea nu se face nici la viteză și nici la poziție - speedComp: La șpindeluri cu FS, compararea valorilor nominale-actuale se face la turație, la axe cu avans controlat la viteză. Error correction
1C9-006B	Error message Descrierea unui suport de sculă Cause of error Descrieți aici un suport de sculă. Error correction

Număr eroare	Descriere
200-0001	Error message Calculator Cause of error Error correction
200-0017	Error message Configurație '%1' incorectă Cause of error Datele de configurare sunt incomplete sau conțin valori nevalide. Error correction Verificați datele de configurare.
200-0018	Error message Configurație nevalidă pt. axa %1 Cause of error Datele de configurare pentru axa specificată sunt incomplete sau conțin valori nevalide. Error correction Verificați configurația "Namelor programabile" în această axă.
200-0019	Error message Nume configurat nevalid pt. axa %1 Cause of error Numele de axă configurat nu este permis pentru o axă cu proprietățile configurate sau este deja asignat unei axe. Error correction Editați Numele programabile/axName pentru punctul de origine al configurării.
200-001A	Error message Index configurat nevalid pt. axa %1 Cause of error Indexul configurat nu este permis pentru o axă cu proprietățile configurate sau este deja asignat unei axe. Error correction Editați Numele programabile / index pentru punctul de origine al configurării.

Număr eroare	Descriere
200-001B	Error message Direcție configurată nevalidă pt. axa %1 Cause of error Una din direcțiile XAxis, YAxis sau ZAxis trebuie configurată pentru axă. Error correction Editați Numele programabile/dir pentru punctul de origine al configurării.
200-001C	Error message Ciclul %1 a fost definit deja Cause of error În CycleDesign, același număr sau numărul G a fost asignat de mai multe ori pentru un ciclu sau un ciclu de interogare. Error correction În CycleDesign, modificați numărul unuia din cicluri sau numărul său G.
200-001D	Error message Nu se poate deschide coada serverului de configurare Cause of error Eroare în comunicația inherentă sistemului Error correction Informați departamentul de service
200-001E	Error message Nu se pot citi datele de configurare '%1' Cause of error Eroare în comunicația inherentă sistemului Error correction Informați departamentul de service
200-001F	Error message Nu sunt definite axe programabile pentru editor Cause of error Configurarea este eronată: CfgEditorSettings/useProgAxes este astfel setat încât axele programabile definite prin CfgChannelAxes/progAxes trebuie să fie folosite pentru editor. Firește CfgChannelAxes/progAxis este gol. Error correction Corectați configurarea: CfgEditorSettings/useProgAxes

Număr eroare	Descriere
200-0020	Error message Program NC incomplet Cause of error Nu s-a găsit un sfârșit valabil de program: - Fișierul a fost incomplet transferat în comandă - Fișierul a fost deteriorat prin editare cu editorul de text - Eroare în sistemul de fișiere Error correction - Transferați din nou fișierul sau reconstituiți-l din arhivă - Corectați manual fișierul în editorul NC Notă: Editorul NC completează automat pentru afișare un sfârșit de program. Cu "salvare în" acest sfârșit de program este trecut în fișier.
201-0800	Error message Tastă nefuncțională Cause of error Tasta nu are nicio funcție în acest context. Error correction
201-0801	Error message Memorie program depășită Cause of error Memoria programului NC nu mai este suficientă pentru programele parțiale. Error correction Ștergeți fișierele de care nu mai aveți nevoie.
201-0802	Error message Adresă de căutare lipsă Cause of error Adresa inițială de căutare nu mai există în programul NC. Error correction Abandonați căutarea.
201-0803	Error message Valoare intrare incorectă Cause of error - Valoarea introdusă este în afara intervalului. - Cycle 209 (ISO: 209): Ați introdus valoarea 0 ca adâncime de avans transversal pentru fărămițarea așchiilor (Q257). Error correction - Introduceți valoarea corectă. - Introduceți o valoare diferită de 0 în Q257.

Număr eroare	Descriere
201-0804	Error message Programul nu a fost găsit Cause of error Ați încercat să apelați un program care nu este stocat în memoria TNC. Error correction Editați programul parțial.
201-0805	Error message Fișier protejat! Cause of error Nu puteți edita sau șterge acest program până când protecția nu este înlăturată. Error correction Anulați protecția programului.
201-0806	Error message Format bloc incorect Cause of error Format de bloc incorect în blocul evidențiat. Error correction Editați programul parțial.
201-0807	Error message Literă de adresă asignată deja Cause of error Ați folosit incorect o literă de adresă într-un bloc ISO. Error correction Editați blocul evidențiat.
201-0808	Error message Bloc prea mare DEPL. DECALARE OR. Cause of error Error correction
201-092E	Error message Direcție de deplasare nedefinită Cause of error Într-un ciclu de palpăre, ați introdus 0 pentru direcția de deplasare Q267. Error correction Pentru Q267, introduceți +1 (pentru direcția de deplasare pozitivă) sau -1 (pentru direcția de deplasare negativă).

Număr eroare	Descriere
201-092F	Error message Niciun tab. de decal. orig. act. Cause of error Ciclu de palpăre pentru setări de decalare de origine: Doriți ca TNC să scrie punctul măsurat într-un tabel de decalări de origine, dar nu ați activat un tabel de decalări de origine într-un regim de rulare de program (statut M). Error correction Într-un bloc unic sau un regim de rulare de program în secvențe complete, activați tabelul de decalări de origine în care doriți să fie introdus punctul măsurat.
201-0930	Error message Eroare poziție: centru în axa 1 Cause of error Ciclu de palpăre pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Centrul primei axe se află în afara poziției de toleranță. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
201-0931	Error message Eroare poziție: centru în axa 2 Cause of error Ciclu de palpăre pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Centrul celei de-a doua axe se află în afara poziției de toleranță. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
201-0932	Error message Diametru orificiu prea mic Cause of error Ciclu de palpăre pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Diametrul găurii este prea mic pentru a putea fi tolerat. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.

Număr eroare	Descriere
201-0933	Error message Diametru orificiu prea mare Cause of error - Ciclu de palpăre pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Toleranța diametrului găurii a fost depășită. - Ciclu 208: Diametrul de gaură programat (Q335) nu poate fi prelucrat cu scula activă. Error correction - Verificați piesa de prelucrat și, dacă este necesar, jurnalul de măsurare. - Ciclu 208: Utilizați o sculă mai mare. Diametrul găurii nu trebuie să fie mai mare decât dublul diametrului sculei.
201-0934	Error message Diametru știft prea mic Cause of error Ciclu de palpăre pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Diametrul știftului este prea mic pentru a putea fi tolerat. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
201-0935	Error message Diametru știft prea mare Cause of error Ciclu de palpăre pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Diametrul știftului este prea mic pentru a putea fi tolerat. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
201-0936	Error message Buz. prea mic: repelucr. axă 1 Cause of error Ciclu de palpăre pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Lungimea buzunarului pe prima axă este prea mică pentru a putea fi tolerată. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
201-0937	Error message Buz. prea mic: repelucr. axă 2 Cause of error Ciclu de palpăre pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Lățimea buzunarului pe prima axă este prea mică pentru a putea fi tolerată. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.

Număr eroare	Descriere
201-0938	Error message Buzunar prea mare: rebut axă 1 Cause of error Ciclu de palpare pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Lungimea buzunarului pe prima axă este prea mică pentru a putea fi tolerată. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
201-0939	Error message Buzunar prea mare: rebut axă 2 Cause of error Ciclu de palpare pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Lățimea buzunarului pe cea de-a doua axă este prea mică pentru a putea fi tolerată. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
201-093A	Error message Știft prea mic: rebut axă 1 Cause of error Ciclu de palpare pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Lungimea știftului pe prima axă este prea mică pentru a putea fi tolerată. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
201-093B	Error message Știft prea mic: rebut axă 2 Cause of error Ciclu de palpare pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Lățimea știftului pe cea de-a doua axă este prea mică pentru a putea fi tolerată. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
201-093C	Error message Știft prea mare: repel. axă 1 Cause of error Ciclu de palpare pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Lungimea știftului pe prima axă este prea mică pentru a putea fi tolerată. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.

Număr eroare	Descriere
201-093D	Error message Știft prea mare: reprel. axă 2 Cause of error Ciclu de palpăre pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Lățimea știftului pe cea de-a doua axă este prea mică pentru a putea fi tolerată. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
201-093E	Error message Ciclu măs.: lung.dep.val.max. Cause of error Ciclul de palpăre 425 sau 427: Lungimea măsurată depășește valoarea maximă admisă. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
201-093F	Error message Ciclu măs.: lung. sub val.min. Cause of error Ciclul de palpăre 425 sau 427: Lungimea măsurată este sub valoarea minimă admisă. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
201-0940	Error message TCHPROBE 426: lung.depăș.val.max Cause of error Ciclul de palpăre 426: Lungimea măsurată depășește valoarea maximă admisă. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
201-0941	Error message TCHPROBE 426:lungime sub val.min Cause of error Ciclul de palpăre 426: Lungimea măsurată este sub valoarea minimă admisă. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.

Număr eroare	Descriere
201-0942	Error message TCHPROBE 430: diametru prea mare Cause of error Ciclul de palpare 430: Diametrul cercului orificiului măsurat depășește valoarea maximă admisă. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
201-0943	Error message TCHPROBE 430: diametru prea mic Cause of error Ciclul de palpare 430: Diametrul cercului orificiului măsurat depășește valoarea minimă admisă. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
201-094F	Error message Ciclul incomplet a fost șters Cause of error Mesaj informativ pentru a anunța că TNC a șters un ciclu incomplet. Error correction
201-0950	Error message Memorie intermediară goală Cause of error Ați încercat să introduceți un bloc dintr-o memorie intermediară goală. Error correction Înainte de a încerca să introduceți un bloc dintr-o memorie intermediară, introduceți blocul în memorie: - utilizând tasta DEL pentru a șterge blocul ce urmează să fie copiat sau - plasând cursorul de editare în blocul ce urmează să fie copiat
201-0951	Error message Nu există permisiuni pt. scriere Cause of error Ați optat pentru a edita un fișier protejat împotriva scrierii. Error correction Înainte de a edita, introduceți codul numeric 86357 pentru a anula protecția împotriva scrierii.

Număr eroare	Descriere
201-0952	Error message Pt. șterg.context întreg: NO ENT Cause of error În timpul editării ați încercat să ștergeți un cuvânt care reprezintă un element necesar funcției. Error correction Apăsați NO ENT pentru a șterge întreaga funcție sau apăsați END pentru a anula.
201-0953	Error message Modific. nepermisă a contextului Cause of error Ați încercat să deschideți un alt context în cadrul secvenței unui dialog de context. Error correction Continuați dialogul sau ștergeți în întregime blocul și introduceți un nou context.
201-0954	Error message Nu sunt posib. coordonate polare Cause of error Ați apăsat tasta P pentru a introduce coordonate polare. Coordonatele polare nu sunt programabile pentru funcția activă. Error correction Introduceți coordonatele carteziane pentru a programa funcția activă sau utilizați o funcție care permite introducerea coordonatelor polare.
201-0955	Error message Pt. modific. context: apăsați ENT Cause of error Ați încercat să modificați un inițiator de context de care aparțin alte elemente din blocul curent. Error correction Mai întâi ștergeți elementele, apoi modificați inițiatorul de context.
201-0956	Error message Intr. drept context nepermisă Cause of error Ați introdus o funcție care nu poate iniția un context. Error correction Introduceți numai funcții permissive.

Număr eroare	Descriere
201-0957	Error message Verificați împerech. parantezelor Cause of error Ați încercat să terminați un bloc de parametru Q ce conține un număr impar de paranteze. Parantezele pot fi programate numai în perechi. Error correction Introduceți paranteza lipsă.
201-099D	Error message Prea multe zecimale Cause of error Error correction
201-099E	Error message Nume fișier nu egal cu nume prog Cause of error Error correction
201-099F	Error message Nume cod context necunoscut Cause of error Error correction
201-09A0	Error message Val. num. în afara intervalului Cause of error Error correction
201-09A1	Error message Eroare sintaxă Cause of error Eroare sintaxă Error correction
201-09A2	Error message Limbaj NC necunoscut Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
201-09A3	Error message Accesul la fișier nu e posibil Cause of error Error correction
201-09A5	Error message Lipsește o valoare obligatorie Cause of error Ați încercat să salvați un bloc NC, deși nu ați introdus toate valorile necesare pentru elementele programate în bloc. Error correction Introduceți blocul NC cu toate datele necesare. Consultați manualul utilizatorului, dacă este cazul.
201-09A8	Error message Date din tabel necunoscute Cause of error Date din tabel necunoscute Error correction
201-09A9	Error message Eroare sintaxă în înreg. binară Cause of error Eroare de sintaxă în înregistrarea binară Error correction
201-0A1F	Error message Caracter de intrare nepermis Cause of error Ați încercat să introduceți un caracter care nu este permis în caseta de intrare. Error correction Editați programul NC.
201-0A20	Error message Litere mici nepermise Cause of error Ați încercat să introduceți o literă mică. Error correction Editați programul NC. Utilizați numai litere majuscule în caseta intrare.

Număr eroare	Descriere
201-0A21	Error message Literă nepermisă Cause of error Ați încercat să introduceți o literă. Error correction Editați programul NC. Utilizați numai cifre în caseta de introducere.
201-0A22	Error message Numere nepermise Cause of error Ați încercat să introduceți o cifră. Error correction Editați programul NC. Utilizați numai litere în caseta de introducere.
201-0A51	Error message Referință la blocul %.6s: fără DEL Cause of error Programare FK: Ați încercat să ștergeți un bloc de program parțial la care face referință un alt bloc. Error correction Editați mai întâi blocul de referință, apoi ștergeți referința.
201-0A52	Error message Referință FK la blocul curent Cause of error Ați încercat să ștergeți un bloc într-un program FK la care face referință o altă parte a programului. Error correction Schimbați referința FK.
201-0A55	Error message Nicio axă selectată Cause of error În setările MOD ale modurilor de prelucrare, nu a fost selectată nicio axă pentru generarea blocurilor L. Error correction În setările MOD, introduceți axele ale căror poziții vor fi amplasate în blocul L la apăsarea "tastei captare poziție efectivă"

Număr eroare	Descriere
201-0A6F	Error message Prea multe caractere Cause of error Ați depășit numărul maxim admis de caractere pentru caseta intrare activă. Error correction Introduceți mai puține caractere.
201-0A70	Error message Val. în afara interv. de intrare Cause of error Ați încercat să introduceți o valoare numerică care se află în afara intervalului admis. Error correction Respectați intervalul de intrare admis.
201-0A71	Error message Prea multe zecimale Cause of error Ați încercat să introduceți o valoare care depășește numărul admis de decimale. Error correction Respectați intervalul de intrare admis.
201-0A72	Error message Semn algebric nepermis Cause of error Ați încercat să introduceți un semn algebric cu tasta -/+. Error correction Nu atingeți tasta -/+.
201-0A73	Error message Sunt permisi numai întregi Cause of error Ați încercat să introduceți un număr cu zecimale. Error correction Nu atingeți tasta punct pentru decimale.
201-0A74	Error message Q nepermis: introduceți un număr Cause of error Ați încercat să utilizați un parametru Q în caseta intrare activă. Error correction Introduceți o valoare numerică.

Număr eroare	Descriere
201-0A75	Error message Intrare incrementală nepermisă Cause of error Ați încercat să introduceți o valoare incrementală apăsând tasta I. Error correction Introduceți o valoare absolută.
201-0A76	Error message Prea multe funcții M Cause of error Prea multe funcții M pentru un singur bloc NC. Error correction Nu utilizați mai mult de două funcții M pentru un bloc NC.
201-0A77	Error message Prea multe axe programate Cause of error - Un bloc NC are un număr mai mare de axe deplasabile simultan decât cel admis. - Ați încercat să utilizați un program NC pentru a crea un program de retragere în care sunt programate mai mult de 5 axe. Error correction - Versiune standard: Nu programați mai mult de 5 axe pentru un bloc NC. - Versiune export: Nu programați mai mult de 4 axe pentru un bloc NC. - Programul sursă nu trebuie să includă mai mult de 5 axe diferite.
201-0A78	Error message Axă programată dublu Cause of error Ați programat aceeași axă de mai multe ori în cadrul unui bloc NC. Error correction Programați numai axe diferite în cadrul unui bloc.

Număr eroare	Descriere
201-0A79	Error message Element dublu/nepermis Cause of error - Ați utilizat același element de sintaxă de mai multe ori în cadrul unui bloc NC. - Secvența curentă a elementelor de sintaxă dintr-un bloc NC nu corespunde cu cerințele. Error correction - Nu programați elementele de sintaxă de mai multe ori în cadrul unui bloc NC. - Poziționați elementele de sintaxă în secvența cerută.
201-0A7A	Error message Intrare date incompletă Cause of error Nu au fost introduse toate datele cerute în blocul NC. Error correction Adăugați informațiile lipsă.
201-0A7B	Error message ISO: Lipsește blocul cu nr. N Cause of error Un bloc NC dintr-un program ISO începe fără un număr N de bloc. Error correction Introduceți numărul de bloc.
201-0A7C	Error message Lipsește un element obligatoriu Cause of error Nu au fost introduse toate datele cerute în blocul NC. Error correction Adăugați informațiile lipsă.
201-0A7D	Error message Sintaxă incorectă Cause of error Un bloc NC conține un element de sintaxă care necesită alte elemente de sintaxă. Error correction Corectați blocul NC.

Număr eroare	Descriere
201-0A9F	Error message Cuvânt cheie necunoscut Cause of error Într-un bloc NC, ați încercat să introduceți un cuvânt care nu poate fi interpretat de NC. Error correction Introduceți numai cuvinte valide.
201-0AA0	Error message Element de sintaxă needitabil Cause of error Ați încercat să editați un element de sintaxă într-un bloc NC. Error correction Introduceți un nou bloc NC cu un element de sintaxă diferit.
201-0AA1	Error message Antet PGM needitabil Cause of error Într-un program, ați încercat să editați unul dintre blocurile BEGIN PGM (ISO: %... G71), sau END PGM (ISO: N99999999%...). Error correction Începutul și sfârșitul programului nu trebuie editate. Pentru a modifica numele programului, utilizați funcția REDENUMIRE din administratorul de fișiere.
201-0AA2	Error message Nicio modif. pt. sis. referință! Cause of error Ați încercat să modificați datele coordonatelor din blocul curent de la carteziene la polare sau viceversa. Error correction Deplasați cursorul pe elementul de început al blocului și apăsați tasta P pentru a schimba la coordonată polară sau carteziană.
201-0AA3	Error message Axa rotativă nepermisă aici Cause of error Ați programat o axă rotativă ca axă a sculei. Error correction Programați numai axele liniare din blocul TOOL CALL (ISO: T..).

Număr eroare	Descriere
201-0AA4	Error message Sintaxă bloc incorectă Cause of error Un bloc al unui program parțial conține o eroare de sintaxă. Error correction Editați programul parțial.
201-0AA5	Error message Confirmați șterg. bloc. NC? DEL! Cause of error Avertisment înaintea ștergerii unui bloc NC. Error correction Pentru ștergerea completă a unui bloc NC, apăsați DEL. Pentru a anula secvența de ștergere, apăsați orice altă tastă.
201-0AA6	Error message Literă pt. axă nepermisă Cause of error A avut loc o încercare de programare a unei axe care nu este permisă pentru funcția activă în momentul actual. Error correction Programați numai axe admise.
201-0AA7	Error message Omitere bloc impos. de anulat Cause of error Ați încercat să anulați funcția Salt peste bloc cu tasta Backspace. Error correction Funcția este permisă numai dacă blocul NC începe cu /.
201-0AA8	Error message Șir incomplet Cause of error Ați încercat să introduceți un bloc NC în care un element de sintaxă nu a fost terminat cu semnul apostrof cerut. Error correction Asigurați-vă că semnele apostrof sunt introduse în locațiile corecte. Consultați manualul utilizatorului, dacă este cazul.

Număr eroare	Descriere
201-0AB4	Error message Nu se poate trece de marg.ecran. Cause of error Ați deplasat poziția de afișare a blocului curent la marginea ecranului. Error correction Selectați poziția de afișare a blocului curent astfel încât să se afle în cadrul limitelor ecranului.
201-0ADF	Error message Captare poziție reală imposibilă Cause of error Ați încercat să încărcați poziția efectivă în program în timp ce funcția plan de lucru înclinat era activă. Error correction Poziția efectivă poate fi încărcată numai dacă funcția Plan de lucru înclinat nu este activă.
201-0AFE	Error message Schimb. context doar la inițial.! Cause of error Ați încercat să efectuați o modificare importantă în formatul unui bloc NC. Error correction Schimbarea formatului unui bloc NC este posibilă numai dacă plasați cursorul pe inițiatorul de blocuri.
201-0B31	Error message ANULARE în blocul %u (%u %%) Cause of error Ați anulat procesul de căutare. Error correction Dacă este cazul, reporniți funcția de căutare și lăsați-o să completeze procesul de căutare.
201-0B67	Error message Nume etich. din linia %u utiliz. Cause of error Ați încercat să asignați aceeași etichetă în mai multe blocuri NC, ce conțin LBL SET. Error correction Utilizați nume diferite de etichete.

Număr eroare	Descriere
201-0B88	Error message Nu se perm. edit. la rularea PGM Cause of error - Ați încercat să editați un program care este rulat în momentul de față. - Ați încercat să editați un tabel care este accesat din interiorul programului care rulează în momentul de față. Error correction - Efectuați modificări numai în condiții de staționare. - Opriți programul (oprire internă) și reselectați-l cu tasta PGM MGT. Apoi editați setările AFC.
201-0C02	Error message Eroare I/O a sist. de fișiere Cause of error Eroare în timpul accesării unui dispozitiv din sistemul de fișiere. Error correction - Pentru unitățile TNC, opriți și reporniți dispozitivul de control pentru a testa unitățile. Contactați compania HEIDENHAIN dacă problema re apare. - Pentru unitățile de rețea, verificați conexiunea de rețea și calculatorul care furnizează directorul. - Pentru a descărca un tabel, asigurați un conținut corect al tabelului (pentru linii redundante de ex.).
201-F388	Error message Numele labelului din linia N%u e dat Cause of error Ați încercat să asigurați aceeași etichetă în mai multe blocuri NC, ce conțin LBL SET. Error correction Utilizați nume diferite de etichete.
210-0001	Error message Sfârșitul unui fiș. de sis., nu a fost găsit niciun identificator Cause of error Era așteptat un identificator într-un fișier de mesaje, însă s-a atins capătul fișierului. Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
210-0002	Error message Se aștepta un identificator în fișierul de sistem Cause of error Era așteptat un identificator într-un fișier de mesaje, însă a fost citit un caracter nonalfanumeric. Error correction Informați departamentul de service.
210-0003	Error message Sfârșitul unui fișier de sistem, nu a fost găsit niciun șir Cause of error Era așteptat un șir într-un fișier de mesaje, însă s-a atins capătul fișierului. Error correction Informați departamentul de service.
210-0004	Error message Se aștepta un șir în fișierul de sistem Cause of error Era așteptat un șir care să înceapă cu " într-un fișier de mesaje, însă a fost citit alt caracter. Error correction Informați departamentul de service.
210-0005	Error message Tipuri de date incompatibile în fișierul de sistem Cause of error Într-un fișier de mesaje, au fost citite date care nu se potrivesc cu obiectul de date de citit. Error correction Informați departamentul de service.
210-0006	Error message Nume de entitate necunoscut în fișierul de sistem Biblioteca de mesaje este incompatibilă sau nu a fost implementată nicio instanță de entitate Cause of error Un mesaj nedefinit a fost citit într-un fișier de mesaje. Error correction Informați departamentul de service.
210-0007	Error message Identificator asignat deja în fișierul de sistem Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
210-0008	Error message Se aștepta o valoare de tip întreg în fișierul de sistem Cause of error A fost așteptat un număr întreg într-un fișier de mesaje. Error correction Informați departamentul de service.
210-0009	Error message Se aștepta un număr în virgulă mobilă în fișierul de sistem Cause of error A fost așteptat un număr în virgulă mobilă într-un fișier de mesaje. Error correction Informați departamentul de service.
210-000A	Error message Valoare logică nevalidă în fișierul de sistem Cause of error Un fișier de mesaje trebuie să conțină o valoare logică (ADEVĂRAT sau FALS sau un parametru Q cu valoarea numerică 0 sau 1). Error correction Informați departamentul de service
210-000B	Error message Nr. de listă nevalid în fișierul de sistem Cause of error a fost așteptat un număr întreg într-un fișier de mesaje, însă a fost citit un șir nedefinit sau un parametru Q cu valoare numerică nevalidă. Error correction Informați departamentul de service.
210-000C	Error message Se aștepta "(" în fișierul de sistem Cause of error A fost așteptată o paranteză deschisă "(" într-un fișier de mesaje. Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
210-000D	Error message Sfârșit neașteptat al fișierului de sistem Cause of error Erau așteptate mai multe caractere într-un fișier de mesaje, însă s-a atins capătul fișierului. Error correction Informați departamentul de service.
210-000E	Error message Nume atribut necunoscut în fișierul de sistem Cause of error Într-un fișier de mesaje, a fost citit un atribut de mesaj necunoscut. Error correction Informați departamentul de service.
210-000F	Error message Atribut asignat deja în fișierul de sistem Cause of error Într-un fișier de mesaj, un atribut de mesaj a fost citit de mai multe ori. Error correction Informați departamentul de service.
210-0010	Error message Se aștepta ":" în fișierul de sistem Cause of error Era așteptat un semn format din două puncte și egal ":" într-un fișier de mesaje. Error correction Informați departamentul de service.
210-0011	Error message Se aștepta ")" sau "," în fișierul de sistem Cause of error A fost așteptată o paranteză închisă ")" într-un fișier de mesaje. Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
210-0012	Error message Se aștepta "[" în fișierul de sistem Cause of error A fost așteptată o paranteză dreaptă deschisă "]" într-un fișier de mesaje. Error correction Informați departamentul de service.
210-0013	Error message Sfârșit fișier de sistem la citirea unei liste Cause of error Error correction
210-0014	Error message Sfârșit fișier de sistem la citirea unei matrici Cause of error Într-un fișier de mesaje, a fost atins capătul fișierului în timpul citirii unei matrici. Error correction Informați departamentul de service.
210-0015	Error message Se aștepta "]" sau "," în fișierul de sistem Cause of error A fost așteptată o paranteză dreaptă închisă "]" într-un fișier de mesaje. Error correction Informați departamentul de service.
210-0016	Error message Listă prea lungă în fișierul de sistem Cause of error Un mesaj conține o listă cu mai multe elemente decât este permis. Error correction Informați departamentul de service.
210-0017	Error message Listă prea scurtă în fișierul de sistem Cause of error Un mesaj conține o listă cu mai puține elemente decât este permis. Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
210-0018	Error message Date binare incorecte în fișierul de sistem (șir) Cause of error Eroare în timpul transmisiei binare a unui șir într-un mesaj Error correction Informați departamentul de service.
210-0019	Error message Date binare incorecte în fișierul de sistem Cause of error A survenit o eroare în timpul transferului binar al unui număr binar într-un mesaj. Error correction Informați departamentul de service
210-001A	Error message Date binare incorecte în fișierul de sistem (listă) Cause of error Eroare în timpul transmisiei binare a unei liste într-un mesaj. Error correction Informați departamentul de service.
210-001B	Error message Date binare incorecte în fișierul de sistem (matrice) Cause of error Eroare în timpul transmisiei binare a unei matrici într-un mesaj. Error correction Informați departamentul de service.
210-001C	Error message Date binare incorecte în fișierul de sistem (entitate) Cause of error Eroare în timpul transmisiei binare a unui mesaj. Error correction Informați departamentul de service.
210-001D	Error message Eroare în fișierul de sistem Cause of error A survenit o eroare în timpul accesării unui element de listă internă. Error correction Informați departamentul de service

Număr eroare	Descriere
210-001E	Error message Index nevalid matrice în fișierul de sistem Cause of error Accesul cu un index ilegal la o matrice. Error correction Informați departamentul de service.
210-001F	Error message Index nevalid parametru Q în fișierul de sistem Cause of error Un index pentru parametru Q excesiv de mare este utilizat într-un fișier de mesaje. Error correction Informați departamentul de service.
210-0020	Error message Date binare nevalide în fișierul de sistem Cause of error Într-un mesaj, trebuia citit un număr binar (% urmat de o combinație de 0 și 1). Error correction Informați departamentul de service
210-0021	Error message Nume atribut nevalid în fișierul de sistem Cause of error A fost căutat un nume de atribut nedefinit într-un mesaj. Error correction Informați departamentul de service.
210-0022	Error message Nu a fost definit niciun tip de bază în fișierul de sistem Cause of error Într-un mesaj au fost solicitate mesaje indisponibile despre tipuri de bază. Error correction Informați departamentul de service.
210-0023	Error message Eroare la accesarea fișierului de sistem Cause of error Eroare de citire de bază în timpul citirii unui fișier de mesaje. Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
210-0024	Error message Memorie insuficientă Cause of error Gestionarul memoriei pentru mesaje nu mai deține memorie. Error correction Informați departamentul de service.
210-0025	Error message Eroare sistem: Memorie insuficientă Cause of error Gestionarea memoriei pentru mesaje nu primește resursele necesare de la sistem. Error correction Informați departamentul de service.
210-0026	Error message Eroare sistem: Mapare fișier Cause of error Gestionarea memoriei pentru mesaje nu a putut crea memorii tampon globale. Error correction Informați departamentul de service.
210-0027	Error message Bloc de memorie solicitat prea mare Cause of error A fost solicitată o memorie tampon pentru mesaje globale excesiv de mare. Error correction Informați departamentul de service.
210-0028	Error message Bloc de memorie returnat nevalid Cause of error O memorie tampon nevalidă a fost returnată la gestionarea memoriei pentru mesaje. Error correction Informați departamentul de service.
210-0029	Error message Bloc de memorie returnat deja Cause of error O memorie tampon a fost returnată repetat la gestionarea memoriei pentru mesaje. Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
210-002A	Error message Lipsește informațiile despre tip din fișierul de sistem Cause of error Tipul mesajului dat este necunoscut. Error correction Informați departamentul de service.
210-002B	Error message Index nevalid atribut în fișierul de sistem Cause of error au fost solicitate informații despre un atribut de mesaje inexistent. Error correction Informați departamentul de service.
210-002C	Error message Index nevalid supertip în fișierul de sistem Cause of error au fost solicitate informații despre un supertip de mesaje inexistent. Error correction Informați departamentul de service.
210-002D	Error message Apelare nevalidă funcție în fișierul de sistem Cause of error A fost apelată o funcție nepermisă pentru mesaje Q. Error correction Informați departamentul de service.
210-002E	Error message Date nevalide mesaj Q în fișierul de sistem Cause of error Eroare într-un fișier de mesaje în timpul citirii unui mesaj Q. Error correction Informați departamentul de service.
210-002F	Error message Șir Q nevalid Cause of error Un șir excesiv de lung a fost asignat unui șir Q. Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
220-0001	Error message Eroare nedefinită Cause of error Eroare internă de software Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați versiunea software-ului
220-0002	Error message Eroare internă software Cause of error Eroare de sistem. Mesajul dat conține un atribut cu valoare ilegală. Error correction Informați departamentul de service.
220-0003	Error message Eroare internă software Cause of error Încercare de citire a aceleiași poziții de măsură de mai multe ori cu același identificator. Error correction Informați departamentul de service.
220-0004	Error message Eroare internă software Cause of error Eroare de sistem Error correction Informați departamentul de service.
220-0005	Error message Eroare internă software Cause of error Eroare de sistem Error correction Informați departamentul de service.
220-0008	Error message Eroare internă software Cause of error Eroare de sistem Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
220-000A	Error message Pornirea nu a fost executată Cause of error Pornește o aplicație care nu poate fi rulată împreună cu o alta. Există erori neconfirmate în fereastra de erori. Error correction Mai întâi finalizați aplicația. Ștergeți mesajul de eroare.
220-000B	Error message Eroare internă software Cause of error Eroare de sistem Error correction Informați departamentul de service.
220-000C	Error message Mesajul nu va fi tratat în starea actuală Cause of error Mesajul nu va fi tratat în starea actuală. Error correction Fără
220-000E	Error message Eroare în configurarea modulului Cause of error Obiectul solicitat de serverul de configurare nu a putut fi găsit. Error correction Editați datele de configurare. Informați departamentul de service.
220-000F	Error message Eroare în ciclul TOOL DEF sau TOOL CALL Cause of error Mesajul TOOL DEF a fost urmat de un mesaj TOOL CALL incorect. Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
220-0010	Error message Eroare internă software Cause of error Eroare internă software Error correction Informați departamentul de service.
220-0011	Error message A survenit o eroare în ciclul de pornire Cause of error Ciclu de pornire întrerupt cu eroare. Error correction Îndepărtați cauza erorii și ștergeți mesajul de eroare. Ciclul este repornit.
220-0013	Error message A survenit o eroare de configurare Cause of error Numele canalului nu trebuie să fie ambiguu Error correction Editați datele de configurare.
220-0014	Error message Mesaj nevalid %1 Cause of error Mesajul introdus conține un atribut cu valoare nevalidă. Error correction Nu este nevoie de altă acțiune
220-0015	Error message Accesul la fișier nu e posibil Cause of error 1.) Accesul la fișiere a fost refuzat. 2.) Altă aplicație scrie deja în fișier. 3.) Eroare la numele căii. 4.) Suport de date plin. Error correction 1.) Verificați drepturile de acces la fișier și îndepărtați orice protecție la scriere existentă. 2.) Închideți fișierul în aplicația care a blocat accesul la fișier. 3.) Corectați numele căii introduse. 4.) Ștergeți toate fișierele inutile de pe suportul de date.

Număr eroare	Descriere
220-0016	Error message Disc plin Cause of error Suport de date plin. Error correction Ștergeți toate fișierele inutile de pe suportul de date.
220-0017	Error message Închiderea fișierului a eșuat Cause of error Eroare la închiderea fișierului. Error correction Asigurați-vă că fișierul nu este utilizat de altă aplicație.
220-0018	Error message Eroare de comunicare internă generală Cause of error a survenit o eroare în comunicația inherentă sistemului. Error correction Informați departamentul de service.
220-0019	Error message Nu s-a putut deschide ClientQueue (%1) Cause of error Eroare în comunicația inherentă sistemului. Nu este posibil accesul la coada specificată. Error correction Informați departamentul de service.
220-001A	Error message Nu se poate scrie în coada '%1' Cause of error Eroare în comunicația inherentă sistemului. A survenit o eroare la scrierea datelor în coada specificată. Error correction Informați departamentul de service.
220-001B	Error message Nu se poate închide coada '%1' Cause of error Eroare în comunicația inherentă sistemului. Coadă specificată nu poate fi închisă. Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
220-001C	Error message Eroare necunoscută Cause of error O eroare necunoscută a survenit în timpul executării unui program. Error correction - Informați departamentul dvs. de service.
220-001D	Error message Valoare prea mică în %1-%2 Cause of error - Valoarea introdusă se află sub valoarea limită minimă. Error correction - Modificați valoarea. - Verificați valoarea limită minimă.
220-001E	Error message Valoare prea mare în %1-%2 Cause of error - Valoarea introdusă se află deasupra valorii limită maxime. Error correction - Modificați valoarea. - Verificați valoarea limită maximă.
220-001F	Error message Valoarea din %1 este în afara intervalului Cause of error - Valoarea introdusă se află în afara intervalului de valori permis. Error correction - Modificați valoarea. - Verificați valorile limită.
220-0020	Error message Eroare de sistem în obiectul canal Cause of error Eroare de sistem în obiectul canal Error correction - Informați departamentul dvs. de service.

Număr eroare	Descriere
220-0021	Error message Funcție FN14 nevalidă Cause of error - Eroare de oprire nepermisă într-un ciclu intern - Eroare de oprire nepermisă după pornirea prin cheie soft Error correction Editați ciclul sau informați departamentul dvs. de service sau producătorul sculei dvs. pentru mașină.
220-0022	Error message Eroare de sistem în rulare program: Controlul poate fi inconsecvent Cause of error a survenit o eroare într-un ciclu intern. Datele interne ale controlului pot fi, în consecință, inconsecvente. Error correction - Opriți controlul cât de curând posibil și reporniți-l. Până atunci, acordați o atenție sporită. - Informați departamentul dvs. de service.
220-0023	Error message Fișier format defect Cause of error Încercările cu FN16: F-PRINT (ISO: D16) au atins dimensiunea maximă. Error correction Modificați fișierul de formatare. Dacă este necesar, scoateți fiecare text individual, finalizând cu M_CLOSE.
220-0024	Error message Funcție indisponibilă Cause of error În cursul unei scanări a blocului într-un control fără istoric, s-a efectuat o încercare de implementare a strobului PLC cu o macrocomandă. Funcția nu poate rula în acest control. Error correction - Modificați configurația mașinii - Informați departamentul dvs. de service
220-0025	Error message Date contradictorii în timpul implementării strobului PLC Cause of error Datele din mesaj sunt contradictorii (implementarea unui strob PLC cu o macrocomandă). Error correction - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
220-0026	Error message Pornire program mediu: APEL SCULĂ simulat lipsă Cause of error - Ați executat o scanare de bloc care efectuează o comandă TOOL CALL. Totuși, în obiectul de configurare CfgSimPosition, pozițiile necesare ale axelor după schimbarea sculei nu au fost specificate. Error correction - Adaptați configurația mașinii. Asignați valori corespunzătoare obiectului de configurare CfgSimPosition. - Informați producătorul mașinii dvs. unelte.
220-0027	Error message Date contradictorii la calculul poziției care trebuie atinsă 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
220-0029	Error message Program NC Cause of error Error correction
220-002A	Error message Program NC modificat! Cause of error Error correction
220-002B	Error message Sculă externă Cause of error Error correction
220-002C	Error message Durabilitatea rămasă a sculei este prea mică Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
220-002D	Error message Durabilitatea sculei a fost depășită Cause of error Error correction
220-002E	Error message Există diferență de rază Cause of error Error correction
220-002F	Error message Raza R2 este mai mare decât raza R Cause of error Error correction
220-0030	Error message Scula nu este definită Cause of error Error correction
220-0031	Error message Nu este disponibilă nici o sculă potrivită Cause of error Error correction
220-0032	Error message Scula este blocată Cause of error Error correction
220-0033	Error message Atenționare: fișierul cu durabilitatea sculelor nu a fost întocmit cu %s! Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
220-0034	Error message Configurația cinematică curentă utilizează o axă dezactivată! Cause of error In the current kinematic configuration, an axis is used that is deactivated at present. When an NC program is started or after a PLC strobe is executed, the control checks whether all axes of the active kinematic configuration are also active. Axis movements are no longer allowed. Error correction - Activate the deactivated axis, check the machine configuration and correct it if required. - Activate another machine kinematic configuration through the NC program. - Edit the machine configuration or activate another machine kinematic configuration.
220-0035	Error message Nu toate axele sunt în poziția nominală Cause of error Ați încercat să derulați programul după o apropiere de contur, după o oprire NC sau după o derulare de fraze, cu toate că nu toate axele se află în poziția nominală. Poziția nominală după un Stop NC este poziția în care s-a oprit. Poziția nominală după o derulare a frazelor este poziția calculată de revenire. Error correction - Verificați configurare, CfgChannelAxes/restoreAxis - Anunțați producătorul mașinii.
220-0036	Error message Mod de acționare eronat pentru ciclu intern Cause of error Un ciclu intern se rulează în alt mod de operare decât era prevăzut. Datorită acestui fapt, datele interne ale comenzii sunt inconsistente. Error correction - Opriți comanda și reporniți-o. - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
220-0037	Error message Întrerupere la schimbarea mod de op. strunj. la mod de op. frez. Cause of error A avut loc o anulare în timpul trecerii de la operare strunjire la operare frezare. Error correction Rulați din nou FUNCTION MODE MILL respectiv FUNCTION MODE TURN, pentru consistență.
220-0038	Error message Mașină neinițializată Cause of error - După ce mașina a trasat punctele de referință, ați încercat să selectați un mod de rulare a programului, deși mașina nu era complet inițializată. - Ați anulat procesul de inițializare. Error correction - Închideți toate ușile de protecție deschise. - Deblocați toate butoanele pentru oprirea de urgență. Apoi apăsați tasta soft INIȚIALIZARE MAȘINĂ (al doilea rând de taste).
220-0039	Error message Datele au fost resetate datorită reconfigurării cinematicii Cause of error În timpul unei reconfigurări a cinematicii au fost setate date, care depind de cinematică. Apăsați tasta "INTERNE INFO" pentru mai multe informații. Error correction - Anulați eroarea și efectuați un NC-Start, în cazul în care resetarea este OK. - Întrerupeți, în cazul în care datorită resetării ar putea să apară probleme la continuarea programului.
220-003A	Error message Setul de date este blocat Cause of error A fost făcută o încercare de actualizare a durabilității sculei într-un fișier de scule blocat. Error correction Anulați blocarea pentru date (de ex.: ieșiți din date prin selectarea tastei soft "EDITARE OPRIT/PORNIȚ"), altfel se poate ajunge ca la sfârșitul programului să avem pierderi de date când se actualizează durabilitatea sculei.

Număr eroare	Descriere
220-003B	Error message Terminarea ciclului de sistem Cancel nu este posibilă %1 Cause of error Ciclul cancel sistem nu a putut fi terminat, probabil din cauză că PLC strobe nu era oprit. Error correction - Opriți comanda numerică și apoi reporniți-o (oprire via fereastră eroare, tasta soft MAI MULTE FUNCT.) - Anunțați producătorul mașinii unelte, el ar trebui să ia următoarele măsuri: - Să corecteze eroarea în ciclul cancel respectiv în macroul OEM cancel - Să corecteze eroarea în programul PLC
220-003C	Error message Configurare eronată Cause of error Intrările de date sunt dublate Error correction Verificați și dacă este cazul corectați datele de configurare
220-003D	Error message Timpul de lucru al sculei nu a putut fi calculată Cause of error - La determinarea timpilor de folosire a sculelor a apărut o eroare. - Fișierul cu sculele care se folosesc nu este disponibil sau nu este actual. Error correction - Stabiliți sigur, ca verificarea ordini de utilizare a sculelor pe configurație este activată. - Fișierul de inserare pentru programul NC: Simulați programul în modul de operare Testare program, TNC-ul crează după aceea fișierul cu ordinea de prelucrare a sculelor automat. - Fișierul de inserare pentru fișierul cu palete: Simulați programele marcate în modul de operare Test program, TNC-ul întocmește după aceea pentru fiecare program simulat fișiere cu ordinea de prelucrare a sculelor automat.

Număr eroare	Descriere
220-003F	Error message Programul nu poate fi continuat. Necesari, selectare GOTO. Cause of error Ați comandat continuarea unei simulări de program în interiorul unei fraze NC, care solicită preluarea condițiilor modificate. Aceasta poate fi, de ex. o poziție nouă pentru un stop, un parametru Q modificat sau o stare modificată pentru activarea mascării frazelor. Error correction Este posibil un start cu RESETîSTART, ca și un start cu START după GOTO. Efectuați alternativ modificarea numită doar la un stop la începutul unei fraze NC.
220-0040	Error message Cale către fișier %1 lipsește în CfgConfigDataFiles sau în CfgJhConfigDataFiles %2 nu are nici o influență Cause of error Lipsește calea pentru fișier în datele de configurare. Vezi textul cu eori pentru mai multe informații. Error correction Introduceți calea lipsă în CfgConfigDataFiles sau în CfgJhConfigDataFiles
220-0041	Error message Variabilele programate nu pot fi aplicate Cause of error Ați încercat să modificați o variabilă (de ex. parametru Q), cu toate că acest lucru nu este posibil în condițiile actuale. De exemplu variabilele nu pot fi modificate în timpul unui program NC care rulează (nu oprit). Error correction Încercați din nou când sunt îndeplinite condițiile.
220-0042	Error message Atenționările vor fi șupimate Cause of error Rularea programului actual generează numeroase atenționări. Numărul de atenționări de același tip este limitat. Alte atenționări de acest tip vor fi șupimate. Error correction Corecțiți programul NC.

Număr eroare	Descriere
221-0004	Error message Eroare în configurarea cinematică: %1 Cause of error Atribut listă neinițializat Error correction - Modificați configurația cinematică. - Informați departamentul dvs. de service.
221-0005	Error message Eroare în configurarea modulului Cause of error Obiectul solicitat de serverul de configurare nu a putut fi găsit. Error correction - Editați datele de configurare - Informați departamentul dvs. de service
221-0007	Error message A survenit o eroare de configurare Cause of error Mesaj de eroare general care indică că a survenit cel puțin o eroare de configurare. Error correction - Corectați eroarea de configurare afișată - Dacă nu mai survin erori de configurare, mesajul este șters automat.
221-0008	Error message Eroare în configurarea modulului: %1 Cause of error - Obiectul individual primit de serverul de configurare este incorect. Error correction - Modificați configurația cinematică. - Informați departamentul dvs. de service.
221-0009	Error message Eroare în configurarea modulului: %1 Cause of error - Obiectul de vizualizare primit de serverul de configurare este incorect. Error correction - Modificați configurația cinematică. - Informați departamentul dvs. de service.

Număr eroare	Descriere
221-000A	Error message Eroare în configurarea modulului: %1 Cause of error Date de configurare inconsecvente Error correction - Editați datele de configurare. - Informați departamentul dvs. de service.
221-000B	Error message Eroare de sistem generală la calculul intern al traseului Cause of error Date contradictorii Error correction Informați departamentul de service.
221-000C	Error message Condiție incorectă în instrucțiunea de comutare Cause of error Eroare de sistem în timpul reconfigurării. Error correction - Editați configurația cinematică. - Informați departamentul dvs. de service.
221-000D	Error message Eroare în configurarea modulului: %1 Cause of error Listă neinițializată într-un obiect de configurare Error correction - Modificați configurația cinematică. - Informați departamentul dvs. de service.
221-000E	Error message Eroare în configurarea modulului: %1 Cause of error Dimensiunea listei unui atribut din obiectul de configurare este prea mică. Error correction - Modificați configurația cinematică. - Informați departamentul dvs. de service.

Număr eroare	Descriere
221-000F	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error Cheie de axă incorectă în lista de chei Error correction - Modificați configurația cinematică. - Informați departamentul dvs. de service.
221-0010	Error message Configurația cinematică este eronată Cause of error Eroare în configurarea cinematică Error correction - Modificați configurația cinematică. - Informați departamentul dvs. de service.
221-0011	Error message Configurația cinematică este eronată Cause of error Eroare în configurarea cinematică Error correction - Modificați configurația cinematică. - Informați departamentul dvs. de service.
221-0012	Error message Configurația cinematică este eronată Cause of error Eroare în configurarea cinematică Error correction - Editați configurația cinematică. - Informați departamentul dvs. de service.
221-0013	Error message Configurația cinematică este eronată Cause of error Eroare în configurarea cinematică Error correction - Modificați configurația cinematică. - Informați departamentul dvs. de service.

Număr eroare	Descriere
221-0014	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error Atribut absent Error correction - Modificați configurația cinematică. - Informați departamentul dvs. de service.
221-0015	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error Atribut cu valoare incorectă Error correction - Modificați configurația cinematică. - Informați departamentul dvs. de service.
221-0016	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error Inconsecvență în numărul de axe Error correction - Modificați configurația cinematică. - Informați departamentul dvs. de service.
221-0017	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error Listă de chei inconsecventă în modelul cinematic Error correction - Modificați configurația cinematică. - Informați departamentul dvs. de service.
221-0018	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error Taste din lista de taste sunt deja definite Error correction - Modificați configurația cinematică. - Informați departamentul dvs. de service.

Număr eroare	Descriere
221-0019	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error Aceeși cheie se află în listele de chei pentru transformarea coordonatei prin direcții și transformarea coordonatei prin unghi. Error correction - Modificați configurația cinematică. - Informați departamentul dvs. de service.
221-001A	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error Index incorect pentru lista de chei Error correction - Modificați configurația cinematică. - Informați departamentul dvs. de service.
221-001B	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error Număr incorect de transformări de coordonate Error correction - Modificați configurația cinematică. - Informați departamentul dvs. de service.
221-001C	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error Matrice de transformare de coordonate absentă Error correction - Modificați configurația cinematică. - Informați departamentul dvs. de service.
221-001D	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error Cheie absentă din două liste de chei, deși trebuia să se afle în una din ele Error correction - Modificați configurația cinematică. - Informați departamentul dvs. de service.

Număr eroare	Descriere
221-001E	Error message Eroare în configurația cinematică Funcția nu a fost încă implementată: %1 Cause of error Ați încercat să utilizați o funcție neimplementată Error correction - Editați programul NC.
221-001F	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error Sistem de coordonate definit în două moduri diferite Error correction - Modificați configurația cinematică. - Informați departamentul dvs. de service.
221-0020	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error - Definiție sistem de coordonate prin unghi absentă - De obicei, este determinată de o cheie incorectă într-o transformare de coordonate definită prin direcții Error correction - Modificați configurația cinematică. - Informați departamentul dvs. de service.
221-0021	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error Cheie incorectă în lista de chei Error correction - Modificați configurația cinematică. - Informați departamentul dvs. de service.
221-0022	Error message Eroare sistem la reconfigurarea lanțului pt. geometrie: %1 Cause of error Eroare de sistem în timpul reconfigurării. Error correction - Informați departamentul dvs. de service.

Număr eroare	Descriere
221-0023	Error message Parametri cale incorecți pt. anticipare: %1 Cause of error Parametru cale incorect pt. anticipare Error correction - Editați configurația.
221-0024	Error message Nu a fost definită nicio accelerație Cause of error Nu a fost setată nicio accelerare de axă Error correction Editați configurația.
221-0025	Error message Prioritate nevalidă avans max. Cause of error Prioritate rată de avans maximă nevalidă Error correction Editați configurația
221-0026	Error message Eroare în configurația generală a parametrilor: %1 Cause of error Eroare în configurația generală a parametrilor. Error correction - Editați/Completați configurația parametrului. - Informați departamentul dvs. de service.
221-0027	Error message Greșeală configurație cinematică %1 Cause of error A fost configurată o axă programabilă cu proprietăți speciale. Acestei axe programabile nu ia fost atașată nici o axă fizică. Error correction - Verificați și dacă este cazul modificați/ completați configurarea axelor - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
221-0028	Error message Informații greșite atribut %1 Cause of error Informații atribut nevalide sau ilizibile Error correction Informații departamentul de service.
221-0029	Error message Valoare prea mică în %1-%2 Cause of error Valoarea programată sau configurată este prea mică. Error correction - Editați configurația. - Editați programul.
221-002A	Error message Valoare prea mare în %1-%2 Cause of error Valoarea programată sau configurată este prea mare. Error correction - Editați configurația. - Editați programul.
221-002B	Error message Nu există nicio descriere de coloană SQL pt. col. %1 în tabelul %2 Cause of error Serverul SQL nu furnizează o descriere pentru coloana dată a tabelului SQL. Este posibil ca tabelul corespunzător să nu existe, să aibă sintaxa incorecte sau să nu poată fi deschis din alt motiv, de la serverul SQL. Sau tabelul nu are nicio coloană cu numele dat. Error correction Asigurați-vă că tabelul corespunzător există și că are o coloană cu acel nume. Apoi, reporniți controlul. Interpretorul necesită descrieri ale coloanelor - Pentru toate coloanele de tabel pentru care ați configurat legături (peste CfgSqlProperties, CfgTableBinding și CfgColumnBinding). - Pentru toate coloanele anumitor tabele SQL fundamentale, care sunt indispensabile pentru funcționarea corectă a sistemului (de exemplu, tabelul de scule).

Număr eroare	Descriere
221-002C	Error message Descrierea pt. coloana SQL pt. coloana %1 din tabelul %2 nu este consecventă cu legarea Cause of error Descrierea coloanei pentru coloana tabelului SQL specificată furnizată de serverul SQL nu are formatul corect pentru legătura pe care ați configurat-o pentru această coloană sau coloana tabelului are un format pe care interpretorul nu îl recunoaște. Error correction Asigurați-vă că descrierea coloanei este corectă.
221-002D	Error message CfgTableBinding cu cheia %1 este inconsecvent Cause of error Într-un CfgTableBinding ați listat o tastă pentru CfgColumnBinding care nu există. Error correction Adăugați CfgColumnBinding lipsă sau ștergeți intrarea din CfgTableBinding.
221-002E	Error message Legare coloană SQL greșită pt. coloana %1 Cause of error O legătură defectă este configurată pentru coloana specificată (CfgColumnBinding). Error correction Corectați CfgColumnBinding: Puteți configura legături pe parametri Q (ID=0, NR0 bis 999) și legături pe datele de sistem gestionate în interpretor.
221-002F	Error message Configurație inconsecventă pt. acces SQL implicit în interpretor Cause of error Datele de configurare care determină modul în care interpretorul accesează implicit tabelele SQL sunt inconsecvente. (Aceste date de configurare sunt accesibile numai pentru fabricantul controlului) Error correction Corectați datele de configurare: - Tabelele (id50Table etc.) date în CfgChannelSysData pentru canalul corespunzător trebuie să existe. - O entitate CfgSysDataTable cu tasta corespunzătoare trebuie să existe pentru coloane (id50Columns etc.). - Pentru fiecare intrare în coloana Atribut a entității CfgSysDataTable, trebuie să existe o entitate CfgSysDataColumn cu tasta corespunzătoare.

Număr eroare	Descriere
221-0030	Error message Eroare necunoscută Cause of error O eroare necunoscută a survenit în timpul executării unui program. Error correction - Informați departamentul dvs. de service.
221-0031	Error message Batiul masinii nu este specificat Cause of error Cinematica contine un plan (CfgCMOPlane) si axe de rotatie. In aceasta configurare a cinematici trebuie introdusa pozitia batiului masinii. Error correction Specificati pozitia batiului (in CfgKinAnchor). Folositi doar suprafete intre batiu si prima axa de rotatie de pe partea sculei. Folositi doar suprafete intre batiu si prima axa de rotatie de pe partea platoului.
221-0032	Error message Configurația cinematică este eronată Cause of error Axa fizică nu poate fi alocată nici unei axe programabile Error correction - Modificați datele de configurare (CfgProAxis, CfgAxis) - Anunțați departamentul de Service
221-0033	Error message Modelul nu a fost încărcat"%1": CMOMesh3D "%2" Cause of error Fișierul M3D %1 nu a putut fi deschis. Error correction Verificați și dacă este cazul corectați calea către fișierul M3D din configurarea mașinii.
221-0034	Error message Modelul nu a fost încărcat"%1": CMOMesh3D "%2" Cause of error Eroare la citirea fișierului M3D %1. Fișierul conține erori de sintaxă sau este corupt. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați fișierul M3D. Verificați dacă specificațiile enumerate în manualul tehnic au fost realizate.

Număr eroare	Descriere
221-0035	Error message STL modeli kalite gereksinimlerini karşılamıyor Cause of error Modelul STL %1 nu îndeplinește cerințele de calitate. Error correction Utilizați modelul STL, care îndeplinește cerințele de calitate. Următoarele solicitări sunt cerute modelului STL: - toate valorile dimensionale în mm - nici un luft între tringhiuri ("etanş") - nici o suprapunere - nici un triunghi degenerat Atenție la informațiile din manualul tehnic al comenzii numerice.
221-0036	Error message Compensare cinematică de temperatură este configurată eronat Cause of error În configurarea mașinii a fost introdus greșit un parametru: În cadrul Konfig-Objektes CfgKinSimpleTrans sunt setați ambi parametri de mașină realtimeComp și temperatureComp. Acest lucru nu este permis, se poate seta doar unul din cei doi parametri. Error correction Corectați configurarea mașinii: Ștergeți ori parametrul realtimeComp ori temperatureComp.
221-0037	Error message Modelul nu este încărcat "%1": CMOMesh3D "%2" Cause of error Eroare la încărcarea fișierului M3D. Fișierul conține prea multe triunghiuri. Error correction Modelați corpul de coliziune cu mai puține triunghiuri. Atenție la informațiile din manualul tehnic al comenzii numerice.

Număr eroare	Descriere
221-006F	Error message Configurare cinematică eronată Cinematica activă %1 conține un punct de înlocuire eronat. Cause of error Modelul cinematic dat conține cel puțin un punct de andocare invalid pentru o cinematică de suporturi de scule (date introduse în CfgKinToolSocket) Error correction Stabiliți sigur, că modelul cinematic conține cel mult un obiect din tipul CfgKinToolSocket. Stabiliți sigur, că între sculă și punctul de andocare pentru suportii de scule nu se găsește nici un obiect de tipul CfgKinSimpleAxis și CfgKinAnchor.
221-0071	Error message Nu există nicio axă pentru deplasare de plan în cinematică Cause of error Cinematica nu conține nici o axă pentru deplasarea de plan. Error correction - Modificați configurația cinematicii - Anunțați departamentul de Service
221-0072	Error message Șpindelul sau axa cu deplasare de plan eronate în cinematică Cause of error Șpindelul nu este corect configurat în cinematică: - Șpindelul nu se găsește în configurația cinematicii direct lângă axa deplasării de plan. - Cinematica nu conține nici un șpindel Error correction - Anunțați departamentul de Service - Adaptați configurația cinematicii
221-0073	Error message Punctul de nul al axei deplasării de plan este greșit Cause of error Punctul de nul al axei deplasării de plan nu se află pe axa șpindelului. Error correction - Verificați și dacă este cazul ajustați configurația cinematicii. - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
221-0074	Error message Configurație cinematică eronată Cause of error Cinematica activă conține cel puțin un punct de andocare invalid pentru un suport (date introduse în CfgKinToolSocket). Datele incorecte introduse sunt date în informațiile suplimentare ale mesajelor de eroare. Error correction Asigurați-vă, că modelul cinematic conține cel mult un obiect din tipul CfgKinFixSocket. Stabiliți sigur, că între masa mașinii (asta însemnând limita inferioara a lanțului cinematic) și punctul de andocare pentru suportii de scule nu se găsesc obiecte de tipul CfgKinSimpleAxis și CfgKinAnchor.
221-0075	Error message Configurație cinematică eronată Cause of error Cinematica activă conține un punct de atașare invalid pentru cinematica suportului de sculă (date introduse în CfgKinToolSocket). Datele incorecte introduse sunt date în informațiile suplimentare ale mesajelor de eroare. Error correction Asigurați-vă, că modelul cinematic conține cel mult un obiect din tipul CfgKinToolSocket. Stabiliți sigur, că între sculă (asta însemnând limita superioară a lanțului cinematic) și punctul de andocare pentru suportii de scule nu se găsesc obiecte de tipul CfgKinSimpleAxis și CfgKinAnchor.
225-0001	Error message Eroare de sistem la convertirea unui program NC Cause of error Eroare internă de soft Error correction Anunțați departamentul de Service
225-0002	Error message Nu se poate genera fișierul de ieșire Cause of error Nu se poate genera fișierul de ieșire pentru programul NC convertit. Error correction Stabiliți sigur că a fost selectat un fișier țintă valabil.

Număr eroare	Descriere
225-0003	Error message Convertire nu este posibilă Cause of error Programul NC conține funcții pentru care nu există conversii. Error correction Adaptați programul NC.
225-0004	Error message Nu sunt date pentru generarea de instrucțiuni TOOL DEF Cause of error Ați specificat că în timpul conversiei să fie generate instrucțiuni TOOL DEF. Oricum acest lucru nu este posibil: Nu există informații noi sau vechi despre instrucțiunile TOOL CALL în acest program NC. Error correction - Generați un fișier cu utilizarea sculelor pentru programul NC ales
225-0005	Error message Convertor Klartext: Eroare la generarea TOOL DEF Cause of error Ați specificat că în timpul conversiei să fie generate instrucțiuni TOOL DEF. A apărut o eroare la alocarea informațiilor referitoare la utilizarea sculelor. Prin aceasta este posibil ca instrucțiunile TOOL DEF să fi fost generate incomplet. Error correction - Reporniți din nou conversiunea
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

Număr eroare	Descriere
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 Setul de parametri %2 pt. axa %3 nu există Cause of error A fost selectat un bloc de parametrii pentru axă nedefinit. Error correction În datele de configurare, creați un bloc de parametri suplimentar pentru această axă sau selectați alt bloc de parametri pentru această axă.
230-0002	Error message Nr. axă logică %2 prea mare Cause of error Controlul suportă un anumit număr maxim de axe. Aici au fost configurate mai multe axe decât este permis. Error correction Configurați mai puține axe.
230-0003	Error message Au fost configurate prea multe axe analogice (mai multe de 2) Cause of error Controlul acceptă un anumit număr maxim de axe analogice. Aici au fost configurate mai multe axe decât numărul axelor permise. Error correction Configurați mai puține axe analogice.

Număr eroare	Descriere
230-0004	Error message Sunt activate mai multe axe decât este permis în SIK Cause of error Opțiunile pentru axă din SIK specifică câte axe pot fi active simultan. Ați activat mai multe axe în configurarea mașinii sau programul PLC decât sunt permise ca opțiuni pentru axe în SIK. Puteți șterge acest mesaj de eroare. Dacă numărul de axe configurate este în continuare prea mare după pornirea din nou a unităților, mesajul de eroare va reapărea. Error correction - Verificați configurația mașinii și programul PLC. - Dacă aveți nevoie de mai multe axe, puteți obține un număr de cod de la HEIDENHAIN pentru a le activa.
230-0005	Error message OPRIRE URGENȚĂ extern Cause of error - Intrarea PLC "Comanda numerică pregătită" este inactivă. - Circuitul pentru oprirea de urgență a fost oprit manual sau de către comanda numerică. Error correction - Deblocați tasta Opre de Urgență, porniți curentul în comandă, închideți mesajul de eroare - Verificați circuitul Opre de Urgență (butonul Opre de Urgență, comutatoarele de limită ale axelor, cablarea, etc.)
230-0006	Error message Verifica parametrul ref. la sensul de rotație al bazei (%2) ! Cause of error Datorită unei modificări în evaluarea parametrilor signCorr-NominalVal, valoarea parametrilor signCorrActualVal a fost modificată automat. Error correction Verificați dacă broșa, la M3 și M19, se rotește în direcția corectă. Dacă este necesar, folosiți parametrul CfgAxisHardware/signCorrNominalVal sau CfgAxisHardware/signCorrActualVal pentru a defini direcția de rotație corectă în raport cu datele din manualul tehnic.
230-0007	Error message Nr. canale %2 prea mare Cause of error Controlul suportă un anumit număr maxim de canale. Aici au fost configurate mai multe canale decât este permis. Error correction Configurați mai puține canale.

Număr eroare	Descriere
230-0008	Error message Nicio reacție de la CC Cause of error Controlerul pentru viteză și curent a fost oprit din cauza unei erori. Error correction Verificați cablajul axei.
230-0009	Error message IPO depășește durata ciclului Cause of error Bucla de control depășește durata maximă permisă pentru ciclul. Error correction Măriți durata maximă permisă pentru ciclu în parametrul Sistem->Hardware mașină->Ciclu ipo.
230-000A	Error message Axa %2 este inactivată Cause of error Comandați unei axe configurate drept inactive. Error correction În parametrul "Axe->Axe fizice->????->Mod axă," comutați axa la "activ." "????" desemnează numele curent al axei.
230-000B	Error message Aceasta nu este versiunea de export a software-ului Cause of error Aceasta nu este versiunea de export a software-ului. Error correction Informați departamentul de service.
230-000C	Error message Parametrul %2 nu este încărcat înainte de repornirea controlului Cause of error Nu poate fi încărcat un parametru pentru această axă fără o RESETARE a controlului. Error correction Reporniți controlul.

Număr eroare	Descriere
230-000D	Error message Urmărirea IPO pornită Cause of error Urmărire IPO începută (informații) Error correction
230-000E	Error message Urmărirea IPO oprită Cause of error Urmărire IPO oprită (informații) Error correction
230-000F	Error message Unitatea oprită ilegal %2 Cause of error Unitatea a fost dezactivată fără o comandă de la PLC. Error correction
230-0010	Error message IPO rulează în modul Simulare Cause of error IPO rulează în modul Simulare (informații) Error correction
230-0011	Error message Această versiune software nu a fost activată Cause of error Software greșit instalat Error correction Informați departamentul de service
230-0012	Error message Numai %1 KB de memorie liberă rămâne în partiție SYS Cause of error Capacitatea de memorie a partiției SYS este aproape consumată. Error correction Informați departamentul de service

Număr eroare	Descriere
230-0013	Error message Numai %1 KB de memorie liberă rămâne în partiție SYS Cause of error Capacitatea de memorie a partiției SYS este aproape consumată. Înregistrarea informațiilor de service a fost oprită. Error correction Informați departamentul de service
230-0014	Error message Selectarea parametrului pentru axa %2 nu este admisă în această stare Cause of error A fost solicitată comutarea unui bloc de parametri într-o condiție ilegală a NC. Error correction Verificați programul PLC.
230-0015	Error message Inițializare componente contor (G50) eșuată Cause of error Datele de configurație necesare pentru componenta de contor (G50) nu au putut fi citite din fișierul %SYS%\config\CfgG50Init.cfg. Error correction Informați departamentul de service
230-0016	Error message Configurare hardware greșită Cause of error Există două module SPI cu diferite versiuni. Error correction Informați departamentul de service
230-0017	Error message Accesul la perifericul intern a eșuat Cause of error A survenit o expirare în timpul accesării perifericul intern Error correction Informați departamentul de service

Număr eroare	Descriere
230-0018	Error message Controlul poziției sau vitezei axei %2 încă activ Cause of error Poziția, viteza și controlerele curenți ale axelor trebuie să fie deconectate înainte de a putea fi activate sau dezactivate. Error correction - Verificați programul PLC
230-0019	Error message Modificarea unui parametru necesită o OPRIRE NC Cause of error În timpul reconfigurării sau a unei comutări a setului de parametrii, a fost modificat un parametru care necesită un OPRIRE NC anterior. Error correction - Verificați programul PLC
230-001A	Error message Modificarea unui parametru necesită oprirea unității (axis %2) Cause of error În timpul reconfigurării sau a unei comutări a setului de parametrii, a fost modificat un parametru care necesită oprirea în prealabil a unității. Error correction - Verificați programul PLC
230-001B	Error message Pt. modif. unui param. trebuie dezactivată unitatea (axa %2) Cause of error În timpul reconfigurării sau a unei comutări a setului de parametrii, a fost modificat un parametru care necesită dezactivarea în prealabil a unității. Notă: Parametrul sau setul de parametrii modificat nu a fost acceptat. Error correction - Verificați programul PLC
230-001C	Error message Ciclu întrerupător mai mare de 3 ms Cause of error Durata ciclului procesului de întrerupere a controlerului depășește toleranța maximă permisă de 3 ms. Cauza poate fi o defecțiune hardware a unității calculatorului MC. Error correction - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
230-001D	Error message Bucla de comandă a axei %2 a fost deschisă Cause of error Bucla de control pentru poziție a fost deschisă pentru a optimiza axa (de exemplu cu TNCopt). Error correction
230-001E	Error message Expirare a timpului în depanarea inițială a axei %2 Cause of error Cauză posibilă: Nu există nicio conexiune la software-ul PC de deservire inițială TNCopt. Error correction - Verificați conexiunea la TNCopt. (Cablul de rețea este conectat? Setările interfeței sunt corecte?) - Reporniți TNCopt
230-001F	Error message Limite de cursă transversală max. ale axei %2 depășite Cause of error La deschiderea buclei de control, limitele intervalului de traversare date de TNCopt au fost depășite. Error correction Informați departamentul dvs. de service
230-0020	Error message Eșec la trimiterea mesajului intern Cause of error Eroare în comunicația internă a sistemului Error correction Informați departamentul dvs. de service
230-0021	Error message Axul %2 nu poate fi activat Cause of error Valoarea configurată sub CfgAxis/axisHw interzice această comandă de activare. Error correction Verificați configurația

Număr eroare	Descriere
230-0022	Error message Una sau mai multe axe ale canal (%2) sunt dezactiv Cause of error Ați ales o cinematică a mașinii, care conține axe dezactivate. Comanda numerică a mașinii verifică la startul NC, dacă toate axele ale cinematicii alese sunt active. Error correction - Verificați configurarea și PLC-ul mașinii - Activați axele dezactivate - Alegeți cinematica mașinii, care nu conține axe dezactivate
230-0023	Error message Modificarea cond. de activare ptr axa %2 nu este permisă Cause of error S-a făcut o solicitare de modificare în NC a condițiilor de activarea ale unei axe (activați / dezactivați) într-o condiție nepermisă. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați programul PLC.
230-0024	Error message Modulul analog SPI nu este recunoscut pe CC%2 Cause of error A fost configurată o axă analoagă pe un CC cu toate acestea acolo nu este recunoscut niciun modul analog SPI. Error correction Verificați configurarea , anunțați Service
230-0025	Error message Poziția axei %2 este salvată Cause of error Poziția acestei axe trebuie memorată (înghețată), în timp ce bucla de reglare este închisă sau bucla de reglare al acestei axe să fie închisă în timp ce poziția a fost salvată Error correction Verificați programul PLC , anunțați Service

Număr eroare	Descriere
230-0026	Error message Un participant HSCI a declanșat o reacțiune stop SS2/ STOP2 Cause of error - Autotestul comenzii numerice nu a putut fi efectuat complet - Un dispozitiv anunță o problemă de temperatură - La un dispozitiv este defect ventilatorul Error correction - Luați notă și de celelalte mesaje - Stabiliți în diagnoza de bus (sau când este disponibil în versiunea comenzii numerice, TNCdiag), pentru a stabili care dispozitiv anunță eroarea (bit REQ.SS2 în statusul local S
230-0027	Error message Sunt configurate mai multe broșe decât este permis Cause of error Ați configurat mai multe broșe decât sunt permise pentru comanda numerică. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați configurarea mașinii Parametru: System / CfgAxes / spindleIndices
230-0028	Error message Eroare internă de soft Cause of error Eroare internă software Error correction Informați departamentul de service.
230-0029	Error message Durata ciclului IPO a depășit limita admisă (%2 us) Cause of error Durata ciclului controlerului Interrupts depășește pragul dat în parametrul intern maxIpoTime. Error correction Anunțați departamentul de Service
230-002A	Error message Dif. dintre tur. reală și cea teor. a broșei (%2) prea mare Cause of error Diferența dintre turația teoretică și cea reală depășește toleranța acceptată. Error correction - Verificați toleranța parametrilor CfgSpindle/absSpeedTolerance și CfgSpindle/relSpeedTolerance - Verificați dacă toleranța reală și cea nominală au același semn algebric

Număr eroare	Descriere
230-002B	Error message Formula introdusă în distPerMotorTurnF nu este valabilă Cause of error Ați introdus în parametrul de mașină distPerMotorTurnF o formulă, care conține caractere care nu sunt acceptate. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați datele introduse în parametrul de mașină distPerMotorTurnF
230-002C	Error message Fișierul PLC:/ccfiles trebuie șters Cause of error Fișierul PLC:/ccfiles este disponibil, dar este necesar ca director la softul NC pentru fișierele CC. Error correction Ștergeți fișierul PLC:/ccfiles iar apoi reporniți comanda numerică
230-002D	Error message Nu este permisă dezactiv. unui sist. de tastare activ (TS sau TT) Cause of error Programul PLC a încercat să dezactiveze unul din sistemele de tastare active NC, sau NC -ul a încercat să dezactiveze unul din sistemele de tastare active PLC. Error correction Verificați programul NC și/sau programul PLC
230-002E	Error message Inițializarea modulului de calcul (G127) nu s-a putut face Cause of error Hardware defect Error correction Anunțați departamentul de Service
230-002F	Error message Comanda numerică se află încă în setările originale Cause of error Parametrul CfgMachineSimul/simMode mai este încă setat pe valoarea "Delivery". În acest modus driverele nu pot fi comutate. Error correction - Setati parametrul CfgMachineSimul/simMode la valoarea "FullOperation". Mai întâi parametri axelor trebuie să primească valori realiste.

Număr eroare	Descriere
230-0030	Error message Eroare de encoder axa %2 Cause of error Encoderul acestei axe raportează o eroare. Erori posibile (statusul encoderului): Bit 2 = 1: Poziția nu a putut fi stabilită Bit 3 = 1: Eroare CRC la transmiterea EnDat 2.2. Bit 4 = 1: Nici o poziție măsurată la EnDat 2.2 Bit 5 = 1: Alarmă 1 la EnDat 2.2 Bit 6 = 1: Alarmă 2 la EnDat 2.2 Bit 7 = 1: Depășire limită de timp la transmiterea EnDat 2.2. Error correction Verificați encoderul conectat
230-0031	Error message RTC: Axa 2 depășește viteza maximă admisă Cause of error Viteza maximă permisă a fost depășită în timpul cuplării în timp real (RTC). Error correction Permiteți o parte mai mare a CfgFeedLimits/maxFeed în CfgRtCoupling/maxFeed, sau modificați funcțiunea în CfgRtCoupling/function
230-0032	Error message RTC: Axa 2 depășește accelerația maximă admisă Cause of error Funcția Cuplarea în timp real (RTC) a cauzat o depășire a accelerației maxime permise. Error correction Permiteți o parte mai mare a CfgFeedLimits/maxAcceleration în CfgRtCoupling/maxAcc, sau modificați funcțiunea în CfgRtCoupling/function.
230-0033	Error message RTC: Axa 2 depășește poziția de capăt maximă admisă Cause of error Funcția Cuplarea în timp real (RTC) a cauzat o depășire a spațiului de lucru maxim permis. Error correction Ajustați setările în CfgRtCoupling/function

Număr eroare	Descriere
230-0034	Error message RTC: Axa %2 generează eroarea de durată Cause of error Funcția configurată pentru cuplarea în timp real (RTC) generează o eroare de timp de rulare (de ex. radical(-1)). Error correction - Verificați și corectați funcția în parametrul de mașină CfgRTCoupling/function - Anunțați departamentul de Service
230-0034	Error message Formula din limitAccSpeedCtrlF este eronată Cause of error Ați introdus în parametrul de mașină limitAccSpeedCtrlF o formulă, care conține caractere care nu sunt acceptate. Error correction Verificați și dacă este cazul corectați datele introduse în parametrul limitAccSpeedCtrlF
230-0035	Error message Formula din limitDecSpeedCtrlF este eronată Cause of error Ați introdus în parametrul de mașină limitDecSpeedCtrlF o formulă, care conține caractere care nu sunt acceptate. Error correction Verificați și dacă este cazul corectați datele introduse în parametrul limitDecSpeedCtrlF
230-0036	Error message Cădere de tensiune pe controler Cause of error Tensiunile de alimentare pe un dispozitiv în conexiunile HSCI sunt în afara domeniului specificat. Care componentă HSCI a generat eroarea se arată în diagnoza HSCI de bus Dispozitive posibile: - Calculator principal MC - Module intrare/ieșire PL - Panou operare MB - alte CC din conexiunile HSCI Cauze posibile: - Tensiunea de alimentare a dispozitivului este insuficientă - Scurt-circuit unitatea de alimentare - Scurt-circuit la intrările/ieșirile PL Error correction - Verificați tensiunea de alimentare la dispozitivele conectate - Verificați cablajul la posibile scurt-circuite (de ex. intrările-ieșirile PLC) - De asemenea înlocuiți hardware-le defecte - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
230-0037	Error message Valoare de poziție prea mare axa %2 Cause of error - eroare internă de software - a fost recunoscută un salt de valoare nominală eronat Error correction - Salvați fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
230-003A	Error message A fost pornit un ciclu de măsurare fără sistem de tastare Cause of error - A fost pornit ciclul de măsurare pentru sistemul de tastare fara a schimba sistemul de tastare Error correction - Verificați programul NC - Introduceți sistemul de măsurare - Anunțați departamentul de Service
230-003B	Error message Verificare parametri: au fost date %2 atenționări Cause of error - Configurația actuală a mașini conține nepotriviri Error correction - Controlați rezultatul verificării în fișierul PLC:\service\ParamCheck.txt - Dacă este cazul înlăturați nepotrivirile - Anunțați departamentul de Service
230-003D	Error message Ați comandat o poziționare dublă pentru axa %2 Cause of error - S-a pornit o dublă poziționare pentru o axă - Axa ar trebui să fie deplasată atât de PLC cât și de NC Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
230-003E	Error message Roata de mână de la axa %2 este deranjată (roata de mână conectată la intrarea de encoder de rotație) Cause of error Amplitudinea semnalelor dispozitivului de codare este prea mică, sau semnalul de contaminare este activ. Error correction Testați amplitudinea semnalului dispozitivului de codare.

Număr eroare	Descriere
230-003F	Error message Lagemessgeräte-Eingang reserviert durch FS (Achse %2) Cause of error În sisteme cu siguranță funcțională, turația și intrările pentru encodelele liniare sunt mereu fix alocate unei singure axe. Prin aceasta nu este posibil ca într-un sistem cu un encoder (doar encoder de turație) de ex. ca intrările libere pentru encodele liniare să fie utilizate pentru o altă acționare sau o axă de măsură. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați configurația - Anunțați departamentul de Service
230-0040	Error message Lagemessgeräte-Eingang reserviert Cause of error În sisteme cu siguranță funcțională, turația și intrările pentru encodelele liniare sunt mereu fix alocate unei singure axe. Prin aceasta nu este posibil ca într-un sistem cu un encoder ca intrările libere pentru encodele liniare să fie utilizate pentru o altă acționare sau o axă de măsură sau o roată de mână. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați configurația - Anunțați departamentul de Service
230-0041	Error message Durata ciclului IPO a depășit limita admisă (%2 μs) Cause of error - Eroare internă: Timpul de ciclu al Interrupts din unitatea de control este prea mare. Error correction - Generați fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
230-0042	Error message Supravegherea sistemului de tastare este dezactivată pentru %2 secunde Cause of error Supravegherea sistemului de tastare a fost dezactivată de operator pentru un anumit timp Error correction Deplasați liber sistemul de tastare și/sau îndepărtați-l din incintă

Număr eroare	Descriere
230-0043	Error message Eroare la stabilirea punctului de referință axa %2 Cause of error La stabilirea poziției de comutare EnDat a apărut o eroare. Error correction Anunțați departamentul de Service
230-0044	Error message Eroare la simularea axelor Cause of error Autorizare eronată a controlerului în simulare. Error correction Anunțați departamentul de Service.
230-0045	Error message Eroare în CfgAnalogSync (cod = %2) Cause of error Într-un element nu a fost configurată nicio funcție Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați configurarea. - Anunțați departamentul de Service.
230-0046	Error message Eroare în CfgAnalogSync Cause of error Nu a fost găsit niciun element liber din listă. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați configurarea. - Anunțați departamentul de Service.
230-0048	Error message Axa (%2) nu poate fi deplasată suplimentar Cause of error Datorită cinematicii active această axă nu poate fi acționată suplimentar. Cauze posibile: - Rotația de bază este activată - TCPM este activat - Mașină cu axă înclinată Error correction Dezactivați rotația de bază Dezactivați TCPM

Număr eroare	Descriere
230-0049	Error message Timeout în timpul anulării comenzii Cause of error Inițiatorul pentru comenzi CC (comenzi UVR) nu poate fi accesat. Error correction Anunțați departamentul de Service
230-004A	Error message Mesajul către PLC nu a putut fi trimis Cause of error Mesajul de anulare către PC nu a putut fi expediat. Queue de intrarea PLC-ului este plin. Error correction Anunțați departamentul de Service
230-004D	Error message Incrementele encoderului sunt eronate, măsurat %2, setat %3 Cause of error Din verificare a rezultat o abatere între incrementul per rotație setat și cel măsurat al riglei. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați datele de configurare a riglei - Verificați rigla care se utilizează
230-0064	Error message Axa %2 din canalul %3 nu a fost configurată încă Cause of error O axă necunoscută sistemului trebuie mutată Error correction Verificați programul NC și, dacă este necesar, configurați axele.
230-0065	Error message Funcția de rectificare nu este disponibilă Cause of error Funcția de rectificare nu a fost activată. Error correction Verificați programul NC. Dacă este necesar, configurați axele de rectificare.

Număr eroare	Descriere
230-0066	Error message Eroare internă la funcțiile de rectificare Cause of error Eroare internă la generatoarele de rectificare pentru balans și avans Error correction Informați departamentul de service
230-0067	Error message Comanda de rectificare nu este permisă în această stare Cause of error Comandă nepermisă în starea curentă a generatoarelor de rectificare Error correction - Verificați succesiunea comenzilor de rectificare. - Informați departamentul dvs. de service dacă este necesar.
230-006C	Error message Cuțit deviat în %2 în afara procesului de palpare Cause of error Palpatorul a fost declanșat deși procedura de măsurare nu începuse încă. Error correction Verificați programul NC sau spațiul de lucru.
230-006D	Error message În %2 nu e disponibilă nicio axă polinomială în timpul deplasării Cause of error Problemă de sincronizare în coordonarea interpolatorului și a Anticipării. Error correction Informați departamentul de service.
230-006E	Error message Parametru %2 CfgLiftOff dezactivat Cause of error În parametrul NcChannel/????/CfgLiftOff/on, dezactivarea cu oprirea NC este dezactivată, deși ar trebui să fie activată în programul NC. "???" reprezintă numele canalului curent. Error correction Verificați programul NC sau activați CfgLiftOff

Număr eroare	Descriere
230-006F	Error message %2 Distanța CfgLiftOff != parametru Cause of error Înălțimea de ridicare din programul NC este mai mare decât cea introdusă în parametrul NcChannel/????/CfgLiftOff/distance. "?????" reprezintă numele canalului curent. Error correction Modificați distanța de ridicare din programul NC.
230-0070	Error message Prea multe axe de interpolat Cause of error Numărul maxim permis de axe în mișcare simultană a fost depășit. (În versiunea de export, maximul este de 4 axe.) Error correction Verificați programul NC
230-0071	Error message Broșa nu este încă referită Cause of error Se presupune că este poziționat un ax fără referință. Error correction - Verificați programul NC - Aduceți axul în poziția de bază
230-0072	Error message Prea multe etichete în canal. %2 în cursul sincroniz. canalelor Cause of error Au fost asignate prea multe etichete în timpul sincronizării canalului. Error correction - Verificați programul NC
230-0073	Error message Eroare la sincronizarea pe coordonatele din canalul %2 Cause of error Un canal care nu ar trebui așteptat înainte de începerea sincronizării canalului a traversat deja următorul marcaj de sincronizare; adică sincronizare este defectuoasă. Error correction - Verificați programul NC

Număr eroare	Descriere
230-0074	Error message Filet cu broșă incorectă Cause of error Ați încercat să găuriți/tăiați filete cu o broșă care nu aparține în prezent acestui canal. Error correction - Verificați programul NC
230-0075	Error message Această funcție este permisă doar pentru axe Modulo (axa %2) Cause of error O axă a fost plasată în limitele modulo, care nu este definită ca axă modulo în configurarea mașinii. Doar o axă modulo poate fi plasată în limitele modulo. Error correction - Verificați programul NC - Verificați și dacă este cazul corecți parametrul de mașină CfgAxis/isModulo
230-0076	Error message Nu este permisă nicio deplasare a axelor în canalul %2 Cause of error Startul programului NC nu s-a făcut cu tasta Start-NC, de aceea nu sunt permise deplasări de axe. Sau să se deplaseze într-un ciclu una sau mai multe axe care nu au fost referențiate. Error correction - Verificați programul NC - Deplasați axele peste mărcile de referință
230-0077	Error message Salt ilegal în profilurile căii unei axe Cause of error Poziția reală a unei axe nu corespunde cu valoarea nominală calculată din geometrie. Error correction - Informați departamentul dvs. de service
230-0078	Error message Sincronizarea broșei nu este posibilă! Cause of error Lungimea inițială programată pentru sincronizarea broșei este insuficientă. Error correction - Măriți lungimea inițială sau reduceți viteza broșei.

Număr eroare	Descriere
230-0079	Error message Broșă nesincronizată la începutul/capătul filetului! Cause of error Lungimea inițială/lungimea de depășire a capătului cursei programată pentru sincronizarea și desincronizarea broșei este insuficientă. Drept rezultat, filetul la capete nu are pasul programat! Error correction - Măriți lungimea inițială/lungimea de depășire a capătului sau reduceți viteza broșei.
230-007A	Error message Una sau mai multe axe nu ajung la fereastra de control din canalul %2 Cause of error La pornirea programului și pe parcursul unei opriri corecte, toate axele trebuie să fie în fereastra de control. Una sau mai multe axe ale acestui canal nu au îndeplinit această condiție. Error correction Verificați datele de configurație CfgControllerTol/posTolerance și CfgControllerTol/timePosOK. Adaptați datele de configurație la condițiile mașinii.
230-007B	Error message Una sau mai multe axe din canalul %2 vor fi asignate de PLC Cause of error Pentru oprirea NC, PLC trebuie să anuleze toate pozițiile PLC ale axelor acestui canal. Are până la 10 secunde pentru această sarcină. Această durată a fost depășită. Error correction Verificați programul PLC.
230-007C	Error message IPO A fost atins punctul de rupere Cause of error Error correction
230-007D	Error message Tăiere filet anulată cu oprire NC Cause of error Butonul de oprire NC a fost apăsat în canalul %2 la tăierea filetului Error correction Reporniți programul NC

Număr eroare	Descriere
230-007E	Error message Axa %2 din canalul %3 nu are nicio referință Cause of error O axă a configurației cinematice active nu are nicio referință. Error correction Referențiați axa și reporniți programul NC.
230-007F	Error message Retragere completă din filet Cause of error Retragerea de la filet a fost finalizată. Error correction Programul NC nu poate fi continuat. Dacă este necesar, restartați programul.
230-0080	Error message Axele auxiliare nu sunt permise într-un canal NC Cause of error Trebuie preluate în cinematica unui canal NC, axele secundare libere(de ex. de la un UMC 11x). Acest lucru nu este permis. Error correction Verificați și dacă este cazul corecți configurarea mașinii
230-0081	Error message Evaluarea vector de câmp în curs Cause of error Error correction
230-0082	Error message Sistemul de tastare nu poate fi oprit Cause of error Comanda numerică a încercat să oprească sistemul de tastare, dar nu reacționează în timpul prestabilit. Error correction - Verificați semnalul. - Verificați unitatea de emisie / recepție și dacă este cazul curățați-o.

Număr eroare	Descriere
230-0083	Error message Când este activă zona de protecție nu este posibilă "MoveAfterRef" Cause of error - A fost definită o zonă de protecție pentru o axă modulo. - O deplasare configurată după deplasarea de referențiere nu este posibilă. Error correction - Verificați poziția axei - Ștergeți din configurare deplasarea după deplasarea de referențiere - Anunțați departamentul Service
230-0084	Error message Calculul poz cu 2 capete nu este permis cu soft-ul ptr export(%2) Cause of error - Funcția de calculare a poziției cu 2 capete de citire are nevoie de aprobare de export. - Parametrul MP_posEncoderTwoHead nu poate fi pus în software-ul de export Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați configurarea. - Anunțați departamentul de Service.
230-00C7	Error message Nu este posibilă cuplarea axelor care nu sunt active (axa %2) Cause of error Trebuie încheiată o cuplare pentru o axă dezactivată. Acest lucru nu este posibil. Error correction Verificați programul PLC respectiv configurarea. Anunțați departamentul Service.
230-00C8	Error message Nu există configurație disponibilă pt. axa %2 Cause of error Nu există nici o configurație disponibilă pentru cuplarea de axe dorită. Error correction O cuplare dorită (cuplare de poziții sau cuplare de cupluri) pentru axa secundară respectivă trebuie să fie introdusă în CfgAxisCoupling.

Număr eroare	Descriere
230-00C9	Error message Axa %2 este deja o axă principală Cause of error Pentru cuplarea axei dorite, axa secundară este deja o axă principală. Error correction Cuplările pot fi comandate doar pentru axele care nu sunt axe principale sau secundare ale unei cuplări deja existente.
230-00CA	Error message Axa %2 este deja o axă secundară Cause of error Pentru cuplarea axei dorite, axa secundară este deja o axă secundară. Error correction Cuplările pot fi comandate doar pentru axele care nu sunt axe principale sau secundare ale unei cuplări deja existente.
230-00CB	Error message Fără cuplare activă (axă %2) Cause of error A fost făcută o încercare de a deschide cuplarea unei axe care este deja activă. Error correction Doar cuplările active pot fi deschise.
230-00CC	Error message Cuplarea este Modulo / axele non-Modulo nu sunt permise (axa %2) Cause of error Axele configurate în mod diferit trebuiau să fie cuplate. Error correction Pentru cuplarea axei, fie ambele axe trebuie să fie axe în modul, fie niciuna dintre axe (principală și secundară) nu trebuie să fie axă în modul.
230-00CD	Error message Deschiderea unui cuplaj de axe e permisă doar pt axa sec (axa %2) Cause of error Cuplarea unei axe trebuia să fie deschisă. Comandă de deschidere trebuie să fie transmisă către axa secundară. Error correction Verificați programul PLC sau NC

Număr eroare	Descriere
230-00CE	Error message Diferența maximă de poziție depășită (axa %2) Cause of error Diferența de poziție configurată în parametrul CfgAxisCoupling/maxPosDiff a fost depășită. Error correction Verificați mașina și parametrii.
230-00CF	Error message Diferența maximă de poziție depășită (axa %2) Cause of error Diferența de poziție configurată în parametrul CfgAxisCoupling/ultimatePosDiff a fost depășită. Această eroare nu poate fi ștearsă din cauză că este un defect mecanic. Error correction Verificați configurația sau parametrii mecanici.
230-00D0	Error message Axa secundară nu atinge poziția de cuplare. (axa %2) Cause of error Pe parcursul cuplării, axa secundară și-a depășit limita de declanșare software. Error correction Verificați poziția axelor (principală și secundară) și parametrii.
230-00D1	Error message Opțiune pentru axe cadru nepermisă Cause of error O axă de rampă (axe sincronizate cu cuplarea poziției) a fost configurată și activată, însă opțiunea software necesară nu a fost încă activată. Error correction - Verificați obiectul de parametri CfgAxisCoupling - Activați opțiunea software
230-00D2	Error message Nu se permite un factor de cuplare diferit de +1 sau -1 Cause of error Pentru axele modulo, sunt permisi numai factorii de cuplare +1 sau -1 pentru cuplarea caprei. Error correction Verificați parametrul CfgAxisCoupling sau programul PLC-ului

Număr eroare	Descriere
230-00D3	Error message Opțiunea pentru sincronizarea capului nu este activă Cause of error A fost comandat o sincronizare de spindel, dar opțiunea soft necesară nu era activată. Error correction Activați opțiunea soft
230-00D4	Error message Când este activă rularea în sincron, un șpindel nu poate deveni axă Cause of error În timpul unei prelucrări sincrone active un șpindel este schimbat ca axă interpolată Error correction - Verificați și dacă este cazul ajustați programele Nc respectiv PLC - Anunțați departamentul de Service
230-00D5	Error message Axa cinematică nu poate fi axă Slave (Axa %2) Cause of error O axă, care se află într-o cinematică, nu poate fi utilizată ca și axă slave a unei legături Gantry. Error correction - Verificați configurarea axelor. - Verificați configurarea cinematicii. - Anunțați departamentul de Service
230-00FA	Error message Limitator %2 + Cause of error Calea calculată pentru sculă depășește limitele de deplasare pozitivă a mașinii. Error correction - Verificați coordonatele programate. Dacă este cazul, editați programul. - Verificați punctul de referință. Dacă este cazul, setați un nou punct de referință.

Număr eroare	Descriere
230-00FB	Error message Limitator %2 - Cause of error Calea calculată pentru sculă depășește limitele de deplasare a mașinii. Error correction - Verificați coordonatele programate. Dacă este cazul, editați programul. - Verificați punctul de referință. Dacă este cazul, setați un nou punct de referință.
230-00FC	Error message Limitator %1 - Cause of error Calea calculată pentru sculă depășește limitele de deplasare a mașinii. Error correction - Verificați coordonatele programate. Dacă este cazul, editați programul. - Verificați punctul de referință. Dacă este cazul, setați un nou punct de referință.
230-00FD	Error message Limitator %1 + Cause of error Calea calculată pentru sculă depășește limitele de deplasare pozitivă a mașinii. Error correction - Verificați coordonatele programate. Dacă este cazul, editați programul. - Verificați punctul de referință. Dacă este cazul, setați un nou punct de referință.
230-00FE	Error message Limitatorul SW pozitiv e mai mic decât limitatorul SW negativ(%1) Cause of error Valoarea comutatorului SW pozitiv de limită este mai mică decât valoarea comutatorului SW negativ de limită. Error correction Verificarea parametrului Axes/ParameterSets/????/CfgPositionLimits/... "???" descrie fraza de parametru actuală

Număr eroare	Descriere
230-00FF	Error message Variabila PLC %1 a atins valoarea maximă de %2 mm Cause of error Variabila în cauză se ia în calcul în compensarea cinematică și a depășit valoarea maximă admisă. Variabila se setează la valoarea maximă. Atenționarea este ștearsă, imediat ce variabila scade cu 0,1 mm sub valoarea maximă. Error correction - Verificați calculul pentru variabilă - Anunțați producătorul mașinii
230-0100	Error message Axa %1 a ajuns la compensarea de eroare de axă maximă de %2 mm Cause of error Compensarea calculată a erorii de axă, a depășit pentru axa corespunzătoare valoarea maximă admisă. Compensarea se setează la valoarea maximă a compensării. Atenționarea este ștearsă, imediat ce compensarea axei scade cu 0,1 mm sub valoarea maximă. Error correction - Verificați parametrul pentru compensarea erorii de axă - Verificați valorile pentru compensarea erorii de axă trecute în tabel
230-0104	Error message În %2 a fost depășită de %3 limita de sarcină 1 Cause of error La monitorizarea sarcinii a fost depășită limita de atenționare pentru putere. Error correction - Micșorați avansul prelucrări - Dacă este necesar efectuați o căutare a referinței pentru a redefinii limitele puterii
230-0105	Error message În %2 a fost depășită de %3 limita de sarcină 2 Cause of error La monitorizarea sarcinii a fost depășită limita pentru oprirea programului. Error correction - Micșorați avansul prelucrări - Dacă este necesar efectuați o căutare a referinței pentru a redefinii limitele puterii

Număr eroare	Descriere
230-0106	Error message În %2 a fost depășită de %3 limita totală de sarcină Cause of error La monitorizarea sarcinii a fost depășită limita de atenționare pentru puterea totală. Error correction - Micșorați avansul prelucrări - Dacă este necesar efectuați o căutare a referinței pentru a redefinii limitele puterii
230-0109	Error message Eroare la funcția de cuplare în timp real (RTC) a axei %2 Cause of error Cuplarea în timp real (RTC) ar trebui să fie deschisă, cu toate acestea nu este nicio funcție de cuplare activă. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați programul NC. - Anunțați producătorul mașinii
230-010A	Error message Eroare la funcția de cuplare în timp real (RTC) a axei %2 Cause of error Cuplarea în timp real (RTC) ar trebui să fie închisă, cu toate acestea o funcție de cuplare este activă. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați programul NC. - Anunțați producătorul mașinii
230-010B	Error message Eroare la funcția de cuplare în timp real (RTC) a axei %2 Cause of error Pentru funcția de cuplare în timp real nu a fost dată o comandă valabilă de închidere respectiv de deschidere a cuplării. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați programul NC. - Anunțați producătorul mașinii
230-010C	Error message Eroare la funcția de cuplare în timp real (RTC) a axei %2 Cause of error Programul PLC a încercat să deschidă una din funcțiile de cuplare activată de NC, sau NC -ul a încercat să deschidă o funcție de cuplare activată de PLC. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați programul NC. - Anunțați producătorul mașinii

Număr eroare	Descriere
230-010D	Error message Eroare la funcția de cuplare în timp real (RTC) a axei %2 Cause of error La compilarea funcției a apărut o eroare (vezi tasta soft INFO INTERN). Error correction - Verificați funcția, Cuplare în timp real (RTC), ce trebuie activată - Anunțați departamentul de Service
230-010E	Error message Eroare la funcția de cuplare în timp real (RTC) a axei %2 Cause of error Pentru oprirea funcției de cuplare în timp real (RTC) nu a fost trecută în configurare nicio funcție. Error correction - Verificați și dacă este cazul ajustați funcția în GfgRtCoupling/function - Anunțați producătorul mașinii
230-010F	Error message Eroare la funcția de cuplare în timp real (RTC) a axei %2 Cause of error Funcția activă Cuplare în timp real (RTC) a cauzat o eroare de durată de rulare. (de ex. sqrt (-1)) Error correction - Funcția activată trebuie verificată în configurarea mașinii (CfgRtCoupling/function) - Anunțați producătorul mașinii
230-0110	Error message Opțiunea pentru funcții de cuplare nu este activată Cause of error A fost comandată o cuplare, dar opțiunea soft necesară nu era activată. Error correction - Activați opțiunea #135 (Synchronizing Functions)

Număr eroare	Descriere
230-0111	Error message %2 akseni gerçek zamanlı bağlantı fonksiyonunda (RTC) hata Cause of error Pentru oprirea unei funcții de cuplare în timp real (RTC) a fost dată o funcție prea lungă. Error correction - Verificați și dacă este cazul ajustați funcția în GfgRtCoupling/function - Dacă formula a fost dată de PLC, verificați programul PLC - Anunțați producătorul mașinii
230-0112	Error message Este programată o cuplare RTC când DCM este activ. Dezactivați DCM-ul ? Cause of error Ați pornit o funcție de cuplare în timp real (RTC) în timp ce supravegherea coliziunii DCM era activă. Atenție: DCM trebuie dezactivat! Error correction Pentru a rula programul mai departe, apăsați NC start pentru a confirma dezactivarea DCM
230-0113	Error message Este programată o cuplare RTC când DCM este activ Cause of error Ați pornit o funcție de cuplare în timp real (RTC) în timp ce supravegherea coliziunii DCM era activă. Prelucrarea programului NC a fost întreruptă. Error correction Ajustați programul NC Dezactivați DCM când funcția de cuplare în timp real RTC este pornită prin ciclu.
230-0115	Error message Formel fehlerhaft Cause of error Formula din entitatea RTCanalog este eronată Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați configurația - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
230-0116	Error message Erweiterte Endschalterüberwachung %2 + Cause of error O deplasare de compensare trece peste comutatorul pozitiv de capăt extins Error correction - Verificați compensarea. - Anunțați departamentul de Service
230-0117	Error message Erweiterte Endschalterüberwachung %2 - Cause of error O deplasare de compensare trece peste comutatorul negativ de capăt extins Error correction - Verificați compensarea. - Anunțați departamentul de Service
230-011A	Error message Eroare de durată la rularea calcului formulei din offset-ForM19 Cause of error Formula activă pentru offsetForM19 a cauzat o eroare de timp de rulare, de ex. sqrt(-1). Error correction Verificați funcția activată în configurarea mașinii (CfgSpindel/offsetForM19)
230-011B	Error message Formula din offsetForM19 este invalidă Cause of error Ați introdus în parametrul de mașină offsetForM19 o formulă, care conține caractere care nu sunt acceptate. Error correction Verificați și dacă este cazul corectați datele introduse în parametrul de mașină offsetForM19
230-015E	Error message Eroare la inițializarea palpatorului Cause of error Palpator 3-D: Captura poziției actuale a fost refuzată de CC cu un mesaj de eroare. Error correction - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
230-0190	Error message Întârziere servo excesivă în %2 Cause of error Eroarea de urmărire al unei axe deplasate este mai mare decât valoarea dată în datele de configurare axe > ParameterSets > ??? > CfgPosControl > servoLagMin1 / servoLagMax1. "???" definește numele frazei de parametrii afectată. Error correction - Micșorați avansul de lucru, măriți turația. - Înlăturați sursele posibile de vibrații. - Dacă apare des: Anunțați departamentul de Service.
230-0192	Error message Întârziere servo excesivă în %2 Cause of error Eroarea de urmărire al unei axe deplasate este mai mare decât valoarea dată în datele de configurare Axes/ParameterSets/???/CfgPosControl/servoLagMin2 / servoLagMax2. "???" definește numele frazei de parametrii afectată. Error correction - Micșorați avansul de lucru, măriți turația. - Înlăturați sursele posibile de vibrații. - Dacă apare des: Anunțați departamentul de Service.
230-0193	Error message Codor poziție %2: Amplitudine prea mică Cause of error Amplitudinea semnalului dispozitivului de codare a poziției este prea mică, sau semnalul de contaminare este activ. Error correction Verificați amplitudinea semnalului dispozitivului de codare a poziției.
230-0194	Error message Codificator poziție %2: Frecvență prea mare Cause of error Frecvența maximă a impulsurilor a fost depășită la o intrare a dispozitivului de codare pentru poziție. Error correction Verificați amplitudinea semnalului dispozitivului de codare a poziției.

Număr eroare	Descriere
230-0195	Error message Eroare în distanța pt. puls zero pt. codorul %2 Cause of error Codificator defect Error correction Schimbați codificatorul.
230-0196	Error message Codor poziție %2 defect Cause of error Contradicție aparentă la compararea pozițiilor absolute și incrementale. Error correction Informați furnizorul de service.
230-0197	Error message Eroare în distanța pt. puls zero pt. codorul %2 Cause of error Contradicție la compararea pozițiilor absolută și incrementală. Error correction Informați departamentul de service.
230-0198	Error message Valoare nominală vit. prea mare %2 Cause of error A fost calculată o valoare exagerat de mare a vitezei nominale. Axele analogice: valoarea maximă a vitezei nominale +-10 V Broșa analogică: valoarea maximă a vitezei nominale +-10 V Axele digitale și broșa: valoarea maximă a vitezei nominale = viteza maximă a motorului Error correction Informați furnizorul de service.
230-0199	Error message Eroare monitoriz. deplasare în %2 Cause of error Monitorizarea mișcării: Turație nominală=0, turație actuală=0, valoarea avans>0 ==> Axa este blocată fizic sau comparația poziției codicatorului motorului nu este egală cu poziția externă a codicatorului. Error correction Verificați parametrii din Axes/ParameterSets/???/CfgEncoderMonitor/movementThreshold. "???" desemnează numele setului actual de parametri. - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
230-019A	Error message Eroare monitorizare stagnare în %2 Cause of error Eroarea de poziție la stagnare este mai mare decât parametruul Axes/ParameterSets/????/CfgControllerAuxil/checkPosStandstill definit în punctul de origine pentru configurație. "????" desemnează numele setat în prezent pentru configurație. Error correction Informați departamentul de service.
230-019B	Error message %2 nu ajunge la fereastra de control Cause of error Punctul de origine pentru configurare Axe/ParameterSets/????/CfgControllerTol/posTolerance este definit prea jos. "????" desemnează numele setului de parametri curent Error correction Măriți valoarea
230-019C	Error message Următoarea eroare în axa deconectată (%2) este prea mare Cause of error Axa deconectată a fost mutată. Error correction Când o axă este oprită, aceasta trebuie blocată. Sau Opriți parametrul Axes/ParameterSets/????/CfgControllerAuxil/driveOffLagMonitor. "????" reprezintă numele blocului de parametri curent.

Număr eroare	Descriere
230-019D	Error message Sistem de palpare nepregătit Cause of error - Palpatorul nu este conectat. - Bateria din palpator este consumată. - Nu există nicio conexiune între sistemul de palpare cu infra-roșu și unitatea receptoare. Error correction - Conectați palpatorul. - Schimbați bateria. - Curățați unitatea receptoare. Pentru a putea schimba palpatorul defect: 1. În modul de operare Manual, apăsați tasta soft "monitorizarepalpator". 2. Ștergeți mesajul de eroare. 3. Apelați o altă sculă. Notă: Monitorizarea palpatorului nu este activă până la următoarea apelare a sculei sau operație de măsurare. Aceasta înseamnă că NC nu va detecta o coliziune cu palpatorul!
230-019E	Error message Schimbare baterie palpator Cause of error Bateria din palpator este descărcată. Error correction Utilizați o baterie nouă.
230-019F	Error message Index CC pt. %1 prea mare Cause of error În echipamentul hardware al acestui control, se află mai puține procesoare de control al vitezei decât au fost configurate pentru această axă. Error correction Verificați parametrii din entitatea Axes/ParameterSets/???/CfgAxisHardware. "???" reprezintă numele blocului de parametri curent.
230-01A0	Error message Index axă în CC prea mare Cause of error Acest index de axă de pe CC este specificat de parametrul selEncoderIn, însă CC are mai puține axe decât au fost configurate. Error correction Distribuiți axele în două sau mai multe CC-uri (dacă sunt disponibile).

Număr eroare	Descriere
230-01A1	Error message Intrarea pt. codorul poziției (%1) nu a fost găsită Cause of error Intrarea pentru encoderul liniar al axei date este configurat eronat. Error correction Verificați configurația axei: - CfgAxisHardware/posEncoderInput
230-01A2	Error message Codorul EnDat (%2) raportează o eroare Cause of error Codificatorul EnDat conectat sau cablul codificatorului este defect Error correction Verificați codificatorul EnDat sau cablul codificatorului
230-01A3	Error message Poziția reală absolută a axei (%2) nu a fost confirmată Cause of error Poziția EnDat curentă nu va fi transferată (intrare utilizator) Error correction Verificați codificatorul EnDat sau cablul codificatorului, schimbați codificatorul dacă este necesar
230-01A4	Error message Codorul EnDat (%2) raportează o rezoluție diferită Cause of error Rezoluția raportată de codificatorul EnDat conectat nu corespunde cu rezoluția definită în datele de configurare Error correction Verificați datele de configurare ale codificatorului
230-01A5	Error message Codorul EnDat (%2) raportează o poziție greșită Cause of error Codificatorul EnDat conectat sau cablul codificatorului este defect Error correction Verificați codificatorul EnDat sau cablul codificatorului

Număr eroare	Descriere
230-01A6	Error message %2 nu ajunge la viteza programată Cause of error Punctul de origine pentru configurare Axe/ParameterSets/???/CfgControllerTol/speedTolerance este definit prea jos. "???" desemnează numele curent al setului de configurare. Error correction Măriți valoarea
230-01AB	Error message Unitatea de deplasat (%2) nu este pornită Cause of error O unitate care trebuia mutată dintr-un program NC sau prin poziționare PLC nu este activată. Error correction Verificați programul PLC.
230-01AC	Error message Unitatea de deplasat (%2) nu este în bucla pt. poziție Cause of error Valorile de poziție nominale sunt generate dintr-un program NC sau de o comandă de poziționare PLC pentru o unitate care nu se află în bucla de poziție. Error correction Verificare program PLC.
230-01AD	Error message Abaterea din poziția de conectare a axei %2 este prea mare Cause of error Poziția de pornire a acestei axe deviază mai mult decât este permis de la ultima poziție salvată (CfgReferencing/endatDiff). Error correction Verificați poziția curentă. Dacă este necesar, măriți valorile parametrilor.
230-01AE	Error message Descrierea hardware pt. axa %2 s-a modificat Este posibil ca poziția să nu fie validă Cause of error Parametrii descrierii hardware a acestei axe au fost modificate. Pozițiile salvate sunt nevalide. Error correction Verificați poziția curentă.

Număr eroare	Descriere
230-01AF	Error message Eroare în configurația axei %1 Cause of error Configurație codificator incorectă a axei. Error correction Configurația codicatorului nu corespunde echipamentelor hardware. Consultați Manualul tehnic.
230-01B0	Error message Eroare la poziționarea broșei (%2) Cause of error O mișcare de poziționare a broșei nu a putut fi încheiată corect. Error correction Punctul de origine pentru configurare Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->m19MaxFeed este definit prea jos. "???" desemnează numele curent al setului de configurare.
230-01B1	Error message Software-ul MC nu corespunde cu software-ul CC Cause of error Combinație incorectă de software CC și MC. Error correction Informați departamentul de service
230-01B2	Error message Configurarea axelor digitale nu este posibilă fără CC Cause of error Fără CC, nu pot fi configurate decât axe analogice. Error correction Informați departamentul dvs. de service sau modificați configurația.
230-01B3	Error message Conținutul S-RAM al axei %2 este invalid. Cause of error Valorile pozițiilor axelor stocate în memoria S-RAM sunt invalide. Error correction Verificați poziția curentă

Număr eroare	Descriere
230-01B4	Error message Intervalul maxim de traversare al axei EnDat a fost depășit. Cause of error Axa trebuie reajustată. Error correction Redeterminați parametrul CfgReferencing/refPosition
230-01B5	Error message Intervalul maxim de traversare al axei EnDat a fost depășit la oprire Cause of error Verificați poziția axei. Error correction Dacă este necesar, reintroduceți parametrul CfgReferencing/refPosition
230-01B6	Error message %2 fereastră sincronă nu a fost atinsă Cause of error Punctul de origine pentru configurare Axe/Paramete- rSets/????/CfgControllerTol/syncTolerance este definit prea jos. "???" desemnează numele curent al setului de configurare. Error correction Măriți valoarea
230-01B7	Error message Codorul unei axe din bucla controlului poziției nu trebuie comutat (%2). Cause of error Înainte de a putea comuta un codificator de poziție, unitatea vizată trebuie oprită de PLC. Error correction Verificați programul NC, verificați programul PLC.
230-01B8	Error message Nu pot fi utilizate două codoare cu interfața EnDat pt. o axă (%2). Cause of error Dacă un codificator EnDat este configurat pentru o axă, codificatorul trebuie introdus în blocul de parametri cu index 0. Nu este permis mai mult de un codificator EnDat pentru o axă. Error correction - Modificați configurația (secvență de blocuri de parametri). - Modificați configurația hardware (codificatoare).

Număr eroare	Descriere
230-01B9	Error message Intrarea X%2 pt. axa %3 este asignată deja altei axe. Cause of error Parametrul CfgAxes/ParameterSets/????/posEncoderInput face referire la o intrare care este deja ocupată de altă axă. Error correction - Verificați intrările codificatorului. - Dacă o axă nu are un codicator de poziție, introduceți valoarea "none".
230-01BA	Error message Intrarea X%2 pt. axa %3 este asignată deja altei axe. Cause of error Parametrul CfgAxes/ParameterSets/????/speedEncoderInput face referire la o intrare care este deja ocupată de altă axă. Error correction - Verificați intrările codificatorului. - Dacă o axă nu are un codicator de viteză, introduceți valoarea "none".
230-01BB	Error message Intrarea X%2 pt. axa %3 este asignată deja altei axe. Cause of error Parametrul CfgAxes/ParameterSets/????/pwmSignalOutput face referire la o ieșire care este deja ocupată de altă axă. Error correction - Verificați cablajul. - Dacă o axă nu are o ieșire PWM, introduceți valoarea "none".
230-01BC	Error message Eroare la controlul unui modul SPI Cause of error A survenit o eroare în timpul transferului datelor codicatorului de rotație spre sau dinspre un modul SP (modul %2) Error correction - Verificați cablajul - Informați departamentul dvs. de service
230-01BD	Error message Broșa(%2) nu are niciun codicator de poziție Cause of error O funcție selectat (poziționare broșă, sincronizare, filet etc.) necesită un codicator de poziție al broșei respective, însă nu a fost configurat niciun astfel de codicator. Error correction Verificați programul NC

Număr eroare	Descriere
230-01BE	Error message AxisMode și AxisHw pentru axa (%2) nu corespund Cause of error O combinație nepermisă din Axes/PhysicalAxes/CfgAxis/axisMode și Axes/PhysicalAxes/CfgAxis/axisHw este configurată. Combinațiile permise sunt: - AxisMode = NotActive => axisHw = totul permis - AxisMode = Active => axisHw = InOutCC axisHw = AnalogMC axisHw = AnalogCC axisHw = DisplayMC axisHw = DisplayCC axisHw = ManualMC axisHw = ManualCC - AxisMode = Virtual => axisHw = None Error correction Verificați configurarea

Număr eroare	Descriere
230-01BF	Error message Tip de codificator nepermis pentru axa (%2) Cause of error O combinație nepermisă de Axes/PhysicalAxes/CfgAxis/axisHw și Axes/ParameterSets/CfgAxisHardware/posEncoderType este configurată. Combinațiile permise sunt: axisHw = InOutCC CC422 - Codificatorul motorului și toate codificatoarele de poziție conectate la MC CC424 - Codificatorul motorului și toate codificatoarele de poziție conectate la CC CC520 - Codificatorul motorului și toate codificatoarele de poziție conectate la CC axisHw = AnalogMC Toate codificatoarele de poziție conectate la MC axisHw = AnalogCC Toate codificatoarele de poziție conectate la CC axisHw = DisplayMC Toate codificatoarele de poziție conectate la MC axisHw = DisplayCC Toate codificatoarele de poziție conectate la CC axisHw = ManualMC Toate codificatoarele de poziție conectate la MC axisHw = ManualCC Toate codificatoarele de poziție conectate la CC axisHw = ProfiNet Codificatorul motorului și toate codificatoarele de poziție conectate la ProfiNet Error correction Verificați configurația
230-01C0	Error message Ieșirea analogică a axei %2 a fost asignată de două ori Cause of error Mai multe axe încearcă să scrie simultan la o ieșire analogică. Error correction Verificare program PLC. În cazul în care mai multe axe utilizează aceeași ieșire analogică, numai câte una pe rând poate fi conectată.
230-01C1	Error message Desemnare model necunoscut palpator Cause of error A fost selectată desemnarea unui model necunoscut de palpator din tabelul de palpatoare. Error correction Verificați tabelul de palpatoare.

Număr eroare	Descriere
230-01C2	Error message Șpindelul (%2) nu este referențiat Cause of error A fost dată o comandă pentru funcționarea sincronă a șpindelului, dar nu sunt referențiate toate șpindelurile. Funcționarea sincronă a șpindelurilor se poate porni doar după ce șpindelurile în cauză au fost referențiate. Error correction - Referențiați șpindelul - verificați programul NC respectiv PLC
230-01C3	Error message OPRIRE URGENTĂ defectă (%2) Cause of error Circuitul intern sau extern EMERGENCY STOP a fost identificat de sistemul CPU ca fiind defect. Error correction Verificați circuitul STOP URGENTĂ.
230-01C4	Error message Tensiune CC ext. releu lipsă Cause of error Mesaj de eroare după întreruperea alimentării. Error correction Porniți tensiunea de control separat.
230-01C5	Error message După descărcarea SW, CC nu mai răspunde Cause of error După o descărcare a software-ului pentru controler, un CC existent nu mai răspunde. Error correction CC defect. Schimbați elementul hardware.
230-01C6	Error message Opțiunea pt buclele de control cu viteză dublă nu a fost activată Cause of error A fost configurată o buclă de control cu viteză dublă, dar opțiunea nu a fost activată. Performanța controlerului cu o singură viteză a fost activată pentru bucla de control. Error correction Verificați parametrul CfgAxisHardware/ctrlPerformance.

Număr eroare	Descriere
230-01C7	Error message Comunicarea dintre MC și CC este greșită Cause of error A survenit o eroare în comunicarea HSCL, între unitatea calculatorului MC și unitatea controlerului CC. Error correction Informați departamentul de service
230-01C8	Error message Expirare la procesarea comenzii de către CC Cause of error A fost dată o comandă pentru CC și aceasta nu a fost confirmată. Error correction Unitatea controlerului CC este defectă. Înlocuiți hardware-ul
230-01C9	Error message Opțiune pentru control cuplu principal-secundar nepermisă Cause of error Ați configurat un control de cuplu principal-secundar, dar nu ați activat opțiunea software necesară. Error correction - Verificați parametrul CfgAxisCoupling. - Activați opțiunea software
230-01CA	Error message Oprire după oprirea NC din cauza erorii %2 Cause of error Mașina a fost dezactivată după oprirea NC. Motiv: Eroare CC Error correction Notați informațiile cu privire la remedii în timp ce eroarea CC este afișată.
230-01CB	Error message Ieșirea axei %2 a fost asignată de două ori Cause of error Mai multe axe încearcă să scrie simultan la o ieșire. Error correction - Verificați programul PLC În cazul în care mai multe axe utilizează aceeași ieșire, numai câte una pe rând poate fi conectată.

Număr eroare	Descriere
230-01CC	Error message Intrarea axei %2 a fost asignată de două ori Cause of error Două sau mai multe axe încearcă să citească simultan o intrare. Error correction - Verificați programul PLC În cazul în care mai multe axe utilizează aceeași intrare, numai câte una pe rând poate fi conectată.
230-01CD	Error message Alocare eronată conector pentru axa %2 Cause of error Pe CC 424 sau CC 61xx există o asignare fixă a intrării codorului de viteză la ieșirea PWM. Parametrii speedEncodeInput și pwmSignalOutput au o asignare de conector ilegală. Asignări de conectori permise: X15 - X51 X16 - X52 X17 - X53 X18 - X54 X19 - X55 X20 - X56 X80 - X57 X81 - X58 X82 - X59 X83 - X60 Error correction Verificați configurația axei și editați-o, dacă este necesar.
230-01CE	Error message Parametrii mașinii au fost modificați prin TNCOPT Cause of error Error correction
230-01CF	Error message Oprire după stop NC datorită erorii %2 Cause of error Mașina a fost deconectată după un NC stop. Motiv: Eroare PLC Error correction Luați aminte la informațiile următoare pentru remedierea erorilor PLC arătate.

Număr eroare	Descriere
230-01F4	Error message PLC: expirare Cause of error Eroare de execuție PLC: - Procesarea secțiunii de program executate ciclic durează prea mult. Verificați structura subprogramului pentru secțiunile cu calcul intensiv pe care le puteți porni ca funcții SUBMIT. - Timpul de procesare afișat va crește în timpul transferului de date și în regimul roată de mână. În cazul unei incertitudini, selectați regimul roată de mână și începeți, simultan, transferul de informații la rata baud maximă. În același timp, verificați opțiunea "TIMP MAXIM DE PROCESARE" din programul PLC. Valorile nu ar trebui să depășească 150% (măsură de siguranță în cazul unor condiții de operare nefavorabile!). Error correction Editați programul PLC.
230-01F5	Error message Ciclul de palpăre a început cu cuțitul deja deviat Cause of error Ați încercat să începeți un ciclu de palpăre deși cuțitul este încă deviat. Error correction Măriți calea de retragere
230-01F6	Error message Privire înainte: Expirare Cause of error Eroare runtime la anticipare. Error correction Informați departamentul de service
230-01F7	Error message Intrările de viteză mare au fost configurate incorect Cause of error Pot fi utilizate numai intrările de la I0 la I31 și de la I128 la I152. Error correction Verificați configurația
230-0226	Error message Clientul cu acest ID de fir este deja conectat la CfgServer. Cause of error Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
230-0227	Error message Server de configurare nepregătit Cause of error Error correction Informați departamentul de service.
230-0228	Error message Entitate lipsă (%2) în datele de configurare Cause of error Un parametru obligatoriu lipsește din configurație. Error correction Verificați configurația.
230-0229	Error message Entitate lipsă (%2) în datele de configurare pt. axa %3 Cause of error Un parametru obligatoriu lipsește din configurație. Error correction Verificați configurația. Dacă mai mult de un bloc de parametri este asignat acestei axe, nu trebuie finalizat niciun alt bloc decât blocul 0. Totuși, tasta pentru blocul de parametri extins trebuie introdusă în datele de configurare CfgKeySynonym/key și tasta de blocare a bazei corespunzătoare în datele de configurare CfgKeySynonym/relatedTo.
230-022A	Error message Modulul de putere %2 nu a fost găsit în tabel Cause of error Modulul de putere specificat nu este listat în tabelul de module de putere. Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Verificați numele motorului și al modulului de putere în tabel

Număr eroare	Descriere
230-022B	Error message Tabelul de module de putere nu poate fi citit Cause of error Tabelul de module de putere nu poate fi găsit. Error correction - Serverul SQL a primit un fișier de tabel cu un nume de fișier incorect din punct de vedere sintetic. - Numele de fișier al tabelului trebuie să înceapă cu o literă, cum ar fi M123.D. - Modificați numele de fișier al tabelului. - Verificați directorul în care se află tabelul de module de putere - Verificați tabelul de module de putere.
230-022C	Error message Motorul (%2) nu a fost găsit în tabelul de motoare Cause of error Motorul indicat nu este cuprins în tabelul cu motoare. Error correction - Verificați alocarea motoarelor axelor - Verificați datele trecute în tabelul cu motoare, în special dacă rubrica MODE conține valoarea corectă - Anunțați departamentul de Service
230-022D	Error message Tabelul de motoare (%2) nu poate fi citit Cause of error Tabelul cu motoare dat nu a putut fi găsit sau nu a putut fi citit. Numele fișierului cu motoare dat este eronat sintactic. Pentru ca serverul SQL al comenzii numerice să poată importa fișierul, numele fișierului pentru tabel trebuie să conțină în prima poziție cel puțin o literă, de ex. MOTOR123.MOT Luați aminte la următoarele mesaje referitoare la cauza erorii. Error correction - Corectați numele fișierului cu tabelul cu motoare - Verificați registrul tabelului cu motoare - Verificați tabelul cu motoare - Verificați dacă tabelul cu motoare are toate rubricile necesare - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
230-022E	Error message Nici o conexiune cu serverul SQL Cause of error Nicio conexiune la serverul SQL. Error correction Informați departamentul de service.
230-022F	Error message Axa (%2) nu a fost găsit în tabelul de compensare Cause of error Datele axei specificate nu au putut fi găsite în tabelul de compensare. Error correction - Verificați tabelul de compensare. Axa specificată trebuie să fie disponibilă sub formă de coloană în tabelul de compensare. - Informați departamentul dvs. de service.
230-0230	Error message Eroare de sintaxă în tabelul de compensare (%2) Cause of error Datele din tabelul de compensare specificat nu au putut fi citite. Error correction - Verificați tabelul de configurare (*.cma) - Verificați tabelul de compensare (*.com) Tabelul poate conține până la 1024 de puncte de compensare (linii). Coloana AXISPOS a primei și ultimei linii trebuie să indice începutul și sfârșitul intervalului de compensare în funcție de decalarea originii mașinii. Punctele de compensare dintre acestea sunt calculate intern de comanda numerică și nu este nevoie să fie specificate. Dacă introduceți valori de poziție optionale în coloana AXISPOS, ele trebuie să ocupe același spațiu. Dacă este necesar, în coloana BACKSLASH introduceți valorile de compensare măsurate în direcția de traversare negativă. În coloana axei asociate, introduceți valorile care aparțin punctelor de compensare. - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
230-0231	Error message Tabelul de compensare (%2) nu poate fi citit Cause of error Nu a putut fi găsit sau citit tabelul de compensare dat. Error correction - Verificați numele și directorul tabelului de configurare salvat în editorul de configurare prin cuvântul cheie "TABCMA". - Verificați directorul tabelului de compensare salvat în editorul de configurare prin cuvântul cheie "oemTable". - Tabelele asignate axelor în tabelul de configurare trebuie să se afle în directorul de tabele de compensare. - Serverul SQL a primit un fișier de tabel cu un nume de fișier incorect din punct de vedere sintetic. Numele de fișier al tabelului trebuie să înceapă cu o literă, cum ar fi M123.D. Modificați numele de fișier al tabelului. - Verificați tabelul de configurare (*.cma) - Verificați tabelul de compensare (*.com) - Informați departamentul dvs. de service
230-0232	Error message Numele blocului de parametri (%2) pt. axa (%3) a fost deja asignat Cause of error Două sau mai multe axe sunt definite cu referire la același bloc de parametri. Error correction Fiecare axă are nevoie de propriul nume de bloc de parametri.
230-0233	Error message Prea multe blocuri de parametri pt. axa %2 Cause of error Au fost solicitate pentru o axă mai multe blocuri de parametri decât erau permise. Error correction Faceți mai puține blocuri de parametri pentru această axă.
230-0234	Error message Opriti controlul și reporniți după ștergerea unei entități Cause of error O entitate de parametru axă a fost ștearsă. Error correction Reporniți controlul.

Număr eroare	Descriere
230-0235	Error message Poziționarea axei %2 a fost oprită, din cauza reconfigurării. Cause of error S-a încercat modificarea unui parametru pentru o axă în mișcare. Error correction Axa a fost oprită.
230-0236	Error message Expirare la oprirea axei %2 Cause of error S-a încercat modificarea unui parametru pentru o axă în mișcare. Error correction Axa a fost oprită.
230-0237	Error message Șpindelul nu este configurat ca axă modulo (axa %2) Cause of error A fost definită o axă ca și șpindel, care nu a fost configurată ca axă modulo. Un șpindel trebuie configurat strict ca o axă modulo. Error correction Verificați și dacă este cazul corecți parametrul CfgAxis/isModulo
230-0238	Error message Eroare fatală de configurare: Prelucrarea ciclului a fost oprită Cause of error O eroare fatală în configurare a împiedicat operarea controlului. Error correction Verificați configurația
230-0239	Error message Numele (%2) pt. axă (%3) este nevalid Cause of error Două sau mai multe axe referă aceeași cheie de axă sau o cheie nevalidă a fost instalată în System/CfgAxes/axisList. Error correction Numele trebuie să fie neambiguu și valid pentru fiecare axă.

Număr eroare	Descriere
230-023A	Error message Configurație nevalidă pt. axa %2 Cause of error Această eroare poate avea mai multe cauze: 1. În CfgAxis/axisMode, NotAllowed este configurat 2. În CfgAxis/axisMode, Active este configurat, dar această axă nu are niciun bloc de parametrii 3. În CfgAxis/axisMode, Virtual este configurat, însă în CfgAxis/axisHw se află altceva decât None Error correction Verificați combinația de parametri
230-023B	Error message Eroare fatală în interpolator: Prelucrarea ciclică a fost oprită 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 Modulul de alimentare %2 nu a fost găsit în tabel Cause of error Modulul de alimentare indicat nu este cuprins în tabelul cu module de alimentare. Error correction - Anunțați departamentul de Service - Verificați numele modulului de alimentare din tabel.
230-023D	Error message Tabelul cu module de alimentare nu poate fi citit Cause of error Tabelul cu module de alimentare nu a putut fi găsit sau citit. Numele fișierului tabelului cu module de alimentare nu poate fi citit de către comanda numerică. Numele fișierului trebuie să conțină în prima poziție cel puțin o literă. Error correction - Verificați datele căii pentru tabelul cu module de alimentare în CfgTablePath (Kezs SUPPLY respectiv SUPPLY_OEM) alimentare - Verificați directorul tabelului cu module de alimentare - Verificați tabelul cu module de alimentare - sau dacă este cazul corectați numele fișierului.

Număr eroare	Descriere
230-02BC	Error message Nicio broșă orientată a broșei de reședință Cause of error Oprirea orientată a broșei trebuie efectuată cu o broșă care nu a revenit încă. Error correction - Verificați programul NC - Aduceți axul în poziția de bază - Parametrul Axes/ParameterSets/(Spindle)/CfgReferencing/refType trebuie setat la "fără comutare și în mers", astfel încât broșa să revină automat.
230-02BD	Error message Tijă deja în contact Cause of error Tija este deja deviată la începutul unei mișcări de palpăre. Error correction - Eliberați palpatorul și repetați palpărea. - Dacă eroarea reapare în mod frecvent, verificați palpatorul. - Dacă este necesar, contactați furnizorul de service.
230-02BF	Error message Roată de mână? Cause of error - Roată de mână electronică neconectată. - a fost selectată o roată de mână incorectă în punctul de origine pentru configurație System->CfgHandwheel->wheelType. - Linia de transmisie este incompletă sau incorectă. Error correction - Conectați roata de mână prin adaptorul de cablu. - Verificați punctul de origine pentru configurație System->CfgHandwheel->wheelType. - Inspectați lina de transfer de date pentru a nu fi deteriorată.
230-02C0	Error message Viteza programată pt. axa %2 este prea mică Cause of error Viteza programată pentru această axă pentru poziționarea PLC este prea lentă. Error correction Programați o viteză mai rapidă sau verificați configurația punctului de origine Axes/ParameterSets/????/CfgFeedLimits/minFeed. "???" desemnează numele curent al setului de configurare.

Număr eroare	Descriere
230-02C1	Error message Viteza de rotație programată pt. broșă ("%2") este prea mică Cause of error Viteza de rotație pentru această axă pentru poziționarea PLC este prea lentă. Error correction Programați o viteză de rotație mai rapidă sau verificați configurația punctului de origine Axes/ParameterSets/???/CfgFeedLimits/minFeed. "???" desemnează numele curent al setului de configurare.
230-02C2	Error message Revenirea la contur în ciclul filet nu este permisă. Cause of error Într-un ciclu de filet, ați încercat să reveniți la planul de lucru înclinat. Error correction În cadrul ciclurilor de filet, reveniți întotdeauna doar pe direcția axei sculei.
230-02EE	Error message Opțiunea pt. filtrul HSC nu a fost activată Cause of error A fost configurat un filtru HSC, dar opțiunea nu a fost activată. Acum a fost activat filtrul triunghi pentru această axă. Error correction Configurați alt tip de fișier
230-02EF	Error message Opțiunea soft 151 Load Monitoring nu este activată Cause of error În programul NC a fost programată o supraveghere a sarcinii (G995, G996), cu toate acestea opțiunea soft 151 Load Monitoring nu este activată. Error correction - Verificați programul NC și dacă este cazul adaptați-l - Dacă este cazul activați opțiunea soft 151 Load Monitoring - Luați contact cu producătorul mașinii unelte - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
230-02F0	Error message Opțiunea pentru circuit de control digital nu este activată Cause of error A fost configurat un circuit de comandă fără ca pentru aceasta să fie activată opțiunea SIK necesară. Error correction - Verificați configurarea și dacă este cazul corectați - Activați opțiunea - Anunțați producătorul mașinii unelte
230-0327	Error message Plug & Play (%2) Motor detectat : %3 Cause of error Funcția "Plug & Play" pentru recunoașterea automată a componentelor de acționare prin eticheta electronică este activă pentru această axă. A fost recunoscut un motor, care diferă de configurația actuală. Error correction - Dialogul "Plug & Play" confirmă dacă motorul recunoscut aparține combinației de axe și seturi de parametrii - Dezactivați "Plug & Play" dacă motorul nu a fost recunoscut corect - Anunțați producătorul mașinii
230-0328	Error message Plug & Play (%2) Invertor detectat : %3 Cause of error Funcția "Plug & Play" pentru recunoașterea automată a componentelor de acționare prin eticheta electronică este activă pentru această axă. A fost recunoscut un invertor, care diferă de configurația actuală. Error correction - Dialogul "Plug & Play" confirmă dacă invertorul recunoscut aparține combinației de axe și seturi de parametrii - Dezactivați "Plug & Play" dacă invertorul nu a fost recunoscut corect - Anunțați producătorul mașinii

Număr eroare	Descriere
230-0329	Error message Plug & Play (%2) Modul de alimentare detectat : %3 Cause of error Funcția "Plug & Play" pentru recunoașterea automată a componentelor de acționare prin eticheta electronică este activă. A fost recunoscut un modul de alimentare, care diferă de configurația actuală. Error correction - Dialogul "Plug & Play" confirmă dacă modulul de alimentare recunoscut aparține combinației de axe și seturi de parametrii - Dezactivați "Plug & Play" dacă modulul de alimentare nu a fost recunoscut corect - Anunțați producătorul mașinii
230-032A	Error message Axa %1 (%2): Motorul %3 a fost recunoscut și introdus Cause of error Motorul numit a fost recunoscut printr-un Plug-And-Play și a fost trecut în configurația axei sub CfgServoMotor/motName. Error correction
230-032B	Error message Axa %1 (%2): Invertorul %3 a fost recunoscut și introdus Cause of error Invertorul numit a fost recunoscut printr-un Plug-And-Play și a fost trecut în configurația axei sub CfgPowerStage/ampName. Error correction
230-032C	Error message Axa %1 (%2): Modulul de alimentare %3 a fost recunoscut și introdus Cause of error Modulul de alimentare numit a fost recunoscut printr-un Plug-And-Play și a fost trecut în configurația axei sub CfgSupplyModule/name. Error correction

Număr eroare	Descriere
230-032D	Error message Axa %1 (%2): Plug-And_Play pentru motor a fost dezactivat Cause of error Plug-And-Play a fost dezactivat la axa numită pentru motor. Error correction - Verificați configurația și motorul folosit - Plug-And-Play poate fi reactivat prin CfgServoMotor/plugAndPlay
230-032E	Error message Axa %1 (%2): Plug-And_Play pentru invertor a fost dezactivat Cause of error Plug-And-Play a fost dezactivat la axa numită pentru invertor. Error correction - Verificați configurația și invertorul folosit - Plug-And-Play poate fi reactivat prin CfgPowerStage/plugAndPlay
230-032F	Error message Axa %1 (%2): Plug-And_Play pentru modulul de alimentare a fost dezactivat Cause of error Plug-And-Play a fost dezactivat la axa numită pentru modulul de alimentare. Error correction - Verificați configurația și modulul de alimentare folosit - Plug-And-Play poate fi reactivat prin CfgSupplyModule/plugAndPlay
230-0353	Error message Secțiunea monitorizată actual nu va fi înregistrată Cause of error Programul NC a fost modificat incompatibil Error correction Ștergeți toate înregistrările programului NC.
230-041A	Error message Eroare poziție (axă %2) prea mare Cause of error Diferența între măsurările pozițiilor prin intermediul codorului de poziție și codorului de viteză este prea mare. Error correction Verificați codorul de poziție și codorul de viteză.

Număr eroare	Descriere
230-041B	Error message Axa %2 nu poate fi conectată Cause of error Această axă urmează să fie activată de PLC, deși a fost dezactivată de DriveOffGroup. Error correction Verificare program PLC.
230-041C	Error message Bit de eroare în statusul S al transferului HSCI Cause of error Au fost găsite erori în starea HSCI-S. Error correction Informați departamentul de service.
230-041D	Error message TRC: Control greșit; %1 Cause of error Fișierul de compensare a fost generat pentru un alt control decât cel care este acum utilizat. Copierea unui fișier de compensare din alt control nu este permisă. Error correction - Recalculați parametrul de compensare cu ajutorul TNCopt din Optimization/Torque Ripple Compensation (Optimizare/Compensare oscilație cuplu). - Dezactivarea compensării: Intrați în punctul de origine pentru configurare. Mergeți la "Axes/ParameterSets/[Denumirea blocului parametrului]/CfgController-Comp/" și ștergeți "compTorqueRipple." - Informați departamentul dvs. de service
230-041E	Error message TRC: Fișier de compensare (%1) care nu poate fi ales Cause of error Nu a putut fi găsit sau citit fișierul de compensare dat. Error correction - Verificați directorul fișierului de compensare salvat în editorul de configurare prin cuvântul cheie "oemTable". - Verificați fișierul de compensare. - Dezactivarea compensării: Intrați în punctul de origine pentru configurare. Mergeți la "Axes/ParameterSets/[Denumirea blocului parametrului]/CfgController-Comp/" și ștergeți "compTorqueRipple." - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
230-041F	Error message Eroare parametru posEncoderIncr sau posEncoderDist (axa %2) Cause of error Cei doi parametri ai mașinii, posEncoderIncr și posEncoderDist, din obiectul de configurație CfgAxisHardware sunt configurați incorect. Chiar dacă operați axele numai cu codoare ale motorului (fără codoare liniare), cei doi parametri trebuie să conțină valori realiste. Error correction - Introduceți în parametrii mașinii CfgAxisHardware/posEncoderIncr și CfgAxisHardware/posEncoderDist valori realiste pentru poziție sau codorul motorului.
230-0420	Error message Nu exista camp unghiular ptr motorul%1 Cause of error Unghiul de câmp al unui motor cu un encoder care nu este aliniat nu a fost încă confirmat. Encodere absolute cu interfață EnDat: - Seria salvată a encoderului nu se potrivește cu encoderul Encodere incrementale: - Seria SIK salvată a encoderului nu se potrivește cu SIK-ul comenzii numerice. Error correction - Dacă este necesar, găsiți unghiul de câmp în modulul "Ajustările controlerului de curent" (apăsați tasta soft "FIELD ORIENT.") - Verificați datele introduse la "tip encoder" în tabelul motoarelor și dacă este necesar corectați - Verificați și dacă este cazul corectați parametrul mașinii motEncType - Verificați parametrii de mașină motPhiRef și motEncSerial-Number. Dacă doriți să forțați obținerea unui nou unghi de câmp, treceți la ambii parametri valoarea 0. - Anunțați departamentul de Service
230-0421	Error message Watchdog MCU/CCU este diferit Cause of error MCU and CCU have different watchdog values. Error correction Inform your service agency.

Număr eroare	Descriere
230-0422	Error message Deplasarea axelor nu este permisă în timpul modificării filtrului Cause of error Nu poate fi deplasată nicio axă, în timpul schimbării filtrului. Error correction Anunțați departamentul de Service
230-0423	Error message Eroare in configurarea axei %2 Cause of error Au fost configurate conexiuni care nu sunt disponibile pe acest CC. Error correction Verificați configurația axei: - CfgAxisHardware/posEncoderInput - CfgAxisHardware/speedEncoderInput - CfgAxisHardware/inverterInterface La axe analogice prin modul de extindere CMA-H - Verificați modulul de extindere dacă funcționează corect
230-0424	Error message DCM: %1 Cause of error Supravegherea dinamică a coliziunii DCM a oprit toate deplasările axelor, pentru a evita o coliziune. Error correction
230-0425	Error message Monitorizare abatere: măsurarea nu este posibilă Cause of error The measurement of the unbalance failed. The spindle could not be accelerated correctly. The programmed nominal speed was not attained. Error correction - Inspect the spindle for damage. - Inform your service agency.
230-0426	Error message Monitoriz. abatere (utilizator): abatere prea mare Cause of error The value found by the unbalance monitor was too large. Error correction - Balance the signal

Număr eroare	Descriere
230-0427	Error message Monitoriz. abatere (utilizator):suma compensărilor prea mare Cause of error The unbalance sum calculate by the unbalance monitor was too large. Error correction - Balance the signal
230-0428	Error message Monitorizare abatere (sistem): abatere prea mare Cause of error The value found by the unbalance monitor was too large. Error correction - Balance the signal
230-0429	Error message Monitorizare abatere (sistem): suma abaterilor prea mare Cause of error The unbalance sum calculate by the unbalance monitor was too large. Error correction - Balance the signal
230-042A	Error message Monitorizare abateri: lipsa configurație Cause of error The machine parameters for configuring the unbalance monitoring are not available. Error correction - Check the config object CfgUnbalance and correct it if required.
230-042B	Error message Monitorizare abatere: broșă nevalidă definită Cause of error No value spindle index was given in the machine parameters for unbalance monitoring. Error correction - Check the machine parameters in the config object CfgUnbalance and correct it if required.

Număr eroare	Descriere
230-042C	Error message Monit. abatere: axă de măsură nevalidă definită Cause of error An invalid measuring axis was given in the machine parameters for unbalance monitoring. Error correction - Check the machine parameter axisOfMeasure in the config object CfgUnbalance and correct it if required.
230-042D	Error message Monitoriz. abateri: Monitoriz. sist. nu este activă Cause of error The system monitor of the unbalance monitoring is not active. Error correction - Activate the system monitor through the turning cycle - Check the machine parameters maxUnbalanceOem and limitUnbalanceOem and correct it if required.
230-042E	Error message Monitorizare abateri: broșa nu este configurată Cause of error The machine parameters for configuring the spindle are missing for the unbalance monitor. Error correction - Check the configuration of the spindle in the config object CfgUnbalance and correct it if required.
230-042F	Error message Monitoriz. abateri: param. broșei sau indexul sunt eronați Cause of error The spindle configuration or configuration of the unbalance monitor is faulty. An incorrect spindle index was given or the spindle configuration in the config object CfgUnbalance is incorrect. Error correction - Check the spindle index in the CfgAxes config object and correct it if required. - Check the machine parameters in the config object CfgUnbalance and correct it if required.

Număr eroare	Descriere
230-0430	Error message Monitorizare abateri: viteza limită a fost atinsă Cause of error The maximum permissible shaft speed calculated by the control for measuring the unbalance was attained. Error correction - Reduce the speed of the spindle and restart the measurement.
230-0431	Error message Urmărire abateri: Eroare internă Cause of error Internal error in unbalance trace: incorrect status in the IPO in unbalance monitoring Error correction - Inform your service agency.
230-0432	Error message Urmărire abateri: Depășire timp de impuls (trigger) Cause of error In the unbalance trace, the trigger conditions defined in the machine configuration were not fulfilled. Error correction - Check the machine parameters triggerMin and triggerMax, and correct it if required.
230-0433	Error message Urmărire abateri: Eroare internă Cause of error An incorrect trace channel is active for the unbalance trace. Error correction - Inform your service agency.
230-0434	Error message Urmărire abateri: index broșă se referă la o axă incorectă Cause of error An incorrect spindle index was given for the unbalance trace. The index refers to an incorrect address. Error correction - Check the machine parameters in the config object CfgUnbalance and correct it if required.

Număr eroare	Descriere
230-0435	Error message Urmărire abateri: param. de mașină nu sunt def. Cause of error The machine parameter for configuring the unbalance traces are not available. Error correction - Enter machine parameters in the config object CfgUnbalance.
230-0436	Error message Urmărire abateri: Eroare internă Cause of error The OEM cycle for the unbalance trace is faulty. The shaft speed or the number of revolutions to be measured was not defined. The parameter count or speed must not have the value 0. Error correction - Correct the OEM cycle for the unbalance trace. The values for count or speed must not be 0.
230-0437	Error message Urmărire abateri: index incorect al broșei Cause of error An invalid spindle index was given for the unbalance trace. Error correction - Check the machine parameter for the spindle and correct if required.
230-0438	Error message Urmărire abateri: axa de măsurat nu este definită Cause of error No measuring axis was defined for the unbalance trace. Error correction - Check the machine parameter axisOfMeasure and correct if required.
230-0439	Error message Urmărire abateri: broșa nu este configurată Cause of error The spindle defined for the unbalance trace was not found in the machine configuration. Error correction - Check the machine parameter for the spindle and correct if required.

Număr eroare	Descriere
230-043A	Error message Urmărire abateri: axa de cdă specificată nu există Cause of error The trigger axis defined for the unbalance trace does not exist. Error correction - Check the machine parameter for the spindle and correct if required.
230-043B	Error message Urmărire abateri: condițiile de comandă nu sunt complete Cause of error The trigger conditions set for the unbalance trace are no longer fulfilled. Error correction - Check the machine parameters triggerMin and triggerMax, and correct it if required.
230-043C	Error message Monitorizare abateri: abaterea permisă nu este definită Cause of error A user parameter required for the unbalance monitoring (the maximum permissible unbalance) was not defined. Error correction - Enter the user parameter maxUnbalanceUsr.
230-043D	Error message Monitorizare abateri: suma abaterilor permise nu este definită Cause of error A user parameter required for the unbalance monitoring (the maximum permissible unbalance sum) was not defined. Error correction - Enter the user parameter limitUnbalanceUsr.
230-043E	Error message Monitorizare abateri: abaterea permisă nu este definită Cause of error A machine parameter required for the unbalance monitoring, the maximum permissible unbalance (system-wide), was not defined. Error correction - Enter the machine parameter maxUnbalanceOem.

Număr eroare	Descriere
230-043F	Error message Supraveghere bătaie: Suma bătaii acceptate nu este definită Cause of error A machine parameter required for the unbalance monitoring, the maximum permissible unbalance sum (system-wide), was not defined. Error correction - Enter the machine parameter limitUnbalanceOem.
230-0440	Error message Începe transfer bufferului de timp real de la oscil. integrat Cause of error Error correction
230-0441	Error message Eroare internă la transm. datelor măsurate de osciloscop 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 Progr. eronată limitator cursă/zonă de protecție ptr axa %2 Cause of error Următoarele limitări se aplică la comutatorul de capăt/zona de protecție pentru axe modulo: - Limitarea inferioară trebuie să se găsească între -360° și +360° grade. - Limitarea superioară trebuie să se găsească între 0° și +360°. - Limitarea inferioară trebuie să fie mai mică decât limitarea superioară. - Diferența dintre limita superioară și cea inferioară trebuie să fie mai mică decât 360°. - Dacă este configurat parametrul de mașină "moveAfterRef", axa nu mai este deplasată. Se va genera o atenționare. - Ambele zone de protecție = 0 înseamnă: Supravegherea este oprită Error correction Ajustați valoarea pentru zona de protecție.

Număr eroare	Descriere
230-0443	Error message Suprapoziționarea roții de mână (M118) nu este permisă Cause of error Ați încercat, când Supravegherea Coliziunii era activă să activați M118. Suprapunerea M118 a Roții de mână nu este permisă cu Supravegherea Coliziunii. Error correction Înlăturați M118 din programul NC sau dezactivați Supravegherea Coliziunii.
230-0444	Error message Monitorizarea coliziunii nu este posibilă în modul de operare strunjire Cause of error Supravegherea Coliziunii nu poate monitoriza scule de strunjire și corpuri de coliziune care se rotesc cu șpindelul strungului. Error correction - Dacă este necesar înlăturați corpurile de coliziune (CMOs) din cinematica strunjirii (anunțați producătorul mașinii unelte). - Nu introduceți scule de strunjire în timpul frezării.
230-0445	Error message Abaterea vitezei (axa %2) este prea mare Cause of error Abaterea de viteză între riglă și encoderul de turație este prea mare. Error correction Verificați conexiunea între riglă și encoderul de turație
230-0446	Error message Eroare internă la prelucrarea datelor măsurate de osciloscop Cause of error Eroare internă de soft: Sinconizarea canalelor osciloscopului este eronată. Error correction - Repetați măsurarea - Anunțați departamentul de Service, dacă eroarea revine
230-0447	Error message Eroare internă la prelucrarea datelor măsurate de osciloscop Cause of error Eroare internă de soft: Sinconizarea canalelor osciloscopului în legătură cu condiția de declanșare este eronată. Error correction - Repetați măsurarea - Anunțați departamentul de Service, dacă eroarea revine

Număr eroare	Descriere
230-0448	Error message Eroare internă la prelucrarea datelor măsurate de osciloscop Cause of error Eroare internă de soft: Succesiunea eronată a datelor care trebuiesc transmise la osciloscop este eronată. Error correction - Repetați măsurarea - Anunțați departamentul de Service, dacă eroarea revine
230-0449	Error message Roata de mână: a fost conectată o roată de mână greșită Cause of error - Roata de mână nu este conectată. - În parametrii de mașină System/CfgHandwheel/type este configurată o roată de mână greșită. Error correction - Conectați roata de mână cu ajutorul cablului adaptor. - Verificați parametrul de mașină System/CfgHandwheel/type.
230-044A	Error message Roata de mână: murdară sau deteriorată Cause of error Roata de mână anunță o eroare la transmiterea semnalului: - Encoderul din roata de mână este murdar - Roata de mână este defectă Error correction - Verificați funcționarea tastei de oprire de urgență și a celei de acceptare - Dacă este necesar schimbați roata de mână
230-044B	Error message Roata de mână: disfuncție de transmisie Cause of error - În parametrii de mașină System/CfgHandwheel/type a fost configurată o roată de mână greșită. - Transferul de date între roata de mână și comanda numerică a fost deranjat. Error correction - Verificați parametrul de mașină System/CfgHandwheel/type. - La roata de mână fără cablu: Reduceți distanța până la receptor - Opiți posibilele surse de interferență - Verificați cablul de conectare

Număr eroare	Descriere
230-044C	Error message Roata de mână: eroare de transmisie Cause of error Cablulu de transmisie este defect. Error correction Verificați cablul de date dacă nu este deteriorat.
230-044D	Error message Roata de mână: parametru greșit Cause of error Datele de inițializare pentru roata de mână nu sunt corecte. Error correction Verificați datele de configurare System/CfgHandwheel/initValues.
230-044E	Error message Roata de mână: depășire timp Cause of error La comunicarea cu roata de mână a fost depășită limita de timp. Error correction - Verificați acces point (suportul roții de mână) - Verificați setările radio
230-044F	Error message Roata de mână: Nu este posibilă conectarea Cause of error Nu s-a putut realiza conectarea cu roata de mână. Este posibil ca roata de mână să nu se afle în acces point (suportul roții de mână). Error correction Plasați roata de mână în acces point (suportul roții de mână).
230-0450	Error message Axa %2: Introduceți CfgReferencing/doubleRefOffset: %3 Cause of error A fost executată o preluare dublă de referință. Error correction În configurarea de mașină (parametru CfgReferencing/dblRefOffset) treceți valoarea indicată.

Număr eroare	Descriere
230-0451	Error message Deplasarea PLC ptr axa %2 nu este permisă Cause of error Programul NC care este momentan activ blochează deplasarea manuală a axelor cu tastele de direcție sau cu ajutorul programului PLC. Error correction Editați programul PLC
230-0452	Error message DCM: Nu este permisă nicio deplasare în timpul rulării prog. Cause of error Вы попытались выполнить перемещение с помощью кнопок направления оси, маховичка или команды PLC, когда была активна отработка программы Error correction Дождитесь, когда отработка программы будет завершена, или переключитесь в режим покадровой отработки
230-0453	Error message DCM: Nu este posibilă pornirea progr. sau continuarea lui Cause of error Вы попытались запустить программу, когда выполнялось перемещение, например, с помощью кнопок направления оси, движений маховичка или PLC . Error correction Дождитесь, когда перемещение с помощью кнопок направления оси, маховичка или PLC будет завершено
230-0454	Error message DCM: Nu este permis TCPM la DCM activ Cause of error Вы попытались при активном DCM в ручном режиме перемещаться посредством TCPM Error correction Деактивируйте TCPM Деактивируйте DCM и перемещайтесь без контроля
230-0455	Error message DCM: Deplasarea mandrinei de egalizare nu este supravegheată Cause of error Utilizați la DCM activ ciclul "Tarodare cu mandrină cu compensare". Aveți grijă că mișcările mandrinei de compensare nu sunt supravegheate de DCM. Supravegherea coliziunii observă mandrina cu compensare în poziție de repaus. Error correction

Număr eroare	Descriere
230-0456	Error message DCM nu este posibil la operare în mod eroare următoare sau comandare parțială în avans Cause of error Ați încercat să utilizați DCM cu o axă pilotată Error correction Modificați configurarea
230-0457	Error message Nu s-a găsit marca de referință Cause of error Punctul de referință nu a fost găsit după parcurgerea distanței necesare pentru o referențiere codată. Error correction - Anunțați producătorul mașinii - Verificați encoderul montat - Verificați configurarea (parametrul posEncoderRefDist) mașinii
230-0458	Error message DCM: Verificați parametru skipReferencing Cause of error Ați setat parametrul mașinii System/CfgMachineSimul/skipReferencig pe valoarea TRUE. Cu această setare nu este posibilă supravegherea dinamică a coliziunii DCM. Error correction Setați parametrul skipReferencing pe valoarea FALSE sau activați modul de operare post de programare (simMode = CcAndExt)
230-0459	Error message Conținutul S-RAM al axei %2 este inconsistent Cause of error Pozițiile EnDat ale axei salvate în S-RAM nu sunt valabile. Vor fi folosite valorile salvate într-un fișier. Error correction Verificați poziția actuală a axei
230-045B	Error message DCM: Activare în timpul unei deplasări Cause of error Ați activat supravegherea dinamică a coliziunii DCM în timpul rulării unui program sau a deplasării unei axe. Error correction DCM se activează când mașina staționează.

Număr eroare	Descriere
230-045C	Error message Conținutul S-RAM al axei %2 trebuie rescris cu valori din fișier Cause of error Pозиțiile EnDat ale axei salvate în S-RAM au fost rescrise cu alte valori salvate într-un fișier. Error correction Verificați poziția actuală a axei
230-045D	Error message Axa %2: CfgReferencing/doubleRefOffset: %3 a fost introdus Cause of error A fost executată o preluare dublă de referință. Error correction Valoarea dată a fost trecută în configurare.
230-045E	Error message La pornirea prelucrării de referință osciloscopul este activ Cause of error Osciloscopul este activ și în același timp a fost pornită o referențiere. În timpul referențieri osciloscopul nu poate fi folosit. Error correction Terminați osciloscopul și reluați referențierea
230-045F	Error message Deplasarea programată nu este permisă Cause of error În modul de operare 'Retragere' nu este permisă nicio deplasare programată a axelor. Error correction Atâta timp cât modul de operare 'Retragere' este activ nu porniți nici un program NC.
230-0460	Error message Configurația axei %2 este eronată Cause of error Axa a fost configurată greșit. Error correction Verificați configurația axei în următoarele locuri și dacă este cazul corectați: - CfgSupplyModule/nume - CfgPowerStage/ampPowerSupplyType - CfgPowerStage/ampBusVoltage - CfgServoMotor/motSupply

Număr eroare	Descriere
230-0461	Error message Configurația compensării cinematice este eronată Cause of error Configurarea compensării de temperatură sau a compensării cinematice este eronată. Comanda numerică rulează fără compensare, atâta timp cât eroarea nu a fost corectată. Cauza exactă se poate lua din textul suplimentar din limba engleză. Error correction - Închideți eroarea pentru a continua fără compensare - Corectați configurarea
230-0462	Error message Compensarea de temperatură este eronată Cause of error La calcularea compensării de temperatură a apărut o eroare. Probabil că compensarea de temperatură nu mai lucrează. Error correction Verificați configurarea compensării de temperatură.
230-0463	Error message Compensarea cinematică este eronată Cause of error La calculul compensării cinematice a apărut o eroare. Probabil compensările cinematice nu mai sunt active. Error correction Verificați și dacă este cazul corectați configurația compensărilor cinematice.
230-0464	Error message Contorul Endat-multiturn al axei 2 a fost corectat Cause of error Valoarea pentru contorul EnDat Multiturn salvată în configurație nu este plauzibilă. Valoarea a fost corectată automat de comanda numerică. Error correction Verificați poziția actuală a axei
230-0465	Error message Contorul Endat-multiturn al axei 2 a fost modificat Cause of error Valoarea pentru contorul EnDat Multiturn salvată în configurație a fost depășită. Modificarea va fi activă doar după restartul comenzii numerice. Error correction Reporniți comanda numerică

Număr eroare	Descriere
230-0467	Error message Opțiunea KinematicsComp nu este activată Cause of error A fost configurată o compensare cinematică, dar opțiunea KinematicsComp nu a fost activată. Compensarea cinematică nu este efectivă. Error correction - Corectați configurarea respectiv activați opțiunea soft.
230-0468	Error message Valoarea maximă de compensare %2 atinsă în CfgKinSimpleTrans %1 Cause of error Valoarea pentru compensarea cinematică a temperaturii la transformare a depășit valoarea maximă permisă. Compensarea va fi fixată la valoarea maximă. Atenționarea va fi ștearsă, imediat ce temperatura va scădea sub valoarea maximă. Error correction - Verificați calculul valorii compensației și dacă este cazul corectați-o - Verificați și dacă este cazul corectați variabilele PLC
230-0469	Error message Valoarea maximă de compensare %2 atinsă la axa %1 componeta %3 Cause of error Valoarea pentru compensarea cinematică a axei a depășit valoarea maximă permisă. Compensarea va fi fixată la valoarea maximă. Atenționarea va fi ștearsă, imediat ce valoarea va scădea sub valoarea maximă. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați variabilele PLC și tabelele - Anunțați producătorul mașinii unelte - Verificați și dacă este cazul corectați calculul valorii
230-046A	Error message Sunt definite mai mult de %2 intrări PLC rapide Cause of error În fișierul IOC sunt definite mai multe intrări PLC rapide decât sunt permise. Error correction - Verificați configurația IO - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
230-046B	Error message Intrare rapidă PLC pe sistem bus nepermis Cause of error - În fișierul IOC a fost definită o intrare PLC rapidă la un sistem Bus nepermis. - Intrările PLC rapide pot fi definite doar pe o HSCI-PL sau pe un PL intern. Intrarea PLC în cauză este dată în informațiile suplimentare. Error correction - Verificați configurația IO - Anunțați departamentul de Service
230-046C	Error message Intrări rapide PLC definite de mai multe ori Cause of error Atât în fișierul IOC cât și în datele de configurare (parametrii de mașină) sunt definite intrările rapide PLC. Aveți grijă ca datele introduse în datele de configurare să aibă prioritate. Error correction - Verificați configurarea IOC - Dacă este cazul ștergeți fișierul de configurare CfgPlcFastInput (număr parametru de mașină 103700) din datele de configurare - Anunțați departamentul de Service
230-046D	Error message Intrarea pentru eliberarea grupelor de axe parametrizată greșit Cause of error Intrarea PLC pentru activarea grupei de axe nu a fost parametrizată sau a fost parametrizată greșit în configurarea IO (fișier IOC). Error correction - Verificați configurația IO - Anunțați departamentul de Service
230-046E	Error message Au fost definite mai multe intrări pentru aprobarea grupelor de axe %2 Cause of error - Per grupă de axe se poate defini doar o intrare PLC pentru activarea grupei de axe. - În fișierul IOC au fost definite mai multe intrări PLC, pentru activarea grupei de axe, pentru o grupă de axe. Error correction - Verificați configurația IO - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
230-046F	Error message Intrarea pentru aprobarea grupei de axe %2 pe sistem de bus nepermis Cause of error Intrarea pentru activarea grupei de axe a fost definită în configurarea IO (fișier IOC) pe un sistem de bus nepermis. Intrarea poate fi definită doar pe o PL HSCI. Error correction - Verificați configurația IO - Anunțați departamentul de Service
230-0470	Error message Intrarea rapidă pentru șpindel parametrizată greșit Cause of error Intrarea rapidă pentru șpindel nu a fost parametrizată sau a fost parametrizată greșit în configurarea IO (fișier IOC). Error correction - Verificați configurația IO - Anunțați departamentul de Service
230-0471	Error message Au fost definite mai multe intrări rapide pentru șpindelul %2 Cause of error Pentru un șpindel a fost definită în configurarea IO (fișier IOC) mai mult decât o intrare rapidă. Este permisă maxim o ieșire. Error correction - Verificați configurația IO - Anunțați departamentul de Service
230-0472	Error message Intrarea rapidă pentru șpindelul %2 pe sistem de bus nepermis Cause of error - Intrarea rapidă pentru șpindel a fost definită pe un sistem de bus nepermis. - Intrarea poate fi definită doar pe o PL HSCI sau pe un PL intern. Error correction - Verificați configurația IO - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
230-0473	Error message Intrarea rapidă nu poate fi activată Cause of error O intrare rapidă nu poate fi activată, deoarece configurația IO nu se potrivește în totalitate cu construcția reală a hardware-ului. Intrarea în cauză este dată într-o informație suplimentară. - Comanda numerică este acționată în modul simulare. - Fișierul IOC nu se potrivește cu construcția hardware-ului. - Opțiunile din configurație nu sunt setate corect. Error correction - Verificați construcția hardware-ului - Verificați configurația IO - Verificați opțiunile - Anunțați departamentul de Service
230-0474	Error message Intrările spre eliberarea grupelor de axe sunt definite de mai multe ori Cause of error Atât în fișierul IOC cât și în datele de configurare (parametrii de mașină) sunt definite intrări pentru activarea grupelor de axe. Aveți grijă ca datele introduse în datele de configurare să aibă prioritate. Error correction - Verificați configurarea IOC - Dacă este cazul ștergeți fișierul de configurare driveOffGroupInput (număr parametru de mașină 100106) - Anunțați departamentul de Service
230-0475	Error message Intrarea rapidă pentru șpindelul %2 este definită de mai multe ori Cause of error Atât în fișierul IOC cât și în datele de configurare (parametrii de mașină) sunt definite intrările rapide pentru șpindel. Aveți grijă ca datele introduse în datele de configurare (parametrii de mașină) să aibă prioritate. Error correction Verificați configurarea IOC - Verificați datele introduse în configurație CfgSpindle/MP_fastInput (număr parametru de mașină 401502) și dacă este cazul ștergeți-le - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
230-0479	Error message TRC: Identificarea a fost ajustată; axa %1; fișier %2 Cause of error Fișierul de compensare pentru TRC a fost ajustat. Valorile au fost transferate și activate în controlerul CC. Error correction Urmăriți și celelalte mesaje.
230-047A	Error message Nu există intrarea rapidă pentru șpindelul %2 (%3) Cause of error Nu a fost definită o intrare rapidă pentru referențiere sau stop. Error correction - Verificați configurația IO (fișier IOC)
230-047B	Error message A fost programată o abatere de poziție prea mare Limitare la %1 mm Cause of error - Pentru KinematicsComp a fost configurată o eroare de poziționare prea mare. - Valoarea configurată a fost limitată. Error correction - În configurarea cinematicii (Parametrii de mașină locErrX, locErrY, locErrZ, locErrA, locErrB, locErrC) corectați-l sau corectați valoarea/valorile corespunzătoare. - Anunțați departamentul de Service
230-047E	Error message Axa %2: Preluarea dublă a referinței este activă Cause of error În timp ce se efectua referențierea dublă a fost pornit un ciclu de tastare, cu toate că marca de referință a encoderului de poziție nu a fost încă citită. Error correction - Treceți peste marca de referință - Verificați datele introduse pentru referențierea dublă în parametrul de mașină MP_doubleRef - Anunțați departamentul de Service
230-047F	Error message Poziția reală actuală a axei (%2) nu poate fi preluată. Cause of error - Configurația făcută de producătorul mașinii unelte nu permite preluarea poziției EnDat actuale Error correction - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
230-0480	Error message A fost atinsă valoarea maximă a compensației %2 la axa %1 Cause of error Valoarea pentru compensarea cinematică a axei a depășit valoarea maximă permisă. Compensarea va fi fixată la valoarea maximă. Atenționarea va fi ștearsă imediat ce valoarea va scădea sub cea maximă cu 0.1 mm. În compensarea cinematică sunt incluse atât compensările cinematice de temperatură cât și compensările făcute prin KinematicsComp (Opțiune software). Error correction - Verificați calculul valorii compensației și dacă este cazul corectați-o - Verificați și dacă este cazul corecți variabilele PLC și tabelurile care sunt în compensări - Anunțați departamentul Service
230-0481	Error message Roata de mână %3: a fost conectată o roată de mână greșită Cause of error - Roata de mână nu este conectată. - În parametrii de mașină System/CfgHandwheel/type este configurată o roată de mână greșită. Error correction - Conectați roata de mână cu ajutorul cablului adaptor. - Verificați parametrul de mașină System/CfgHandwheel/type.
230-0482	Error message Roata de mână %3: Murdărie Cause of error Roata de mână anunță o eroare la transmiterea semnalului: - Encoderul din roata de mână este murdar - Roata de mână este defectă Error correction - Verificați funcționarea tastei de oprire de urgență și a celei de acceptare - Dacă este necesar schimbați roata de mână

Număr eroare	Descriere
230-0483	Error message Roata de mână %3: disfuncție de transmisie Cause of error - În parametrii de mașină System/CfgHandwheel/type a fost configurată o roată de mână greșită. - Transferul de date între roata de mână și comanda numerică a fost deranjat. Error correction - Verificați parametrul de mașină System/CfgHandwheel/type. - La roata de mână fără cablu: Reduceți distanța până la receptor - Opriți posibilele surse de interferență - Verificați cablul de conectare
230-0484	Error message Roata de mână %3: eroare de transmisie Cause of error Cablul de transmisie este defect. Error correction Verificați cablul de date dacă nu este deteriorat.
230-0485	Error message Roata de mână %3: parametru eronat Cause of error Datele de inițializare pentru roata de mână nu sunt corecte. Error correction Verificați datele de configurare System/CfgHandwheel/initValues.
230-0486	Error message Roata de mână %3: depășire timp Cause of error La comunicarea cu roata de mână a fost depășită limita de timp. Error correction - Verificați acces point (suportul roții de mână) - Verificați setările radio
230-0487	Error message Roata de mână %3: Nu este posibilă conectarea Cause of error Nu s-a putut realiza conectarea cu roata de mână. Este posibil ca roata de mână să nu se afle în acces point (suportul roții de mână). Error correction Plasați roata de mână în acces point (suportul roții de mână).

Număr eroare	Descriere
230-0488	Error message Nicio corelare între roțile de mână și intrării Cause of error - Au fost configurate mai multe roți de mână (CfgHandwheel) dar nu li s-au alocat intrări - Alocarea automată la o intrare este posibilă doar pentru o singură roată de mână Error correction - Micșorați numărul roților de mână configurate la una - Respectiv alocați roților de mână individuale o intrare (CfgHandwheelList) - Anunțați departamentul de Service
230-0489	Error message Este posibilă conectarea doar a unei roți de mână cu transmisie radio HR 550FS Cause of error - Au fost configurate mai mult de o roată de mână cu transmisie radio HR 550FS Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați configurarea. Poate fi activă doar o roată de mână cu transmisie radio: Dezactivați roțile de mână cu transmisie radio (CfgHandwheel/type) sau dezactivați alocarea (CfgHandwheelList) - Anunțați departamentul de Service
230-048C	Error message Eroare la confirmarea SampleRate a CC-ului Cause of error SampleRate anulată a unității de control CC nu se potrivește cu SampleRate al parametrului setat Error correction - Verificați parametrul MP_ampPwmFrq pentru SampleRate - Anunțați departamentul de Service
230-048D	Error message Interferarea roții de mână este ignorată Cause of error În timpul unui M140 activ sau când este activă o deplasare de măsurare suprapunerea roții de mână nu poate fi modificată. Error correction Dacă nu este nici un M140 activ sau o deplasare de măsurare activă atunci poate fi modificată din nou suprapunerea roții de mână.

Număr eroare	Descriere
230-048E	Error message Eroare internă de soft la operare frază cu frază Cause of error A apărut o eroare internă, care poate afecta afișarea frazelor în prelucrare frază cu frază. Error correction - Ștergeți eroarea și lucrați normal mai departe. Când se lucrează în modul prelucrare frază cu frază poate să apară, rareori, ca afișarea frazelor să nu se potrivească în totalitate cu prelucrarea. Cu toate acestea deplasările sunt efectuate separat. - Dacă eroarea apare în mod repetat generați fișierul de service și anunțați departamentul de Service.
230-048F	Error message Roata de mână %3: Eroare de comunicare Cause of error - Eroare internă de comunicare cu roata de mână Error correction - Salvați fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
230-0490	Error message Deplasarea PLC pentru axa %2 a fost întreruptă Cause of error - O deplasare de axă comandată prin tastele cu săgeți sau prin programul PLC a fost oprită printr-o reconfigurare sau un ciclu de sistem. Error correction - Dacă este cazul reporniți deplasarea axei.
230-0491	Error message Retragerea din filet terminată Cause of error Înșirarea sculei din filet este încheiată. Error correction - Programul NC trebuie continuat: Anulați mesajul și continuați programul NC cu NC Start. - Programul NC nu trebuie continuat: Anulați mesajul și întrerupeți programul NC cu STOP INTERN.
230-0492	Error message Softul NC nu se potrivește cu firmware-ul UVR Cause of error Combinație greșită între softul NC și firmware-ul UVR. Error correction Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
230-0493	Error message Watchdog MC / UVR este diferit Cause of error Watchdogs-urile din calculatorul principal MC și din unitatea de alimentare UVR au valori diferite. Error correction Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service.
230-0494	Error message Mesaj de la UVR %2 Cause of error Unitatea de alimentare UVR anunță o eroare Error correction Anunțați departamentul de Service
230-0495	Error message Index de axă greșit pentru axa %1 Cause of error - Parametrul de mașină CfgAxisHardware/MP_ccAxisIndex conține o valoare incorectă. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați configurația din MP_ccAxisIndex: Valorile valabile sunt 0 .. N-1, unde N este numărul de circuite de comandă pe unitatea de reglare corespunzătoare. Exemplu: pentru un CC xx06 valorile de la 0 până la 5 sunt cele Anunțați departamentul de Service
230-0496	Error message Intrarea pentru encoderul de turație (%1) nu este valabilă Cause of error Configurația intrării encoderului de turație al axei este eronată Error correction Verificați configurația axei: - CfgAxisHardware/MP_speedEncoderInput

Număr eroare	Descriere
230-0497	Error message Invertor greșit sau conex. eronată motor (%1, Inv. %2, Motor %3) Cause of error - Conexiunea configurată pentru invertor la controler nu este disponibilă (CfgAxisHardware/inverterInterface) - sau la conexiunea configurată nu este conectat nici-un invertor (CfgAxisHardware/inverterInterface) - sau conexiunea configurată pentru motor la invertor nu este disponibilă (CfgAxisHardware/motorConnector). Error correction Verificați următorii parametri de mașină: - CfgAxisHardware/inverterInterface - CfgAxisHardware/motorConnector - CfgAxisHardware/hsciCcIndex
230-0498	Error message Sincronizare eronată în timpul unei deplasări Cause of error O eroare de sistem a dus la o sincronizare incorectă Error correction Anunțați departamentul de Service
230-0499	Error message CfgLaAxis/MP_axManualJerk (%2) lipsește pentru deplasare interp. PLC Cause of error - Parametrul de mașină CfgLaAxis/MP_axManualJerk trebuie să fie configurat pentru deplasări PLC interpolate. Error correction - Verificați configurația în parametrul de mașină CfgLaAxis/MP_axManualJerk pentru axele PLC interpolate - Anunțați departamentul de Service
230-049A	Error message Turația șpindelului? Cause of error Programul NC nu poate fi simulat, deoarece lipsește turația șpindelului pentru avansul turației. O simulare este posibilă doar cu viteza de simulare FMAX. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați programul NC - Modificați viteza de simulare la FMAX.

Număr eroare	Descriere
230-049C	Error message Timeout la prelucrare comando a UVR-ului %2 Cause of error Un UVR nu a anulat o comandă dată Error correction Cauze posibile: - Conexiunea HSCI este întreruptă (vezi și celelalte mesaje de eroare) - UVR defect
230-049D	Error message O modificare de parametru solicită deconectarea acționării Cause of error Înainte de modificarea bitului de direcție din parametrii, acționarea trebuie oprită. Error correction
230-049E	Error message Echtzeit-Koppelfunktion (RTC) zusammen mit Handrad aktiv Cause of error - Funcția de cuplare în timp real (RTC) trebuie să fie oprită când roata de mână este activă sau - roata de mână să fie activată, în timp ce funcția de cuplare în timp real este activă. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați programul NC - Activați mai târziu roata de mână - Anunțați departamentul de Service:
230-04A0	Error message Test der Bremse %1 für Achse %2 nicht erfolgreich Cause of error - Urmăriți și celelalte mesaje Error correction - Anunțați departamentul de Service
230-04A2	Error message Sistemul de tastare %1 nu este suportat de unitatea de emisie recepție Cause of error Unitatea de emisie-recepție SE nu susține sistemul de tastare. Error correction Selectați alt sistem de tastare Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
230-04A3	Error message Coliziunea sistemului de tastare Cause of error S-a declanșat protecția la coliziune a sistemului de tastare. Error correction Deplasați manual sistemul de tastare din zona de coliziune.
230-04A4	Error message Configurarea roții de mână la axa %2 este eronată Cause of error Au fost configurate conexiuni care nu sunt disponibile pe acest CC. Error correction Verificați configurarea axei: - CfgAxisHandwheel/hsciCcIndex - CfgAxisHandwheel/input
230-04A5	Error message Roata de mână %3: Roata de mână nu este suportată Cause of error - Roata de mână nu este susținută de această versiune de software NC Error correction - Verificați versiunea soft-ului - Anunțați departamentul de Service - Dacă puteți utilizați un model mai vechi de roată de mână - Dacă este cazul instalați Service-Pack al softului NC, care suportă acest model de roată de mână
230-04A6	Error message Mai multe roți de mână cu comandă radio pe aceeași frecvență Cause of error Probabil sunt mai multe roți de mână în jur care operează pe același canal de emisie. Error correction - Verificați canalele setate pentru roțile de mână cu unde radio - Cu ajutorul dialogului de configurare verificați spectrul de frecvență - Dacă este cazul schimbați canalul de emisie

Număr eroare	Descriere
230-04A7	Error message Alte dispozitive radio interferează operarea cu roata de mână Cause of error Alte dispozitive radio interferează operarea cu roata de mână Error correction - Cu ajutorul dialogului de configurare verificați spectrul de frecvență - Dacă este cazul schimbați canalul de emisie
230-04A8	Error message Axa %2 nu a putut fi activată sau dezactivată Cause of error La o comutare a domeniului de deplasare trebuie, pentru axele care trebuiesc dezactivate, deconectate regulatorul de curent, de poziție și de turație. Error correction - Verificați și dacă este cazul corecți programul PLC. - Anunțați departamentul de Service
230-04A9	Error message Nu poate fi setată grupa de deconectare, frază parametru %2 Cause of error Parametrul CfgAxisHardware/driveOffGroup nu poate fi setat la comenzi numerice cu Siguranță Funcțională SF integrată de la HEIDENHAIN. Error correction - Verificați parametrul. - Funcția trebuie să fie realizată prin programul SPLC de către producătorul mașinii. - Anunțați departamentul de Service
230-04AA	Error message Trebuie setată grupa de deconectare, frază parametru % 2 Cause of error Parametrul CfgAxisHardware/driveOffGroup trebuie să fi setat la comenzi numerice fără Siguranță Funcțională SF integrată de la HEIDENHAIN. Luați în considerare la funcția și la condițiile limită ale acestui parametru Manualul tehnic al comenzi numerice. Error correction - Verificați parametrul. - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
230-04AB	Error message Parametru %2 nu este setată ptr fraza parametru %3 Cause of error Parametrul trebuie setat pentru setul de date cu parametrii. Error correction - Verificați parametrul. - Anunțați departamentul de Service
230-04AC	Error message Intrările ptr activarea grupelor de axe sunt ignorate Cause of error Au fost definite intrări pentru deblocarea grupelor de axe cu setarea CfgHardware/MP_driveOffGroupInputs. Acestea sunt ignorate la această mașină. Funcțiile de siguranță STO, SBC și SS1 pot fi utilizate exclusiv cu ajutorul modulului de deconectare PAE-H. Error correction - Ștergeți setarea CfgHardware/MP_driveOffGroupInputs. Puneți funcțiile de siguranță pe clemele unui modul PAE și configurați dependent de analiza de risc a mașinii. - Anunțați departamentul de Service
230-04AD	Error message Nu sunt permise intrări PL pentru activarea grupelor de axe Cause of error Au fost definite intrări PL pentru deblocarea grupelor de axe cu setarea IOCP. Acestea sunt ignorate la această mașină. Funcțiile de siguranță STO, SBC și SS1 pot fi utilizate exclusiv cu ajutorul modulului de deconectare PAE-H. Error correction - Ștergeți funcția mașinii deblocare grupă axe de pe toate clemele intrărilor. - Puneți funcțiile de siguranță pe clemele unui modul PAE și configurați dependent de analiza de risc a mașinii. - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
230-04AE	Error message Modulul PAE nu este configurat în fișierul IOCP Cause of error Nu a fost găsit în fișierul IOCP nici o funcție de mașină pentru deblocarea grupelor de axe. Funcțiile de siguranță STO, SBC și SS1 trebuie configurate cu ajutorul modului de deconectare PAE-H. Probabil modulul PAE nu este configurat. Error correction - Modulul PAE este configurat corect în fișierul IOCP. - Puneți funcțiile de siguranță pe clemele unui modul PAE și configurați dependent de analiza de risc a mașinii. - Anunțați departamentul de Service
230-04AF	Error message Funcția de mașină activare grupă axe este config. în modulul PL Cause of error În fișierul IOCP, pe cel puțin o clemă a fost definită funcția de mașină pentru deblocarea grupului de axe, cu toate că modulul nu este un modul PAE. Funcțiile de siguranță STO, SBC și SS1 pot fi utilizate exclusiv cu ajutorul modulului de deconectare PAE-H. Error correction - Puneți funcțiile de siguranță pe clemele unui modul PAE și configurați dependent de analiza de risc a mașinii. - Anunțați departamentul de Service
230-04B0	Error message A fost configurată o frecvență PWM nevalidă pentru axa %2 Cause of error A fost configurată o frecvență PWM invalidă sau greșită. Pentru CC 61xx respectiv UEC 1xx sunt posibile frecvențe de până la 10 kHz. Pentru dispozitive Gen3 sunt posibile, în funcție de dispozitivul UM, doar frecvențe de până la 10 kHz sau doar frecvențe singulare specifice. Error correction Verificați și corectați configurarea în CfgPowerStage/ampPwmFreq.

Număr eroare	Descriere
230-04B3	Error message Sunt activate mai multe axe sigure decât sunt active în SIK Cause of error Prin opțiunile de axă din SIK este stabilit, câte axe sigure pot fi active în același timp. Sunt activate mai multe axe sigure prin configurația de mașină, decât opțiuni de axă care sunt activate în SIK. Error correction - Verificați configurația de mașină și dacă este cazul corectați - Dacă aveți nevoie de mai multe axe sigure: Primiți un cod de activare pentru următoarele axe de la HEIDENHAIN.
230-04B4	Error message SMC: Răspuns lipsă Cause of error Eroare de timp de rulare SMC: - Softul de siguranță nu a răspuns în timpul așteptat. -- În general o încărcare prea mare a sistemului Error correction Verifică încărcarea sistemului
230-04B7	Error message Configurația axei %2 este eronată Cause of error Axa este configurată incorect. Error correction Verificați configurația axei în următorii parametrii de mașină și dacă este cazul corectați: - CfgSupplyModule/name - CfgPowerStage/ampPowerSupplyType - CfgPowerStage/ampBusVoltage - CfgPowerStage/supplyModule - CfgSupplyModule3xx/hsciUvIndex - CfgPowerStage/pwmPhaseShift - Anunțați departamentul de Service
230-04B9	Error message Semnalul nu poate fi înregistrat Cause of error Lipsește dreptul necesar de înregistrare a semnalelor PLC. Error correction

Număr eroare	Descriere
230-04BA	Error message UVR%2 Este necesară o repornire pentru modificarea parametrului. Opriți comanda numerică și reporniți-o. Cause of error Parametrii de mașină modificați nu pot fi preluați de UVR fără un nou start. Error correction Reporniți comanda numerică
230-04BC	Error message Atenționare EnDat-encoder motor %1-axa ID: %2 SN: %3 Cause of error - Limita internă minimă de funcționare a encoderului a fost depășită. Error correction - Verificați montajul encoderului și dacă este cazul corectați-l - Dacă este posibil curățați encoderul - Verificați dacă o specificație a encoderului, de ex. alimentarea cu curent sau temperatura ambientală, nu sunt respectate. Dacă este necesar aveți grijă ca cu encoderul să se lucreze conform specificației. - Anunțați departamentul de Service.
230-04BD	Error message Preatenționare riglă EnDat %1-axă ID: %2 SN: %3 Cause of error - Limita internă de funcționare a encoderului a fost atinsă. Encoderul poate lucra mai departe dar se recomandă o verificare a lui. Error correction - Verificați montajul encoderului și dacă este cazul corectați-l - Dacă este posibil curățați encoderul - Verificați dacă o specificație a encoderului, de ex. alimentarea cu curent sau temperatura ambientală, nu sunt respectate. Dacă este necesar aveți grijă ca cu encoderul să se lucreze conform specificației. - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
230-04BE	Error message Atenționare riglă EnDat %1-axă ID: %2 SN: %3 Cause of error - Limita internă minimă de funcționare a encoderului a fost depășită. Error correction - Verificați montajul encoderului și dacă este cazul corectați-l - Dacă este posibil curățați encoderul - Verificați dacă o specificație a encoderului, de ex. alimenta-rea cu curent sau temperatura ambientală, nu sunt respecta-te. Dacă este necesar aveți grijă ca cu encoderul să se lucre-ze conform specificației. - Anunțați departamentul de Service.
230-04BF	Error message Eroare fatală la inverter %2 Cause of error - Eroare internă la inverter Error correction - Luați în seamă informațiile suplimentare - Anunțați departamentul de Service
230-04C0	Error message Oprire urgență prin inverter %2 Cause of error - Eroare internă la inverter Error correction - Luați în seamă informațiile suplimentare - Anunțați departamentul de Service
230-04C1	Error message Stop NC prin inverter %2 Cause of error - Eroare internă la inverter Error correction - Luați în seamă informațiile suplimentare - Anunțați departamentul de Service
230-04C2	Error message Ieșirile pentru frână nu se pot citi din fișierul IOCP Cause of error Fișierul IOCP nu a fost configurat sau nu poate fi citit Error correction Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
230-04C3	Error message Ieșirile pentru frână sunt ignorate Cause of error Au fost configurate "Ieșiri pentru comandarea frânelor" în fișierul IOCP. Acestea nu sunt susținute în configurarea actuală de mașină și de aceea sunt ignorate. Error correction - Îndepărtați ieșirile configurate pentru comandarea frânării din fișierul IOCP - Configurați ieșirile pentru comanda frânării prin CfgBrake/MP_connection - Anunțați departamentul de Service
230-04C4	Error message Două ieșiri pentru frână se adresează la aceeași frână %1 Cause of error În fișierul IOCP au fost configurate două "ieșiri pentru comanda frânării" cu aceeași referință pentru o frână (CfgBrake). Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați configurația comenzii frânei în fișierul IOCP - Anunțați departamentul de Service
230-04C5	Error message Pilotarea frânei %2 la axa %3 este configurată greșit Cause of error Ieșirea configurată a comenzii frânelor din fișierul IOCP face referință la o altă clemă hardware decât axa care o folosește momentan. Error correction - Configurați ieșirea pentru comanda frânării din fișierul IOCP pentru cleva corectă - Anunțați departamentul de Service
230-04C6	Error message Frâna %2. MP_connection nu are voie să fie configurată Cause of error Parametrul de mașină CfgBrake/connection nu este suportat în configurația actuală a mașinii. Error correction Folosiți IOconfig pentru a configura "Ieșirea pentru controlul frânei" prin fișierul IOCP

Număr eroare	Descriere
230-04C7	Error message Conexiunea frânei %2 nu este configurată Cause of error Ieșirea necesară pentru comanda frânării lipsește din fișierul IOCP Error correction - Configurați ieșirea pentru comandarea frânării pentru această frână în fișierul IOCP - Anunțați departamentul de Service
230-04C8	Error message Conexiunea frânei pentru frâna %2 nu este configurată Cause of error Lipsește configurarea conectării frânei din CfgBrake/MP_connection Error correction - Configurați parametrul de mașină CfgBrake/MP_connection - Anunțați departamentul de Service
230-04C9	Error message Este necesară aprobarea parametrilor relevanți ptr. siguranță %1 Cause of error - Configurația hardwareului a fost modificată semnificativ, de ex. alt tip de invertor - Configurația parametrilor relevanți ptr. Siguranță a fost modificată - Configurația salvată a fost modificată datorită unor defecte ale hardwarelor Error correction - Verificați configurația relevantă pentru siguranță a acționării (frază parametru) - Dacă este cazul, configurația trebuie preluată din nou de persoana responsabilă - Anunțați departamentul de Service
230-04CA	Error message Conexiunea frânei pentru frâna %2 este configurată greșit Cause of error Conexiunea frânei CfgBrake/MP_connection a fost configurată cu o valoare eronată Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați datele introduse în parametrul de mașină CfgBrake/MP_connection - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
230-04CB	Error message Axele comutate în timpul deplasării Cause of error - Opreire de urgență în timpul mișcării - Operația de fixare a fost declanșată în timp ce axa se afla în mișcare - Axa a fost dezactivată în timp ce se mișca Error correction - Dacă suspectați o eroare PLC, contactați producătorul sculei dvs. pentru mașină.
230-04CC	Error message Dezactivați roata de mână pentru axa %3 Cause of error Comanda numerică așteaptă blocarea automată a axei. Roata de mână activată previne această blocare. Error correction Dezactivați roata de mână pentru această axă
230-04CD	Error message Eroare la convertirea motorului %1 Cause of error Convertirea datelor de motor din tabelul vechi 'PLC:\table \motor_oem.mot' la tabelul MOTOR_OEM a eșuat. Error correction - Anunțați departamentul de Service
230-04CE	Error message Comunicarea cu unitatea de control incorectă Cause of error La comunicarea internă cu controlerul CC a apărut o eroare. Informație internă: Eroare la anularea SampleRate. "blockSize" solicitat nu este disponibil. Error correction
230-04CF	Error message Un client cu acest ID este deja logat Cause of error - Interfața de date pentru serverul de configurare este ocupată. Error correction Anunțați departamentul de Service.

Număr eroare	Descriere
230-04D0	Error message Serverul de configurare nu este pregătit Cause of error Nu se poate face comunicarea prin interfața de date cu serverul de configurare. Error correction Anunțați departamentul de Service.
230-04D1	Error message Parametrul solicitat nu este disponibil Cause of error A fost trecut un parametru care nu este disponibil. Error correction - Verificați/corectați parametrul introdus - Dacă problema reapare: anunțați departamentul de Service
230-04D2	Error message Configurație de axe eronată (%2) Cause of error Axe care nu au fost configurate pe același controler CC trebuie să fie operate ca torque -master-slave Error correction - Verificați și corectați configurarea.
230-04D3	Error message Supravegherea comutatorului software de capăt este eronat Cause of error Monitorizarea comutatorului software de capăt probabil că a fost dezactivat de producătorul mașinii printr-un macro. Însă în momentul de față acest lucru nu mai este permis. Error correction - Luați legătura cu producătorul mașinii - Informație pentru producătorul mașinii: verificați utilizarea comutatorului software de capăt în macro-ul OEM și dacă este cazul corectați
230-04D4	Error message Oprire de urgență prin CC, %2 Cause of error - Eroare internă la controler Error correction - Luați în seamă informațiile suplimentare - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
230-04D5	Error message Stop NC prin CC, %2 Cause of error - Eroare internă la controler Error correction - Luați în seamă informațiile suplimentare - Anunțați departamentul de Service
230-04D6	Error message Temperatura CC este prea mare %2 Cause of error Senzorul de temperatură sesizează o temperatură prea mare în carcasa controlerului. - Disipare căldură insuficientă pentru controler - filtru murdar - răcitorul din dulap este defect - ventilator defect - senzor de temperatură defect - montaj nefavorabil al componentelor Error correction - Curățați filtrul - Verificați agregatul de climatizare și dacă este cazul reparați-l - Înlocuiți ventilatorul - Anunțați departamentul de Service
230-04D7	Error message Eroare la anularea Samplerate a UVR Cause of error Rata Sample anulată a invertorului UVR nu se potrivește în totalitate cu rata Sample așteptată Error correction Dacă eroarea reapare, vă rog anunțați departamentul Service.
230-04D8	Error message Eroare la anularea Samplerate a UVR Cause of error BlockSize solicitat la invertorul UVR nu este disponibil. Error correction

Număr eroare	Descriere
230-04DD	Error message Intrarea pentru SBC.GLOBAL este configurată greșit Cause of error Pentru folosirea clemelor de intrare SBC.GLOBAL ale modului PAE funcția de mașină corespunzătoare nu a fost proiectată sau a fost greșit proiectată în configurația IO (fișier IOC). - Nu s-a configurat niciun modul PAE. - S-a configurat un modul PAE cu o versiune învechită al fișierului HDD. - S-a configurat mai mult de un modul PAE. - SBC.GLOBAL a fost configurat pe un modul greșit. Error correction - Verificați configurația IO - Anunțați departamentul de Service
230-04DE	Error message Intrarea pentru SBC.GLOBAL nu are voie să fie configurată Cause of error Funcția de mașină SBC.GLOBAL nu se poate configura în configurația IO (fișier IOC) în sisteme cu Siguranță integrată. Error correction - Verificați configurația IO - Anunțați departamentul de Service
230-04E0	Error message Comutatorul capăt/Zona de protecție sunt progr. greșit ptr axa %2 Cause of error Zona de protecție pentru axele modulo nu ar trebui să fie folosită în această versiune a comenzii numerice. Error correction - Înlăturați zona de protecție pentru axa modulo - Nu configurați axa ca axă modulo
230-04E2	Error message Pозиția de start a axei (%2) nepermisă la rularea frază cu frază Cause of error Pозиția de start a axei se află în afara domeniului de deplasare. Error correction - Verificați configurația comutatorului soft de capăt - Verificați punctul destart al axei în programul NC

Număr eroare	Descriere
230-04E3	Error message Nu a fost înregistrat niciun cerc complet Cause of error La evaluarea datelor de măsură s-a stabilit că nu s-a înregistrat nici un cerc complet. Error correction - Verificați dacă este atins avansul configurat - Verificați viteza configurată de comutare
230-04E5	Error message Configurare UVR/UEC eronată: %2 index invalid: %3 Cause of error Parametrul de mașină CfgSupplyModule3xx/hsciUvIndex nu are o valoare valabilă. Error correction Verificați și corectați parametrul: CfgSupplyModule3xx/hsciUvIndex
230-04E6	Error message Configurare UVR/UEC eronată: Configurare dublă: %1 - %2 Cause of error Parametrul CfgSupplyModule3xx/hsciUvIndex este în ambele instanțe numite ale CfgSupplyModule3xx identic. Acest lucru nu este permis. Error correction Verificați și dacă este cazul corectați parametri tuturor instanțelor: CfgSupplyModule3xx/hsciUvIndex
230-04E7	Error message Deplasarea de axe nepermisă în timpul comutării filtrului CLP Cause of error Nu este permisă deplasarea de axe în timpul când filtrul CLP este comutat pe pornit sau oprit. Deplasarea poate rezulta și ca urmare a suprapunerii (șleifuire prin pendulare). Cauze posibile ale comutării filtrului: - Pornirea sau oprirea TCPM (și M128 / M129) - Înclinarea planului de lucru Error correction Modificați programul NC..

Număr eroare	Descriere
230-04E8	Error message Regularea secundară a vitezei este prea mică Cause of error Au fost făcute modificări la semnele algebrice în timpul vitezei actuale. Prin aceasta calitatea se reduce calitatea valorilor determinate. Error correction - Mărirea vitezei inferioare - Dacă este cazul este necesară o reducere a amplitudini de excitație
230-04E9	Error message Memoria de lucru ptr evaluarea datelor de măsurare este prea mică Cause of error Pentru evaluarea ciclului "Măsurarea stării mașinii" nu este suficient spațiu de memorie. Error correction - Închideți aplicațiile nefolosite - Reporniți comanda numerică
230-04EA	Error message Măsurare stare mașină: Managementul memoriei este defectuos Cause of error Nu se poate închide un fișier de sistem intern pentru procesare temporară. Error correction Anunțați departamentul de Service
230-04EC	Error message Activarea grupei de axe dezactivată la deplasare Cause of error Autorizarea grupei de axe a fost oprită din motive de siguranță. Error correction Dacă nu se poate identifica niciun motiv: Anunțați producătorul mașinii unelte

Număr eroare	Descriere
230-04ED	Error message Parametrii controlerului de curent nu sunt corecți %2 Cause of error - Parametrizarea controlerului de curent (CfgCurrentControl) nu este corectă Parametrizarea amestecată nu este permisă: Utilizați doar (iCtrlPropGain und iCtrlIntGain) sau (iCtrlPropGainD, iCtrlIntGainD, iCtrlPropGainQ și iCtrlIntGainQ) Error correction - Corectați parametrizarea controlerului de curent setați (iCtrlPropGain = 0 și iCtrlIntGain = 0) sau (iCtrlPropGainD = 0, iCtrlIntGainD = 0, iCtrlPropGainQ = 0 și iCtrlIntGainQ = 0)
230-04EE	Error message Parametrii controlerului de curent nu sunt corecți %2 Cause of error - Parametrizarea controlerului de curent (CfgCurrentControl) nu este corectă iCtrlPropGain = 0, cu toate că iCtrlIntGain > 0 Error correction - Corectați parametrizarea controlerului de curent: Setati iCtrlPropGain > 0 sau iCtrlIntGain = 0
230-04EF	Error message Parametrii controlerului de curent nu sunt corecți %2 Cause of error - Parametrizarea controlerului de curent (CfgCurrentControl) nu este corectă iCtrlPropGainD = 0, cu toate că iCtrlIntGainD > 0 Error correction - Corectați parametrizarea controlerului de curent: Setati iCtrlPropGainD > 0 sau iCtrlIntGainD = 0
230-04F0	Error message Parametrii controlerului de curent nu sunt corecți %2 Cause of error - Parametrizarea controlerului de curent (CfgCurrentControl) nu este corectă iCtrlPropGainQ = 0, cu toate că iCtrlIntGainQ > 0 Error correction - Corectați parametrizarea controlerului de curent: Setati iCtrlPropGainQ > 0 sau iCtrlIntGainQ = 0

Număr eroare	Descriere
230-04F1	Error message Eroare de configurare în monitorizare Cause of error Configurarea Monitoring-ului (Monitorizarea componentelor și procesului) a eșuat cu eroarea descrisă. Error correction Lăsați producătorul mașinii unelte să înlăture eroarea de configurare.
230-04F2	Error message Eroare de timp de rulare în timpul calculului Cause of error Eroare de timp de rulare în timpul calculului monitoringului. Error correction Anunțați departamentul de Service
230-04F3	Error message Eroare cu module externe Cause of error Referitor la o funcție de monitoring o eroare serioasă cu componente externe a apărut la comanda numerică. Error correction Anunțați departamentul de Service
230-04F4	Error message Eroare (de implementare) internă Cause of error Eroare (de implementare) internă serioasă la funcția de monitoring. Error correction Anunțați departamentul de Service
230-04F5	Error message Lipsă drepturi Cause of error Lipsesc drepturile pentru a efectua acțiunea Error correction Anunțați departamentul de Service
230-04F6	Error message Monitorizare rezultă cu o atenționare Cause of error Acțiunea ce trebuie efectuată în monitoring declanșează o atenționare Error correction Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
230-04F7	Error message Eroare la setarea monitorizării procesului Cause of error A apărut o eroare la configurarea monitorizării procesului: Fișierul "Monitoring Meta Data" este eronat Error correction Anunțați departamentul de Service
230-04F8	Error message Configurarea datelor multicast eronată Cause of error Configurarea pentru asignarea datelor Multicast a eșuat cu eroarea descrisă. Error correction Lăsați producătorul mașinii unelte să înlăture eroarea de configurare.
230-04F9	Error message Eroare internă în interfața de date multicast Cause of error Eroare (de implementare) internă serioasă la interfața Multicast. Error correction Anunțați departamentul de Service
230-04FA	Error message Eroare Realtime Container în interfața de date multicast Cause of error A apărut o eroare Realtime Container în interfața de date multicast. Error correction Anunțați departamentul de Service.
230-04FB	Error message Eroare Realtime Container în monitorizare Cause of error A apărut o eroare Realtime Container în Monitoring. Error correction Anunțați departamentul de Service.
230-04FC	Error message Eroare la calculul indicatorilor Cause of error A apărut o eroare în conexiune cu indicatorii în Monitoring Error correction Anunțați departamentul de Service.

Număr eroare	Descriere
230-04FD	Error message Eroare internă la reacțiunile nC în monitorizare Cause of error A apărut o eroare la reacțiunile în Monitoring. Error correction Anunțați departamentul de Service.
230-04FE	Error message Eroare internă la monitorizare Cause of error Eroare (de implementare) internă serioasă la Monitoring. Error correction Anunțați departamentul de Service.
230-04FF	Error message Eroare în serverul de tabele a monitoring-ului Cause of error Au apărut erori, care afectează tabelurile în Monitoring. Error correction Anunțați departamentul de Service.
230-0500	Error message Eroare la formulele utilizate la monitoring Cause of error Au apărut erori, care se referă la formulele folosite în Monitoring. Error correction Anunțați departamentul de Service.
230-0501	Error message Configurația eronată a obiectivelor de monitorizat Cause of error La configurarea unui monitor a apărut o eroare. Error correction Anunțați departamentul de Service.
230-0502	Error message Opțiunea soft pentru monitorizarea componentelor nu este activată Cause of error Monitorizarea componentelor nu poate fi folosită. Opțiunea software necesară nu este activată. Error correction - Activați opțiunea soft în SIK pentru monitorizarea componentelor - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
230-0503	Error message Opțiunea soft pentru monitorizarea procesului lipsește Cause of error Opțiunea soft pentru monitorizarea procesului nu este activată. Monitorizarea procesului nu se poate folosi. Error correction Anunțați departamentul de Service
230-0504	Error message Întrerupere program după NC stop datorită eroare %2 Cause of error Prelucrarea programului a fost întreruptă după stopul NC. Motivul: Controlerul Cc a generat o eroare. Error correction Luați aminte la informațiile următoare pentru remedierea erorilor CC arătate.
230-0505	Error message Frecvența prea mare pentru slotul %s în spectrul curbei mantalei Cause of error Frecvența de evaluat este după frecvența Nyquist. Error correction - Alegeți o frecvență adecvată sub frecvența Nyquist
230-0506	Error message Nicio monitorizare din cauza unei erori precedente Cause of error Datorită unei erori precedente a fost dezactivată monitorizarea componentelor și a procesului. Error correction Anunțați departamentul de Service.
230-0507	Error message Eroare la vizualizarea grafică a unei teme de monitorizare Cause of error A apărut o eroare internă în conexiune cu vizualizarea grafică a monitorizării componentelor și procesului. Error correction Verificați și dacă este cazul corectați configurația temei de monitorizare

Număr eroare	Descriere
230-0508	Error message Monitorizarea procesului este dezactivată Cause of error În programul NC actual a fost definită o secțiune de monitorizare, dar monitorizarea procesului este dezactivată. Error correction Activați monitorizarea pentru programul NC actual sau adaptați programul NC
230-0509	Error message Dezact. monitorizarea proc. până la următorul restart al program Cause of error Secvența de program a fost întreruptă. Error correction Reporniți executarea programului NC
230-050A	Error message Reîntoarcerea la filetare (Backtrack) nu este posibilă Cause of error Ați încercat, după o întrerupere de program să reluați filetarea. Acest lucru nu este posibil cu actualele stări de parametri (parametrul de mașină backTrack = TRUE). Error correction - Ridicați manual scula din filet și întrerupeți rularea programului - Dacă este necesar setați parametrul backTrack pe FALSE
230-050B	Error message Deplasarea PLC pentru axa %2 a fost întreruptă Cause of error O deplasare a axei dată de programul PLC a fost întreruptă, deoarece a fost activată cinematica în timpul deplasării (de ex. printr-o comutare de mod de operare). Error correction Dacă este cazul reporniți deplasarea axei.
230-050D	Error message Comutator de capăt %1 %2 (axă nereferențiată) Cause of error Monitorizarea comutatorului soft de capăt este activ la axa nereferențiată. Închiderea mesajului permite depășirea comutatorului soft de limită. Error correction

Număr eroare	Descriere
230-050E	Error message Configurația pentru axa %2 este învechită Cause of error În configurare s-au găsit date care nu se mai folosesc. Error correction Datele vechi, nefolosite, ar trebui îndepărtate din configurație.
230-050F	Error message Activarea opțiunii SIK "FS Control Loop Qty." nu este posibilă Cause of error Opțiunea SIK #6-30-2 poate fi activată doar dacă opțiunea SIK #6-30-1 este de asemenea setată. Error correction Activați opțiune SIK #6-30-1
230-0511	Error message Testul frânei %1 pentru axa %2 nu este permisă de FS Cause of error Fiti atenti si la alte mesaje existente. Error correction - Verificați semnalul SPLC PERMISSION_BRAKE_HOLDING_TORQUE_TEST in pp_AxPermissions - Anunțați departamentul de Service
230-0512	Error message Cursa de pendulare activă la sfârșitul programului Cause of error Pendularea sau prelucrarea de rectificare sunt active la sfârșitul programului NC. Error correction Ajustați programul NC: - Terminați pendulare cu ciclul 1002 (rectificare în coordonate) - Terminați rectificarea cu ciclul 1040 (rectificare rotundă)
230-0513	Error message CfgLaAxis/axManualJerk (%2) lipsește pentru deplasare PLC Cause of error Parametrul de mașină CfgLaAxis/axManualJerk nu este definit. El trebuie configurat pentru deplasări PLC. Error correction Pentru axa PLC în deplasare verificați configurația în parametrul de mașină CfgLaAxis/axManualJerk. - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
230-0514	Error message Eroare în parametrul CfgCtrlAxis/signCorrActualVal (axa %2) Cause of error Parametrul de mașină CfgCtrlAxis/signCorrActualVal este configurat eronat. Când o axă este operată doar cu encoderul de motor (fără encoder de poziție), parametrul corespunzător sensului de numărare a encoderului de turație (coloana DIR din tabelul cu motoare respectiv parametrul de mașină CfgServoMotor/motDir) trebuie configurat corespunzător. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați configurația. - Semnul matematic pentru o valoare generată automat a curentului de ținere din CfgControllerComp/compHoldingCurrent trebuie de asemenea ajustat.
230-0515	Error message Eroare în parametrul CfgCtrlAxis/signCorrNominalVal (axa %2) Cause of error Parametrul de mașină signCorrNominalVal este configurat eronat. Pentru o conexiune torque rezultă simbol matematic din formula: $\text{signCorrNominalVal}(\text{Slave}) = \text{signCorrNominalVal}(\text{Master}) * \text{signCorrActualVal}(\text{Master}) * \text{signCorrActualVal}(\text{Slave}) * \text{inverseVelocity}(\text{Slave})$ Error correction Verificați și dacă este cazul corectați configurația
230-0516	Error message Eroare în param. CfgControllerComp/compHoldingCurrent (axa %2) Cause of error Parametrul de mașină CfgControllerComp/compHoldingCurrent pentru axa %2 este configurat eronat. La conexiunea torque simbolurile matematice de la compHoldingCurrent la master și la slave trebuie să fie identice. Error correction Verificați și dacă este cazul corectați configurația
230-0531	Error message Formula din CfgCtrlEncoder/distance este invalidă Cause of error Formula definită în parametrul de mașină CfgCtrlEncoder/distance este greșită. Error correction - Verificați și corectați formula din CfgCtrlEncoder/distance

Număr eroare	Descriere
230-0532	Error message Indexul CC pentru %1 este prea mare Cause of error În construcția hardware-ului acestei comenzi numerice sunt conținute mai puține controlere CC decât sunt configurate pentru această axă. Error correction - Verificați parametrul de mașină în Axes/ParameterSets/???/CfgCtrlAxis "???" descrie numele frazei de parametru
230-0533	Error message Intrarea pentru encoderul liniar (%1) nu e disponibilă Cause of error Intrarea pentru encoderul de poziție al axei date este configurat eronat. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați configurația în CfgCtrlEncoder/input
230-0534	Error message Tipul de encoder pentru axa (%2) nu e permis Cause of error O combinație eronată din Axes/PhysicalAxes/CfgAxis/axisHw și Axes/ParameterSets/???/CfgCtrlAxis/encKeys este configurată. Combinațiile permise sunt axisHw = InOutCC Encoderul de motor și toate encoderile de poziție conectate la CC axisHw = AnalogCC Toate encoderile de poziție conectate la CC axisHw = DisplayCC Toate encoderile de poziție conectate la CC axisHw = ManualCC Toate encoderile de poziție conectate la CC Error correction Verificați și dacă este cazul corectați configurația

Număr eroare	Descriere
230-0535	Error message Opțiunea pentru bucle de control double-speed nu este activată Cause of error A fost configurată o buclă de control double-speed, dar opțiunea nu a fost activată. Pentru bucla de control a fost activată procesarea simplă a puterii (Single-Speed). Error correction Controlați parametrul CfgCtrlOut/ctrlPerformance
230-0536	Error message Eroare în parametrul increments sau distance (axa %2) Cause of error Ambii parametri de mașină increments și distance sunt configurați greșit în Konfig-Objekt CfgCtrlEncoder. Chiar și când axele sunt controlate doar cu encodere de motor (fără encoder de poziție), ambii parametri trebuie să conțină valori rezonabile. Error correction - Verificați parametri de mașină CfgCtrlEncoder/increments și CfgCtrlEncoder/distance dacă au valori rezonabile pentru encoder de poziție respectiv encoder de motor
230-0537	Error message Configurația axei %2 este eronată Cause of error Au fost configurate conexiuni care nu sunt disponibile pe acest CC. Error correction Verificați configurația axei: - CfgCtrlr/input - CfgCtrlOut/inverterInterface La axe analogice prin modul de extindere CMA-H: - Verificați modulul de extindere dacă funcționează corect
230-0538	Error message Intrarea pentru encoderul de turație (%1) nu este valabilă Cause of error Configurația intrării encoderului de turație al axei este eronată. Error correction - Verificați configurația axei: CfgCtrlEncoder/input

Număr eroare	Descriere
230-0539	Error message Invertor greșit sau conex. eronată motor (%1, Inv. %2, Motor %3) Cause of error Cauze posibile: - Conexiunea configurată a invertorului la controler nu este disponibilă (CfgCtrlOut/inverterInterface) - sau la intrarea configurată nu este conectat niciun invertor (CfgCtrlOut/inverterInterface) - sau conexiunea configurată pentru motor la invertor nu este disponibilă (CfgCtrlOut/motorConnector). Error correction Verificați următorii parametri de mașină: - CfgCtrlOutinverterInterface - CfgCtrlOut/motorConnector - CfgCtrlAxis/hsciCclIndex
230-053A	Error message Nu poate fi setată grupa de deconectare, frază parametru %2 Cause of error Parametrul de mașină CfgCtrlAxis/driveOffGroup nu poate fi setat la comenzi numerice cu Siguranță Funcțională SF integrată. Error correction - Verificați parametrul de mașină - Funcția trebuie să fie realizată de către producătorul mașinii prin programul SPLC - Anunțați departamentul de Service
230-053B	Error message Trebuie setată grupa de deconectare, frază parametru % 2 Cause of error Parametrul de mașină CfgCtrlAxis/driveOffGroup trebuie să fi setat la comenzi numerice fără Siguranță Funcțională SF integrată. Luați în considerare la funcția și la condițiile limită ale acestui parametru Manualul tehnic al comenzi numerice. Error correction - Verificați parametrul de mașină - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
230-053C	Error message Conexiunea inverterului eronată (%1, Inverter %2) Cause of error Conexiunea configurată pentru inverter la controler nu este disponibilă (CfgCtrlOut/inverterInterface) Error correction Verificați următorii parametri de mașină: - CfgCtrlOut/inverterInterface - CfgCtrlAxis/hsciCclIndex
230-053D	Error message Config. UVR/UEC eronată: Axa %1, UV Idx nominal: %2, actual: %3 Cause of error Cauze posibile: - Cablarea circuitului secundar/24 V între UVR/UEC și UM greșit/defect - Alocarea UM la UVR/UEC greșită în configurare - Succesiunea UVR/UEC la HSCI greșită Error correction - Verificați cablarea circuitului secundar/24 V - Verificați parametrul de mașină și dacă este cazul corectați-l: - CfgPowerStage/supplyModule - CfgSupplyModule3xx/hsciUvIndex - CfgCtrlOut/inverterInterface - Verificați succesiunea HSCI a UVR/UEC - Verificați cablarea CC la UM (fibră optică HFL)
230-053E	Error message Formula din CfgCtrlEncoder/transmission este eronată Cause of error Formula definită în parametrul de mașină CfgCtrlEncoder/transmission este greșită. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați formula din 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

Număr eroare	Descriere
230-0540	Error message Error in CfgCtrlEncoder/increments Cause of error The parameter CfgCtrlEncoder/increments with the %2 key is not configured correctly. For CfgCtrlEncoder/increments the resolution from the ID label must be entered: %3. Error correction Adapt the configuration
230-0541	Error message Error in CfgCtrlEncoder/distance Cause of error The parameter CfgCtrlEncoder/distance with the %2 key is not configured correctly. For an angle encoder, the value must be set to 360. Error correction Adapt the configuration
230-0542	Error message Error in CfgCtrlEncoder/distance Cause of error The parameter CfgCtrlEncoder/distance with the %2 key is not configured correctly. The value from the electronic ID label must be entered. For this encoder, CfgCtrlEncoder/distance must be set to the value %3. Error correction Adapt the configuration
230-0543	Error message Modificarea pentru speedFilterOrder nu este încă activă 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

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

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

Număr eroare	Descriere
231-4007	Error message 4007 Nu există întreruperi de la zona porții Cause of error Error correction
231-4008	Error message 4008 Răspunsul la o comandă a gazdei a fost dat prea târziu Cause of error Error correction
231-4009	Error message 4009 Întrerupere falsă (eșec AC, oprire de urgență) Cause of error Error correction
231-400B	Error message 400B Gazdei i se solicită sincronizarea Cause of error Error correction
231-4011	Error message 4011 Axa %1: Măsurarea întreruptă prin NC stop Cause of error Ciclul a fost întrerupt în timpul măsurătorii prin NC-Stop. Măsurarea a fost întreruptă iar datele au fost eliminate. Error correction - Continuați ciclul cu NC Start - Repetați măsurătoarea
231-4110	Error message 4110 Contaminare codor în axa %1 Cause of error Error correction
231-4120	Error message 4120 Frecvență excesivă a codorului pt. axa %1 Cause of error Error correction
231-4130	Error message 4130 Contaminare a urmăririi Z1 în codor pt. axa %1 Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
231-4140	Error message 4140 Avertisment modul de putere: Temperatură radiator în axa %1 Cause of error Error correction
231-4150	Error message 4150 Avertisment modul de putere pt. axa %1 Cause of error Error correction
231-4160	Error message 4160 Reg. stare zonă poartă = nestocată (axa %1) Cause of error Error correction
231-4170	Error message 4170 Eroare la măsurarea temperaturii pt. axa %1 Cause of error Error correction
231-4200	Error message 4200 PLC: Unitatea este pregătită pt. operare în axa %1 Cause of error Error correction
231-4210	Error message 4210 PLC: Unitatea nu este pregătită pt. operare în axa %1 Cause of error Error correction
231-4220	Error message 4220 Recunoaștere stagnare (V=0 cu IQ_max): (axa %1) Cause of error Error correction
231-4230	Error message 4230 Sfârșit recunoaștere stagnare în axa %1 Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
231-4240	Error message 4240 Avertisment pt. monitorizare l ² *t în axa %1 Cause of error Error correction
231-4250	Error message 4250 Sfârșit avertisment pt. monitorizare l ² *t în axa %1 Cause of error Error correction
231-4260	Error message 4260 Limitare prin monitorizare l ² *t Cause of error Error correction
231-4270	Error message 4270 Sfârșit limitare prin monitorizare l ² *t în axa %1 Cause of error Error correction
231-4280	Error message 4280 Eroare în timpul scanării REF în axa %1 Cause of error Error correction
231-4290	Error message 4290 Deconectare unitate (semnal RDY inactiv) în axa %1 Cause of error Error correction
231-4300	Error message 4300 Activare unitate în axa %1 Cause of error Error correction
231-4310	Error message 4310 Unitate dezactivată, de ex. prin oprire de urgență în axa %1 Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
231-4400	Error message 4400 Distanța de întârziere prea mare (axa: %1) Cause of error - Distanța de întârziere a unei axe depășește una din limitele erorii de întârziere. - Accelerarea setată este prea mare. - Motorul nu se mișcă cu toate că este selectat „motor pornit” Error correction - Micșorați avansul de prelucrare, creșteți turația. - Înlăturați posibilele surse de vibrații. - Dacă apar des: anunțați departamentul de Service. - Verificați accelerarea (CfgFeedLimits/maxAcceleration) - Verificați limita erorii de întârziere (CfgPosControl/servoLagMin[1/2] bzw. servoLagMax[1/2]) - Curentul la motor nu poate fi în timpul accelerării limitat
231-4810	Error message 4810 CC (log): actual current value too high %1 Cause of error Error correction
231-5100	Error message 5100 Buclă nesfârșită: Monitorizare timp (valoare: %1) Cause of error Error correction
231-5200	Error message 5200 Aliniere eroare unghi compensată (valoare: %1) Cause of error Error correction
231-5300	Error message 5300 Expirare întrerupere viteză de rotație (valoare: %1) Cause of error Error correction
231-5500	Error message 5500 Eșec oprire de urgență Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
231-6002	Error message 6002 Stare intrare mașină pornită = 1 după "hcSgMaschineE-in" Cause of error Error correction
231-6003	Error message 6003 Stare intrare mașină pornită = 0 după "hcSgMaschineE-in" Cause of error Error correction
231-6005	Error message 6005 Eliberare STOP1 din cauza unei erori în testarea T2 Cause of error Error correction
231-6006	Error message 6006 Schimbător sculă: Schimbare ieșire "SHS2" pt. deschidere mandrină Cause of error Error correction
231-6016	Error message 6016 Eliberare STOP2: Alimentare de la rețea incorectă Cause of error Error correction
231-6017	Error message 6017 Eliberare STOP2: În afara intervalului de temperatură Cause of error Error correction
231-6018	Error message 6018 Solicitare de testare ștergere puls 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

Număr eroare	Descriere
231-6140	Error message 6140 Monitorizare poziție negativă cu oprire 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 Avertisment CC%2: Temperatura cartelei controler este ridicată Cause of error - Temperatura cardului controlerului a depășit pragul de avertizare - Temperatura mediului este prea ridicată. Error correction - Verificați aerul condiționat al dulapului electric - Verificați dacă ventilatorul funcționează - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-8001	Error message 8001 Avertisment CC%2: Temperatura cartelei controler este scăzută Cause of error - Temperatura cardului controlerului a scăzut sub pragul de avertizare - Temperatura mediului este prea scăzută. Error correction - Verificați aerul condiționat al dulapului electric - Informați departamentul dvs. de service
231-8002	Error message 8002 Avertisment CC%2: Viteza ventilatorului este mică Cause of error - Viteza de rotație a ventilatorului în unitatea controlerului CC a depășit pragul de avertizare Error correction - Verificați ventilatorul. - Informați departamentul dvs. de service
231-8003	Error message 8003 Avertisment timpuriu CC%2: curent legătură c.c. prea mare Cause of error - Tensiunea de legătură CC a temperaturii modulului de alimentare a depășit pragul de avertizare Error correction - Reduceți tensiunea de legătură CC prin: - Ajustarea rampelor de accelerare/frânare a axelor/broșelor - Verificați parametrii mașinii "motPbrMax" și "motPMa" - Informați departamentul dvs. de service
231-8004	Error message 8004 Software test-CC încărcat Cause of error - În cadrul controlului există un program de testare CC nelan- sat fără o sumă de control CRC validă pentru program - Nici o valoare de sumă de control CRC nu a fost introdusă în fișierul binar al software-ului CC - Versiunea software-ului MC nu acceptă comparația cu suma de control CRC Error correction - Software-ul poate fi utilizat după confirmarea erorii pentru diagnosticările de eroare sau de funcționare inițiale - Verificați versiunea software - Citiți jurnalul de înregistrări - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-8005	Error message 8005 Semnal osciloscop nesuținut Cause of error - At least one of the selected signals of the internal oscilloscope is not supported with this controller unit (CC422) - The following signals are not supported by the controller unit: P mech., P elec., DSP debug, DC-link P, CC DIAG, I actual, actl. Id, Iq max, U noml, int. diag., motor A and motor B Error correction - Please do not select the following signals: - P mech. - P elec. - DSP debug - DC-link P - CC DIAG - I actual - Actl. Id - U nominal - int. Diag. - Motor A - Motor B - Max. Iq
231-8010	Error message 8010 LSV2 eroare transmisie Cause of error - Eroare la transferul datelor prin protocolul LSV2 Error correction - Apăsați tasta CE pentru a confirma eroarea. - Eroarea u afectează funcțiile de control. - Informați furnizorul de service.
231-8040	Error message 8040 Temp. rad. căldură UV 1xx Cause of error - Temperatură excesivă în baia de încălzire din UV 1xx - Creșterea temperaturii băii de încălzire va determina oprirea. Error correction - Opriți mașina și lăsați-o să se răcească. - Continuați lucrul cu un consum de energie redus (reduceți rata de alimentare).

Număr eroare	Descriere
231-8041	Error message 8041 Iz excesiv în UV 1xx Cause of error - Amperaj excesiv în legătura CC a unității de alimentare cu energie UV 1xx. Error correction - Continuați lucrul cu un consum de energie redus (reduceți rata de alimentare).
231-8042	Error message 8042 CC%2 temp. max. a cardului controlerului peste limită Cause of error - Temperatura maximă a cardului controlerului (CC) a fost depășită - Temperatura mediului este prea mare Error correction - Verificați aerul condiționat al dulapului electric - Verificați dacă ventilatorul funcționează - Informați departamentul dvs. de service
231-8043	Error message 8043 CC%2 temp. min. a cardului controlerului sub limită Cause of error - Temperatura cardului controlerului (CC) este sub valoarea minimă - Temperatura mediului este prea mică Error correction - Verificați aerul condiționat al dulapului electric - Informați departamentul dvs. de service
231-8044	Error message 8044 CC%2 Turația ventilatorului prea mică Cause of error - Viteza de rotație a ventilatorului din unitatea controlerului CC a depășit un prag de monitorizare Error correction - Verificați ventilatorul - Schimbați unitatea controlerului - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-8060	Error message 8060 Curent pierdere în UV CC%2 Cause of error - Probleme de izolare (de ex. motor defect, murdărirea inverterului, umezeală) - Verificați împământarea motorului Error correction - Prin deselectarea axelor puteți limita căutarea cauzei - Înlocuiți motorul axei în cauză sau verificați-l la împământare - Înlocuiți cablul de putere al axei în cauză sau verificați-l la împământare - Înlocuiți inverterul axei în cauză sau verificați împământarea - Verificați motoarele axelor selectate - Anunțați departamentul de Service
231-8061	Error message 8061 Modulul de putere nu este pregătit Cause of error - După pornirea controlului automat, semnalul de activare a modului de alimentare este inactiv. - Contactorul principal s-a deschis - Eroare în programul PLC - Modul de alimentare, inverter defect Error correction - Încercați să reporniți inverterul. Dacă eroare se repetă: - Informați departamentul dvs. de service - Verificați cablajul (contactorul principal) - Verificați programul PLC - Schimbați modulul de alimentare
231-8062	Error message 8062 Limită: Uz prea mic Cause of error - Tensiunea legăturii CC de la unitatea de alimentare a scăzut sub limita definită. Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Eșec la alimentarea cu energie de la modulul de alimentare - Consum de putere excesiv de către axe->activați limitarea puterii la rotație
231-8063	Error message 8063 CC%2 expirare la testarea stării S Cause of error - MC trimite comenzile necesare pentru activarea stării S. Evaluarea s-a întrerupt prea târziu. Error correction - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-8064	Error message 8064 Întrerupere alimentare CA Cause of error A survenit o eroare în cursul procesului Eșec AC. Tensiunea de linie a fost întreruptă intermitent. Cauze posibile: - Pană de curent - Căderi de rețea - Protecție defectuoasă a alimentării de la rețea - Verificați cablarea alimentării de la rețea Error correction - Verificați întrerupătoarele rețelei de alimentare - Verificați cablarea alimentării de la rețea - Verificați calitatea tensiunii de linie (posibile căderi de rețea) - Informați departamentul dvs. de service
231-8065	Error message 8065 Întrerupere alimentare CC Cause of error A survenit o eroare în cursul procesului Eșec DC. Tensiunea de linie DC este sub limita specificată. Error correction - Verificați tensiunea de linie DC - Verificați contactorul de încărcare al liniei DC pentru întreruperi - Verificați alimentarea de la rețea - Verificați întrerupătoarele rețelei - Verificați cablarea rețelei de alimentare - Verificați calitatea tensiunii de linie (posibile căderi de rețea) - Informați departamentul dvs. de service
231-8066	Error message 8066 CC%2 temp max. a cardului controlerului a fost depășită Cause of error - Temperatura maximă a cardului controlerului (CC) a fost depășită - Temperatura mediului este prea mare Error correction - Verificați aerul condiționat al dulapului electric - Verificați dacă ventilatorul funcționează - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-8067	Error message 8067 CC%2 temp. cardului controlerului e sub valoarea minimă Cause of error - Temperatura cardului controlerului (CC) este sub valoarea minimă - Temperatura mediului este prea mică Error correction - Verificați aerul condiționat al dulapului electric - Informați departamentul dvs. de service
231-8068	Error message 8068 CC%2 Viteză ventilator prea mică Cause of error - Viteza de rotație a ventilatorului din unitatea controlerului CC a depășit un prag de monitorizare Error correction - Verificați ventilatorul - Schimbați unitatea controlerului - Informați departamentul dvs. de service
231-8069	Error message 8069 Eroare IGBT la modulul de alimentare Cause of error - Modulul de alimentare s-a deconectat cu o alarma IGBT (suprasarcina). Error correction - Verifica consumul de curent al axelor si al brosei. - Schimbați modulul de alimentare - Informați departamentul dvs. de service
231-806A	Error message 806A Modul de extindere SPI necunoscut Cause of error - Modulul SPI de introdus (pentru CC sau MC) nu este recunoscut sau asigură un cod necunoscut - Modulul de introdus SPI este defect Error correction - îndepărtați modulul SPI de introdus defect - schimbați modulul SPI de introdus defect - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-806B	Error message 806B Cădere tens. AC controler Cause of error În timpul operării a apărut un 'AC-Fail'. Asta înseamnă că alimentarea cu tensiune a fost întreruptă temporar. Cauze posibile: - Întrerupere de tensiune - Căderea tensiunii - siguranță defectă a alimentării cu tensiune - cablare defectă a alimentării cu tensiune Error correction
231-806C	Error message 806C Powerfail DC Cause of error A survenit o eroare în cursul procesului Eșec DC. Tensiunea de linie DC este sub limita specificată. Error correction - Verificați tensiunea de linie DC - Verificați contactorul de încărcare al liniei DC pentru întreruperi - Verificați alimentarea de la rețea - Verificați întrerupătoarele rețelei - Verificați cablarea rețelei de alimentare - Verificați calitatea tensiunii de linie (posibile căderi de rețea) - Informați departamentul dvs. de service
231-8080	Error message 8080 Uz UV 1xx depășește maximumul Cause of error - Tensiune prea mare pe legătura CC a unității de alimentare - Rezistor de frânare defect - Unitate de alimentare defectă (modul feedback avans/regenerativ) - Întreruperea alimentării principale (siguranțe, cabluri etc.) - Recuperarea energiei nu este posibilă Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Verificați decalarea de origine din configurație (frânarea broșei) - Verificați rezistorul de frânare - Înlocuiți unitatea de alimentare - Verificați siguranțele și cablarea alimentării principale

Număr eroare	Descriere
231-8081	Error message 8081 Uz prea mic Cause of error - Tensiunea conexiunii de curent continuu a unității de alimentare este prea mică. Error correction - Informați furnizorul de service - Defecțiune a sursei de alimentare din modulul de putere - Consum de putere excesiv al axelor->activați limitarea de putere a broșei - Verificați MP2192
231-8082	Error message 8082 Semnalul de oprire MC "-STO.A.MC.WD" este activ Cause of error - Semnalul de închidere "-STO.A.MC.WD" al MC este activ - Verificați intrarea în parametrul mașinii CfgCycleTime/watchdogTime - Hardware defect - Mecanismul a fost dezactivat din cauza unei erori interne a MC Error correction - Informați departamentul dvs. de service
231-8086	Error message 8086 Palpare deja activă Cause of error Eroare internă de software Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați versiunea software-ului
231-8092	Error message 8092 Eroare timp ciclu ctrl poz. Cause of error - MC furnizează durata ciclului eronată pentru controlerul de poziție CC - Eroare hardware Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Verificați decalarea de origine din configurația ipoCycle - Schimbați placa de control a unității

Număr eroare	Descriere
231-8093	Error message 8093 Comunicație CC%2 HSCI cod=%4 adresă=%5 Cause of error - Monitorul de comunicare HSCI raportează o eroare de transmisie - Hardware-ul unui participant HSCI este defect Error correction - Verificați cablajul HSCI - Schimbați elementul hardware defect - Informați departamentul dvs. de service
231-8093	Error message 8093 CC%2 Pachetul date HSCI nu a fost recepționat Cod=%4 Adresa=%5 Cause of error În comunicarea HSCI a apărut o eroare. Un pachet de date așteptat nu a putut să fie recepționat cu adresa HSCI dată mai sus. Cod 2101: Date ciclice lipsă 2102: Date asincrone lipsă 2103: Date asincrone 2 lipsă 2104: Date ciclice cu prioritate scăzută lipsă - Întreruperi sporadice a comunicării HSCI datorate problemelor de contact (ștecher) sau deranjamente EMV din exterior - probleme cu împământarea în sistemul HSCI - Deranjament la alimentarea cu tensiune a unei componente HSCI - Căderi de tensiune, tensiunea de alimentare a unei componente HSCI este prea mare sau prea mică - Defect al unei componente HSCI Error correction - Verificați cablajul (legăturile HSCI) - Verificați împământarea și alimentarea componentelor HSCI - Verificați versiunea softului - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-8093	Error message 8093 CC%2 HSCI: date de ident eronate de la disp HSCI Cod=%4 Adresa=%5 Cause of error În comunicarea HSCI a apărut o eroare. Dispozitivului HSCI cu adresa HSCI dată mai sus i-au fost trimise date de identificare false de la un dispozitiv HSCI cu Siguranță funcțională SF. Cod 2201: Note ciclice lipsă 2202: Notele conțin check sum CRC eronată 2203: Notele conțin numărător Watchdog eronat 2204: Notele conțin descrierea eronată a canalului 2205: Notele conțin adresa HSCI eronată 2206: Notele conțin numărul eronat de intrări - Configurare eronată HSCI (fișier IOC) sau eroare de cablare - Defect al unei componente HSCI Error correction - Verificați cablajul (legăturile HSCI) - Verificați și dacă este cazul corecți configurarea HSCI - Verificați versiunea softului - Anunțați departamentul de Service
231-8093	Error message 8093 CC%2 Eroare în mesajul HSCI între MC-CC Cod=%4 Adresa=%5 Cause of error În comunicarea HSCI a apărut o eroare. Un pachet de date așteptat nu a putut să fie recepționat de dispozitiv cu adresa HSCI dată mai sus. Cod 2301: Telegramă lipsă de la MC la controler 2302: Notele conțin check sum CRC eronată 2303: Notele conțin numărător Watchdog eronat - Probleme de conectare sporadice ale conexiunilor HSCI sau deranjamentelor din exterior - Defect al unei componente HSCI Error correction - Verificați cablajul (legăturile HSCI) - Verificați versiunea softului - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-8093	Error message 8093 CC%2 Eroare în mesajul HSCI între CCuri Cod=%4 Adresa=%5 Cause of error În comunicare HSCI dintre mai multe controlere CC61xx sau UEC 1xx a apărut o eroare. Cod 2401: Telegramă de transfer lipsă între controlere 2402: Telegrama de date conține check sum CRC eronată 2403: Notele conțin numărător Watchdog eronat 2404: Indexul greșit al uni controler - Întreruperi sporadice a comunicării HSCI datorate problemelor de contact (ștecher) sau deranjamente EMV din exterior - Defect al unei componente HSCI Error correction - Verificați cablajul (legăturile HSCI) - Verificați versiunea softului - Anunțați departamentul de Service
231-8093	Error message 8093 CC%2 Eroare de config. a unui disp. HSCI cu SF Cod=%4 Adresa=%5 Cause of error La configurarea HSCI a unei componente HSCI cu Siguranță funcțională SF a apărut o eroare. Cod 2207: A fost recepționat un număr greșit de comenzi de configurare 2208: S-a configurat un tip greșit de dispozitiv 2209: A fost configurat un număr greșit de intrări 2210: A fost configurat un număr greșit de ieșiri 2211: în timpul configurării s-a primit ID-ul greșit al unui modul 2212: S-a configurat ID-ul testului greșit 2213: S-a configurat variantă greșită de dispozitiv - Configurare HSCI (fișier IOC) nu corespunde componentelor HSCI conectate cu SF Error correction - Verificați cablajul (legăturile HSCI) - Verificați și dacă este cazul corectați configurarea HSCI - Verificați versiunea softului - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-8093	Error message 8093 CC%2 Mesaj de alarmă de la o componentă HSCI Cod=%4 Adresa=%5 8093 CC%2 Mesaj de alarmă de la o comp. HSCI Cod=%4 Adresa=%5 8093 CC%2 Mesaj de alarmă de la o comp. HSCI (FPGA) Cod=%4 Adresa=%5 Cause of error Componenta HSCI cu adresa dată mai sus anunță o comunicare de alarmă. Cod 2500: alarmă FPGA generală 2501: ciclic depășirea domeniului Rx 2502: asincron depășirea domeniului Rx 2503: asincron 2 depășirea domeniului Rx 2504: low pri depășirea domeniului Rx 2505: ciclic depășirea domeniului Tx 2506: asincron depășirea domeniului Tx 2507: asincron 2 depășirea domeniului Tx 2508: low pri depășirea domeniului Tx 2509: Inconsistență de date Rx 2510: Inconsistență de date Tx 2511: Eroare de număr etichetă 2512: Sync fail flag 2513: Sync data fail flag - Întreruperi sporadice a comunicării HSCI datorate problemelor de contact (ștecher) sau deranjamente EMV - Defect al unei componente HSCI Error correction - Verificați cablajul (legăturile HSCI) - Verificați versiunea softului - Anunțați departamentul de Service
231-8094	Error message 8094 Interval de eșantionare CC%2 HSCI netransferat Cause of error - Eroare internă software Error correction - Informați departamentul dvs. de service
231-8130	Error message 8130 Frână motor defectă %1 Cause of error - Frână motor defectă Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați comanda frânei motorului - Schimbați motorul

Număr eroare	Descriere
231-8150	Error message 8150 Orientarea câmpului este reușită %1 Cause of error - Orientarea câmpului a fost realizată cu succes Error correction - Apăsați CE pentru a confirma mesajul
231-8160	Error message 8160 Valoare reală curent prea ridicată %1 Cause of error - Curentul maxim permis pentru stadiul de putere a fost depășit Error correction - Verificați reglarea controlerului de curent - Informați departamentul dvs. de service - Verificați tabelul de motoare, tabelul stadiilor de putere și datele de configurație - Verificați dacă există scurtcircuite în sistem
231-8190	Error message 8190 Eroare la măsurarea TNCopt %1 Cause of error - Măsurarea TNCopt a fost anulată Error correction - Verificați versiunea TNCopt - Verificați dacă este activ controlul - Informați departamentul dvs. de service
231-81A0	Error message 81A0 Canal de diagnoză nevalid %1 Cause of error - Canalul CC-diag nevalid este selectat în osciloscop. Error correction - Selectați alt canal
231-81A1	Error message 81A1 CC %2 Axa %1: Canal %4 de debug DSP invalid Cause of error - La osciloscop a fost ales un semnal DSP-Debug invalid Error correction - Alegerea unui alt semnal

Număr eroare	Descriere
231-81A2	Error message 81A2 Axa %1: Nr. depășit de canale per inverter Cause of error Numărul maxim de canale de osciloscop per dispozitiv a fost depășit. Error correction Reduceți numărul de canale de osciloscop per dispozitiv.
231-81A3	Error message 81A3 Axa %1: Nr. depășit de canale per encoder Cause of error Numărul maxim de canale de osciloscop per dispozitiv a fost depășit. Error correction Reduceți numărul de canale de osciloscop per dispozitiv.
231-81A4	Error message 81A4 Axa %1: Rezultatul determinării greutateii a fost șters Cause of error Rezultatul mișcării de echilibrare (stabilirea greutateii) a fost șters. Ciclul 239 nu a fost dezactivat. Error correction Dezactivați ciclul 239, înainte de a comuta la o altă setare.
231-81A5	Error message 81A5 CC%2 %1: Kanalanzahl des Gebers überschritten Cause of error Numărul maxim de canale de osciloscop per dispozitiv a fost depășit. Error correction Reduceți numărul de canale de osciloscop per dispozitiv.
231-81A5	Error message 81A5 CC%2 encoder %1: numărul de canale de osciloscop a fost depășit Cause of error Numărul maxim de canale de osciloscop pentru acest dispozitiv a fost depășit. Error correction Reduceți numărul de canale de osciloscop de la encoder.

Număr eroare	Descriere																																								
231-81B0	Error message 81B0 DQ-Er-comunic. inverter %.1 Po=%4 Dev=%5 Eroare=%6 Cause of error - Comunicarea DRIVE-CLiQ către inverterul axei numite este deranjată - Comunicarea DRIVE-CLiQ către ieșirea numită (Po=Port) a fost întreruptă - Cod eroare (eroare) al link-ului DSA (a 3-a informație suplimentară): - emisie decimală, pentru interpretare binară, constând din 8 biți: <table> <tr> <th>Bit(ți)</th><th>Semnificație</th></tr> <tr> <td>7</td><td>întrerupere</td></tr> <tr> <td>6 5</td><td>Grupă de erori:</td></tr> <tr> <td>'00'</td><td>Eroare de recepție mesaj</td></tr> <tr> <td>'01'</td><td>alte erori de recepție</td></tr> <tr> <td>'10'</td><td>Eroare de emisie</td></tr> <tr> <td>'11'</td><td>alte erori</td></tr> <tr> <td>4</td><td>Mesaj prea devreme</td></tr> <tr> <td>3 0</td><td>detalii:</td></tr> <tr> <td>0x1:</td><td>Eroare CRC</td></tr> <tr> <td>0x2:</td><td>Mesaj prea scurt</td></tr> <tr> <td>0x3:</td><td>Mesaj prea lung</td></tr> <tr> <td>0x4:</td><td>lungime eronată a bitului</td></tr> <tr> <td>0x5:</td><td>Tip eronat de mesaj</td></tr> <tr> <td>0x6:</td><td>Adresă eronată</td></tr> <tr> <td>0x7:</td><td>niciun mesaj SYNC</td></tr> <tr> <td>0x8:</td><td>mesaj SYNC neașteptat</td></tr> <tr> <td>0x9:</td><td>recepționare ALARMĂ-Bit</td></tr> <tr> <td>0xA:</td><td>lipsesc semnele vitale</td></tr> <tr> <td>0xB:</td><td>Eroare de sincronizare a schimbului ciclic alternativ de date</td></tr> </table> Error correction - Verificați cablarea DRIVE-CLiQ - Schimbare inverter - Schimbare unitate de reglare CC - Anunțați departamentul de Service	Bit(ți)	Semnificație	7	întrerupere	6 5	Grupă de erori:	'00'	Eroare de recepție mesaj	'01'	alte erori de recepție	'10'	Eroare de emisie	'11'	alte erori	4	Mesaj prea devreme	3 0	detalii:	0x1:	Eroare CRC	0x2:	Mesaj prea scurt	0x3:	Mesaj prea lung	0x4:	lungime eronată a bitului	0x5:	Tip eronat de mesaj	0x6:	Adresă eronată	0x7:	niciun mesaj SYNC	0x8:	mesaj SYNC neașteptat	0x9:	recepționare ALARMĂ-Bit	0xA:	lipsesc semnele vitale	0xB:	Eroare de sincronizare a schimbului ciclic alternativ de date
Bit(ți)	Semnificație																																								
7	întrerupere																																								
6 5	Grupă de erori:																																								
'00'	Eroare de recepție mesaj																																								
'01'	alte erori de recepție																																								
'10'	Eroare de emisie																																								
'11'	alte erori																																								
4	Mesaj prea devreme																																								
3 0	detalii:																																								
0x1:	Eroare CRC																																								
0x2:	Mesaj prea scurt																																								
0x3:	Mesaj prea lung																																								
0x4:	lungime eronată a bitului																																								
0x5:	Tip eronat de mesaj																																								
0x6:	Adresă eronată																																								
0x7:	niciun mesaj SYNC																																								
0x8:	mesaj SYNC neașteptat																																								
0x9:	recepționare ALARMĂ-Bit																																								
0xA:	lipsesc semnele vitale																																								
0xB:	Eroare de sincronizare a schimbului ciclic alternativ de date																																								

Număr eroare	Descriere																																								
231-81C0	Error message 81C0 DQ-Er-comunic. enc-mot. %.1 Po=%4 Dev=%5 Eroare=%6 Cause of error - Comunicarea DRIVE-CLiQ către encoderul de turație (encoder de motor) al axei numite este deranjată. - Comunicarea DRIVE-CLiQ către ieșirea numită (Po=Port) a fost întreruptă. - Cod eroare (eroare) al link-ului DSA (a 3-a informație suplimentară): - emisie decimală, pentru interpretare binară, constând din 8 biți: <table> <tr> <th>Bit(ți)</th><th>Semnificație</th></tr> <tr> <td>7</td><td>întrerupere</td></tr> <tr> <td>6 5</td><td>Grupă de erori:</td></tr> <tr> <td>'00'</td><td>Eroare de recepție mesaj</td></tr> <tr> <td>'01'</td><td>alte erori de recepție</td></tr> <tr> <td>'10'</td><td>Eroare de emiterie</td></tr> <tr> <td>'11'</td><td>alte erori</td></tr> <tr> <td>4</td><td>Mesaj prea devreme</td></tr> <tr> <td>3 0</td><td>detalii:</td></tr> <tr> <td>0x1:</td><td>Eroare CRC</td></tr> <tr> <td>0x2:</td><td>Mesaj prea scurt</td></tr> <tr> <td>0x3:</td><td>Mesaj prea lung</td></tr> <tr> <td>0x4:</td><td>lungime eronată a bitului</td></tr> <tr> <td>0x5:</td><td>Tip eronat de mesaj</td></tr> <tr> <td>0x6:</td><td>Adresă eronată</td></tr> <tr> <td>0x7:</td><td>niciun mesaj SYNC</td></tr> <tr> <td>0x8:</td><td>mesaj SYNC neașteptat</td></tr> <tr> <td>0x9:</td><td>recepționare ALARMĂ-Bit</td></tr> <tr> <td>0xA:</td><td>lipsesc semnele vitale</td></tr> <tr> <td>0xB:</td><td>Eroare de sincronizare a schimbului ciclic alternativ de date</td></tr> </table> Error correction - Verificați cablarea DRIVE-CLiQ - Verificați legarea encoderului - Schimbați encoderul de turație - Schimbare unitate de reglare CC - Anunțați departamentul de Service	Bit(ți)	Semnificație	7	întrerupere	6 5	Grupă de erori:	'00'	Eroare de recepție mesaj	'01'	alte erori de recepție	'10'	Eroare de emiterie	'11'	alte erori	4	Mesaj prea devreme	3 0	detalii:	0x1:	Eroare CRC	0x2:	Mesaj prea scurt	0x3:	Mesaj prea lung	0x4:	lungime eronată a bitului	0x5:	Tip eronat de mesaj	0x6:	Adresă eronată	0x7:	niciun mesaj SYNC	0x8:	mesaj SYNC neașteptat	0x9:	recepționare ALARMĂ-Bit	0xA:	lipsesc semnele vitale	0xB:	Eroare de sincronizare a schimbului ciclic alternativ de date
Bit(ți)	Semnificație																																								
7	întrerupere																																								
6 5	Grupă de erori:																																								
'00'	Eroare de recepție mesaj																																								
'01'	alte erori de recepție																																								
'10'	Eroare de emiterie																																								
'11'	alte erori																																								
4	Mesaj prea devreme																																								
3 0	detalii:																																								
0x1:	Eroare CRC																																								
0x2:	Mesaj prea scurt																																								
0x3:	Mesaj prea lung																																								
0x4:	lungime eronată a bitului																																								
0x5:	Tip eronat de mesaj																																								
0x6:	Adresă eronată																																								
0x7:	niciun mesaj SYNC																																								
0x8:	mesaj SYNC neașteptat																																								
0x9:	recepționare ALARMĂ-Bit																																								
0xA:	lipsesc semnele vitale																																								
0xB:	Eroare de sincronizare a schimbului ciclic alternativ de date																																								

Număr eroare	Descriere
231-8300	Error message 8300 Frână motor defectă %1 Cause of error - Frâna motorului defectă Error correction Atenționare: Axele verticale pot să nu fie ținute în anumite condiții. Axa poate cădea. Nu intrați în zona de pericol de sub axă! - Înainte de deconectarea axei, deplasați-o într-o poziție sigură - Anuțați departamentul de Service - Verificați frâna motorului - Schimbați motorul
231-8310	Error message 8310 Nu este curent în test frână %1 Cause of error - Motorul nu este corect conectat - Inversorul nu este corect conectat - Inversorul este defect - Motorul este defect Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați cablarea motorului și inversorului - Verificați inversorul - Verificați motorul

Număr eroare	Descriere
231-8320	Error message 8320 PIC: Valoarea reală nu este egală cu valoarea nominală %1 Cause of error Cauze posibile: Domeniul de măsurare al curentului inverterului nu este setat cu domeniul stabilit prin configurație Acest mesaj se poate genera de ex., când se montează un controler CC nou sau când apare o modificare neașteptată de configurație. Cu "PIC" este denumit microcontrolerul din inverter, care efectuează comutarea și post citirea domeniului curentului. - Valoarea nominală (valoarea în coloana S a tabelului cu module de putere) = 1 dar: - nu este disponibil niciun PIC - PIC nu poate fi comutat - Accesul la PIC este dezactivat (Parametrul de mașină motEncCheckOff, Bit16=1) - Valoarea nominală (valoarea din coloana S a tabelului cu module de putere) = 0 dar: - Accesul la PIC este dezactivat (Parametrul de mașină motEncCheckOff, Bit16=1) iar PIC a fost deja comutat pe 1 Error correction - Verificați modulul de putere în configurația mașinii - Verificați valoarea nominală a PIC (Valoarea din coloana S a tabelului cu module de putere) - dacă este cazul modificați frecvența PWM (la ≥ 5 kHz) - dacă este cazul schimbați modulul de putere
231-8330	Error message 8330 Testul de frânare a fost anulat %1 Cause of error Testul frânelor a fost anulat de - PLC prin modulul 9161 = 0 - Lipsa semnalului de activare (oprire de urgență, X150, ...) - Alt mesaj de eroare Error correction - Verificați programul PLC - Verificați semnalele de activare - Informați furnizorul de service
231-8420	Error message 8420 Temperatură prea mare la modulul de putere %2.s Cause of error - Axa este prea mult solicitată (suprasarcină, temperatură) - Răcirea din dulapul electric nu este suficientă Error correction - Reduceți solicitatarea - Verificați răcirea din dulapul electric - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-8430	Error message 8430 Eroare în timpul schimbării axei %1 Cause of error - O axă a fost eliminată din configurația mașinii în timp ce se afla încă în bucla de control închisă Error correction - Verificați programul PLC și editați-l dacă este necesar - Verificați decalarea de origine din configurația axisMode - Informați departamentul dvs. de service
231-8440	Error message 8440 Orientarea câmpului este reușită %1 Cause of error - Orientarea câmpului a fost finalizată cu succes. Error correction - Confirmați mesajul cu CE.
231-8600	Error message 8600 Nu există nici o comandă pt. unitate pornită pt. %1 Cause of error - Controlerul vitezei așteaptă comanda "unitate activată" programul PLC un a trimis comanda "unitate activată". Error correction - Verificați programul PLC. - Informați furnizorul de service. - Verificați versiunea software-ului.
231-8610	Error message 8610 Valoarea I2T este prea mare %1 Cause of error - Încărcătura unității este prea mare pentru durată Error correction - Reduceți încărcătura sau durata - Informați departamentul dvs. de service - Verificați modulul de putere și decalarea de origine din configurație - Verificați dacă modulul de putere este indicat pentru încărcătură

Număr eroare	Descriere
231-8620	Error message 8620 Încărcarea este prea mare %1 Cause of error - Unitatea are curent maxim și nu poate accelera - Încărcătură excesivă (cuplu, putere) pe unitate Error correction - Reduceți încărcarea unității - Informați departamentul dvs. de service - Verificați modulul de putere și decalarea de origine din configurație - Verificați dacă modulul de putere este indicat pentru încărcătură
231-8630	Error message 8630 Valoare reală curent prea ridicată %1 Cause of error - Curentul maxim permis pentru stadiul de putere a fost depășit Error correction - Verificați reglarea controlerului de curent - Informați departamentul dvs. de service - Verificați tabelul de motoare, tabelul stadiilor de putere și datele de configurație - Verificați dacă există scurtcircuite în sistem
231-8640	Error message 8640 Valoarea I2T pt. motor este prea mare %1 Cause of error - Încărcătura motorului este prea mare pentru durată Error correction - Reduceți încărcătura sau durata - Verificați tabelul de motoare și decalarea de origine din configurație - Verificați dacă motorul este indicat pentru încărcătură - Informați departamentul dvs. de service
231-8650	Error message 8650 Valoarea I2T pt. modulul de putere este prea mare %1 Cause of error - Încărcătura modulului de putere este prea mare pentru durată Error correction - Reduceți încărcătura sau durata - Verificați modulul de putere și decalarea de origine din configurație - Verificați dacă modulul de putere este indicat pentru încărcătură - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-8680	Error message 8680 Invertor DQ %1: Limitare curent maxim Cause of error - Curentul afisat la invertor este mai mic decat curentul maxim din tabelul invertorului. - La o frecventa PWM > 4 kHz: prin Derating, curentul de iesire a fost dus prea departe. - Încărcarea permisă a invertorului a fost depășită. Error correction - Reduceți frecventa PWM. - Reduceti incarcarea invertorului. - Informați departamentul dvs. de service
231-8690	Error message 8690 Orientarea de câmp efectuată %1 Cause of error - Orientarea câmpului a fost realizată cu succes Error correction - Apăsați CE pentru a confirma mesajul
231-8800	Error message 8800 Semnal LT-RDY inactiv %1 Cause of error - Oprere nedorită a invertorului în timpul controlului unei axe verticale (provocată de axa verticală). Error correction - Informați furnizorul de service. - Verificați programul PLC. - Verificați cablarea invertorului.
231-8810	Error message 8810 Semnal LT-RDY inactiv %1 Cause of error - Oprere nedorită a invertorului în timpul controlului unei axe verticale (provocată de axa verticală). Error correction - Informați furnizorul de service. - Verificați programul PLC. - Verificați cablarea invertorului.

Număr eroare	Descriere
231-8820	Error message 8820 Unghi câmp necunoscut %1 Cause of error - Unghiul de câmp al motorului la punctul de referință al codorului nu a fost încă stabilit. Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Verificați intrarea din decalarea de origine din configurația motFieldAdjustMove - Dacă este cazul, căutați unghiul de câmp în modul "reglarea controlerului de curent" (apăsați tasta soft "FIELD ORIENT.") Atenție: Motorul trebuie să se rotească liber (fără fixare, fără axe suspendate, fără restricții mecanice). - Verificați intrarea "tipul codorului" din tabelul de motoare
231-8830	Error message 8830 EnDat: nu există unghiul câmpului %1 Cause of error - Unghiul de câmp al motorului cu codorul EnDat nealiniat nu a fost încă stabilit - Numărul de serie EnDat transferat corespunde numărului salvat Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Dacă este cazul, căutați unghiul de câmp în modul "reglarea controlerului de curent" (apăsați tasta soft "FIELD ORIENT.") - Intrarea "Tipul codorului" din tabelul de motoare - Verificați decalarea de origine din configurația motEncType
231-8840	Error message 8840 Axa nu este disponibilă %1 Cause of error - Comandă de începere pentru axe nedisponibile. Error correction - Informați furnizorul de service. - Verificați versiunea software-ului.
231-8850	Error message 8850 Unitatea este încă activă %1 Cause of error - Măsurarea poziției (traseul Z1) a început deși unitatea este încă activă. Error correction - Informați furnizorul de service. - Verificați versiunea software-ului.

Număr eroare	Descriere
231-8860	Error message 8860 Frecvență de intrare codor de viteză %1 Cause of error - Întreruperi în semnalele decodicatorului vitezei Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați semnalul codicatorului - Verificați ecranarea
231-8870	Error message 8870 Frecvență de intrare codor de poziție %1 Cause of error - Întreruperi în semnalele decodicatorului poziției Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați semnalul codicatorului - Verificați ecranarea
231-8880	Error message 8880 Fără activare la găsirea unghiului câmpului %1 Cause of error - Activarea este anulată în timpul stabilirii unghiului câmpului (de ex., program PLC, oprire de urgență, X150/X151, funcție de monitorizare). Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați programul PLC (cea mai frecventă cauză)
231-8890	Error message 8890 TRC: Tip greșit de motor %1 Cause of error - Axa pentru care compensarea ondulației cuplului a fost activată prin MP2260.x nu este acționată de un motor sincron sau liniar. Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Pentru a dezactiva compensarea, ștergeți intrarea din MP2260.x

Număr eroare	Descriere
231-88A0	Error message 88A0 TRC: Control greșit %1 Cause of error - Fișierul de compensare a fost generat pentru un alt control decât acesta. Utilizarea unui fișier de compensare copiat din alt control nu este permisă. Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Căutați din nou parametrii de compensare cu TNCopt din Optimizare/Compensare undulație cuplu - Pentru a dezactiva compensarea, ștergeți intrarea din MP2260.x
231-88B0	Error message 88B0 TRC: Fișier greșit - motor %1 Cause of error - Fișierul de compensare a fost generat pentru un motor cu un codificator de viteză cu interfață EnDat diferit de acesta - Utilizarea unui fișier de compensare copiat din alt control nu este permisă. Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Căutați din nou parametrii de compensare cu TNCopt din Optimizare/Compensare undulație cuplu - Pentru a dezactiva compensarea, ștergeți intrarea din MP2260.x

Număr eroare	Descriere
231-88C0	Error message 88C0 Turație nominală motor maximă %1 depășită Cause of error - Axă: Avansul maxim este mai mare decât turația maximă a motorului (N-MAX) multiplicat cu datele de configurare distPerMotorTurn - Șpindel: Turația maximă este mai mare decât turația maximă a motorului (N-MAX) multiplicat cu transmisia cutiei de viteză - Relația dintre numărul de gradații a encoderului de poziție și numărul de gradații ale encoderului de motor este eronată - Datele introduse N-Max în tabelul cu motoare sunt eronate - Date greșite introduse în fișierul de configurare motName - EcoDyn: La avansul selectat tensiunea maximă permisă este depășită Error correction - Anunțați departamentul de Service - Verificați n-MAX în tabelul cu motoare - Verificați datele din configurarea maxFeed, manualFeed și distPerMotorTurn - Verificați datele de configurare pentru turația șpindelului - Verificați coloana STR în tabelul cu motoare și numărul de gradații în fraza de parametri a șpindelului (Datele de configurare începând din MLST 19: CfgCtrlEncoder/increments sau până la MLST 18: posEncoderIncr) - Verificați toate datele de configurare din CfgServoMotor
231-88D0	Error message 88D0 Compensarea cinematică %1 nu este posibilă Cause of error Kinematic compensation via compensation file is possible only for - Double-speed axes - PWM frequencies less than or equal to 5 kHz Error correction - Check the machine parameter: - Check the entry in SelAxType. - Check the entry in AmpPwmFreq. - Check the compensation file. - Inform your service agency.
231-88E0	Error message 88E0 Test de frânare %1 imposibil Cause of error - Un test al frânelor nu este posibil, deoarece axa nu se află în bucla de control. Error correction - Informați furnizorul de service - Eroare de software

Număr eroare	Descriere
231-88F0	Error message 88F0 Lipsește cond de acceptanță ptr inverter și modulul de putere %s Cause of error - În timp ce driverul mai era încă sub servo control, atât semnalele Ready ale variatorului cât și semnalele Ready ale modulului de alimentare au fost comutate pe inactiv. - Cauze posibile: - UV a fost închis prin X70 - Oprește greșită a UV-ului: - Căderea tensiunii de alimentare - tensiunea de alimentare DC prea mare - tensiunea de alimentare DC prea mică - intensitatea curentului din circuitul intermediar prea mare - PLC-ul sau cablajul extern au oprit UV-ul - Impulsuri parazite pe cablajul CC -> UV, CC -> UM - Unitate de reglare CC defectă Error correction - În cazul unei erori controlați LED-urile de diagnoză de pe UV - Controlați alimentarea UV-ului: - Controlați cablul de autorizare la X70 - Verificați dacă la rezistorul pentru frână de la alimentarea neregenerativă este conectat - Verificați ecranarea și pământarea cablului - Schimbați modulul de alimentare și modulul de putere - Schimbare unitate de reglare CC - Anunțați departamentul de Service
231-8900	Error message 8900 Turația nominală > %5 1/min: Atenuarea de câmp inactivă %1 Cause of error - The field weakening is not activated (machine parameter ampVoltProtection = 0) - The nominal speed was higher than the rotational speed possible without field weakening Error correction - Activate the field weakening (set machine parameter ampVoltProtection to be unequal to 0)

Număr eroare	Descriere
231-8910	Error message 8910 Velocitate prea mare pt. măsurarea poziției rotorului %1 Cause of error - O viteză excesiv de mare a fost detectată în timpul măsurării poziției rotorului - Cauza 1: Poziția rotorului este măsurată pe o axă verticală fără contragreutate - Cauza 2: Motorul se află într-o poziție de pornire precară. Axa controlează o anumită poziție. Error correction - Referitor la cauza 1: Măsurați poziția rotorului cu altă metodă. Nu sunt permise decât metodele care măsoară poziția rotorului în staționare. - Referitor la cauza 2: Reîncepeți măsurarea poziției rotorului - Informați departamentul dvs. de service
231-89F0	Error message 89F0 Intrare PLC inactivă %s Cause of error - O intrare de viteză mare este definită în MP4130,0 și este inactivă atunci când motorul este pornit. - Intrarea de viteză mare nu este activată în W522. Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați programul PLC - Verificați intrarea PLC de mare viteză (MP4130,5)
231-8A00	Error message 8A00 Nu se activ. niciun inversor %1 Cause of error Unitatea nu poate fi activată deoarece invertorul nu este activat pentru -SH1. Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați conexiunile
231-8A10	Error message 8A10 Eșec AC %1 Cause of error Unitatea nu poate fi activată din cauza unui eșec al semnalului activ CA (alimentare cu energie). Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați cablarea sursei de alimentare - Testați sursa de alimentare cu energie

Număr eroare	Descriere
231-8A20	Error message 8A20 Întrerupere alimentare %1 Cause of error Unitatea nu poate fi activată din cauza unui eșec al semnalului de alimentare cu energie activ (alimentare cu energie). Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați cablarea sursei de alimentare - Testați sursa de alimentare cu energie
231-8A30	Error message 8A30 Activare unitate (I32) %1 Cause of error Unitatea nu poate fi activată deoarece nu există nicio unitate activată pentru I32. Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați cablurile circuitului de oprire de siguranță
231-8A40	Error message 8A40 Activare grup de axe %1 Cause of error - Din cauza absenței activării unității pentru grupuri de axe (X150/X151), unitatea nu poate fi pornită. Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Verificați montarea corectă a conectorului de la X150/X151 - Verificați cablajul X150/X151 - Verificați punctul de origine driveOffGroup pentru configurare opțional.
231-8A50	Error message 8A50 Inversor nepregătit %1 Cause of error Unitatea nu poate fi activată deoarece un invertor nu este gata (semnal RDY). Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați ledul Pregătit al invertorului - Verificați cablarea invertorului - La PCB-urile de interfață pentru invertoare Siemens, a doua axă nu este activată

Număr eroare	Descriere
231-8A60	Error message 8A60 Unghi câmp incorect %1 Cause of error Unitatea nu poate fi activată din cauza lipsei informațiilor despre unghiul câmpului. Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați intrările din tabelul de motoare (dispozitiv de măsurare) - Dacă este cazul, confirmați unghiul câmpului
231-8A70	Error message 8A70 Schimbare unitate activă %1 Cause of error Unitatea nu poate fi pornită din cauza unei schimbări a capului sau a unei comutări stea/triunghi. Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați programul PLC
231-8A80	Error message 8A80 Lipsește confirmarea erorii %1 Cause of error Unitatea nu poate fi activată din cauza lipsei confirmării erorii. Error correction - Apăsați butonul de oprire de siguranță și activați din nou - Porniți tensiunea de control - Informați furnizorul de service - Verificați cablurile de oprire de siguranță

Număr eroare	Descriere
231-8A90	Error message 8A90 Modul de siguranță %1 Cause of error - Nu este o comandă orientată spre siguranță: - Unitatea nu poate fi pornită, deoarece modulul de siguranță este blocat. - Opriți unitatea prin dezactivarea unității externe de la intrarea modulului de siguranță - Modulul de siguranță este defect (schimb) - Comandă orientată spre siguranță: - Unitatea nu poate fi pornită, din cauza stării operaționale a mașinii - Unitatea a fost oprită din cauza unei modificări a unei stări de funcționare nepermise a mașinii Error correction - Informați furnizorul de service - Modulul de siguranță este conectat doar la CC: - Activați unitatea externă la intrarea corespunzătoare a modulului de siguranță (aplicare 24 V) - Modulele de siguranță sunt conectate la MC și CC: - Toate unitățile: - Verificați funcționarea contactului de protecție al ușii - Anulați oprirea de urgență - Numai acționarea broșei: - Verificați recipientul pentru scule (închidere) - Verificați tasta permisivă - Verificați poziția comutatorului tastă detașabilă - Schimbați modulele de siguranță
231-8AA0	Error message 8AA0 Rulare referențiere ilegală %1 Cause of error - O valoare de referință a fost solicitată în timpul unui ciclu activ al palpatorului - Eroare internă de software Error correction - Informați furnizorul de service. - Verificați versiunea software-ului.
231-8AB0	Error message 8AB0 Palpare ilegală %1 Cause of error - Un ciclu al palpatorului a fost pornit în timpul unei rulări de referință activă - Eroare internă de software Error correction - Informați furnizorul de service. - Verificați versiunea software-ului.

Număr eroare	Descriere
231-8AD0	Error message 8AD0 Eroare unit. activare (Semnal: "-STO.A.MC.WD" activ) Cause of error - Nu este posibilă pornirea unităților din cauză că nu există nicio eliberare de unități - MC nu declanșează semnalul watchdog '-STO.A.MC.WD' - Hardware defect - Eroare internă software Error correction - Informați departamentul dvs. de service
231-8AE0	Error message 8AE0 Lipsă unitate de activare la axa %.1 (semnal: %4) Cause of error - Procedura de pornire a fost întreruptă din cauza unei situații existente de eroare: 1 = Semnalul - ES.A (Oprire urgentă MC) activ în timpul procedurii de pornire (eventual a fost apăsat butonul ptr oprire de urgență în timpul pornirii) 2 = Semnalul -ES.A.HW (Oprirea de urgență MC, roată de mână) activ în timpul procedurii de pornire (eventual a fost apăsat butonul ptr oprire de urgență în timpul pornirii) 3 = Semnalul -ES.B (Oprire de urgență CC) activ în timpul procedurii de pornire (eventual a fost apăsat butonul ptr oprire de urgență în timpul pornirii) 4 = Semnalul -ES.B.HW (Oprire de urgență CC, roată de mână) activ în timpul procedurii de pornire (eventual a fost apăsat butonul ptr oprire de urgență în timpul pornirii) 5 = Procedura de pornire nu este permisă deoarece unei erori neînchise 6 - eroare soft internă: Achsmodul/Gate-Array adresat nu este disponibil 7 = eroare internă-semnal -STO.B.CC.WD/-SCC.B.WD în timpul procedurii de pornire 8 = eroare internă-semnal -N0 în timpul procedurii de pornire 9 = eroare internă: Eroare PWM în timpul procedurii de pornire Error correction - Verificați cablarea Opririi de urgență - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-8AF0	Error message 8AF0 Codor %1 defect Cause of error - Contaminare a codicatorului de poziție - Cablu codicator defect - PCB motor defect Error correction - Informați furnizorul de service - Schimbați codicatorul de poziție. - Verificați cablul codicatorului - Schimbați PCB de control pentru motor
231-8B10	Error message 8B10 Direcție traversare greșită %1 Cause of error - Intrarea DIR în tabelul de motoare este incorectă. - Conexiune incorectă de alimentare la motor. Error correction - Informați furnizorul de service. - Verificați intrarea DIR din tabelul de motoare. - Verificați conexiunea de alimentare la motor.
231-8B20	Error message 8B20 Eroare orientare câmp %1 Cause of error - Orientarea câmpului imposibilă din motive mecanice - Relație incorectă între câmpul mecanic și mișcarea motorului mecanic - Eroare la semnalul codicatorului motorului - Eroare la conectarea motorului - Frână mecanică neeliberată Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Verificați datele de configurație pentru numărul perioadelor de semnal și distanța pentru numărul perioadelor de semnal. - Verificați decalarea de origine din configurație pentru distanța liniară a unei rotații a motorului - Pentru motoarele lineare: verificați coloana STR din tabelul de motoare - Verificați conexiunea codorului de viteză - Verificați conexiunea motorului - Eliberați frânele în timpul orientării

Număr eroare	Descriere
231-8B30	Error message 8B30 Temperatură motor %1 prea mare Cause of error - Temperatura măsurată a motorului este prea ridicată. - Fără senzor de temperatură. - Cablul codicatorului motorului este defect (fir deteriorat). - Intrare incorectă în tabelul de motoare. - A fost instalat un senzor de temperatură incorect sau defect Error correction - Lăsați motorul să se răcească. - Informați furnizorul de service. - Verificați cablul codicatorului motorului. - Verificați intrarea din tabelul de motoare. - Măsurați senzorul de temperatură (576 [Ohm] la 20 [°C]) 1000 [Ohm] la 100 [°C])
231-8B40	Error message 8B40 Nicio eliberare de unitate %1 Cause of error - Inversor nepregătit - Nicio eliberare de impuls pentru modulul de putere - UZ prea ridicat - Semnal de întrerupere a alimentării activ - Cu comenzi M: Intrare I32 inactivă - Cu comenzi M: Activarea acționării pentru X50 inactivă În plus, pentru 246 261-xx (controller digital curent): - Pentru axa dată, a fost selectat un model de motor nepermis (de ex. motor linear). - CC primește o comandă "Acționare activată" pentru o axă inexistentă. - Modulul de putere nu este pregătit la începerea orientării câmpului. Starea de pregătire a modulului de putere este detectată cu ajutorul semnalului Pregătit prin cablul PMW. - Modulul de putere nu este pregătit la începutul ajustării controllerului curent. Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați activarea și cablarea eliberării impulsului - Verificați UZ - Verificați circuitul de oprire de urgență. - Pentru sistemele fără regenerare: Rezistorul de frânare este conectat? - Pentru sistemele cu regenerare: Recuperarea de urgență este activată? - Verificați împământarea și ecranarea cablului - Schimbați modulul de putere - Pentru convertoare de putere SIEMENS (inversoare): Schimbați placa de interfață - Schimbați placa de comandă a acționării

Număr eroare	Descriere
231-8B50	Error message 8B50 Modulul axei %1 nu e pregătit Cause of error - Nu este emis puls pentru unitatea de alimentare cu energie - UZ prea ridicat - Alimentare cu energie 5-V prea slabă - Invertorul nu este pregătit pentru operație - Placa de control a dispozitivului este defectă - Cablul PWM este defect - Semnale de zgomot Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați controlul și cablajul pentru emiterea pulsului - Verificați UZ - Pentru modulul electric fără recuperarea energiei: Rezistorul de frânare este conectat? - Pentru modulul electric cu recuperarea energiei: Recuperarea de urgență este activată? - Verificați împământarea și izolația cablului - Schimbați modulul de putere - Pentru controale P: Schimbați placa de interfață - Schimbați placa de comandă a acționării
231-8B60	Error message 8B60 Întrerupere supracurent %1 Cause of error - Monitorul de subțensiune, temperatură sau scurtcircuit al unui IGBT din invertor a răspuns. Error correction - Lăsați invertorul să se răcească - Informați furnizorul de service - Verificați controlului curentului - Verificați conexiunea motorului pentru a nu prezenta scurtcircuit - Verificați motorul pentru a nu prezenta scurtcircuit în bobinaj - Schimbați modulul de putere
231-8B70	Error message 8B70 Blocare unitate externă %1 Cause of error - Activarea unității este blocată de unul sau mai multe semnale externe. Error correction - Informați furnizorul de service. - Verificați semnalul de activare extern (EMERGENCY STOP, PFAIL, N0). - Verificați programul PLC. - Verificați conexiunile externe.

Număr eroare	Descriere
231-8B80	Error message 8B80 Oprește unitate externă %1 Cause of error - Unitatea este oprită de un semnal extern. Error correction - Informați furnizorul de service. - Verificați semnalul de activare extern (EMERGENCY STOP, PFAIL, N0). - Verificați programul PLC. - Verificați conexiunile externe.
231-8B90	Error message 8B90 Regulator de curent nepregătit %1 Cause of error - Codul erorii: %x - Modulul de putere sau regulatorul de curent nu sunt pregătite după pornire. - Motorul nu este în repaus la pornire. Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Verificați inhibitorul de impulsuri - Verificați datele de intrarea ale turatiei
231-8BA0	Error message 8BA0 Semnal de referință sau total linii incorect %1 Cause of error - Intrare incorectă pentru numărătoarea liniilor în tabelul de motoare - Semnal de referință incorect - Puls incorect - Cablul codicatorului este defect (întrerupere sau scurtcircuit) Error correction - Informați furnizorul de service. - Verificați intrarea din tabelul de motoare. - Verificați semnalele codicatorului de viteză (PWM 8) - Verificați cablul codicatorului pentru a nu prezenta întreruperi sau scurtcircuite la încărcarea mecanică (tăieturi, gătuiri, etc.). - Verificați ecranarea și conexiunea ecranării cablului codicatorului. - Schimbați cablul codicatorului. - Schimbați motorul.

Număr eroare	Descriere
231-8BB0	Error message 8BB0 Temperatură motor prea mică %1 Cause of error - Temperatură măsurată a motorului prea mică - Senzor de temperatură incorect conectat (scurtcircuit) - Senzor de temperatură defect - Senzor de temperatură incorect (KTY84 necesar) - Eroare hardware la placa de intrare a codicatorului Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Verificați cablajul - Testați senzorul de temperatură - Deselectați monitorizarea pentru limita de temperatură inferioară bitul 5 CfgServoMotor/MotEncCheckOff - Schimbați placa de intrarea a codicatorului
231-8BC0	Error message 8BC0 Curent motor %1 prea mare Cause of error - A fost selectat un motor sau un modul electric incorect - Parametri incorecți pentru controlerul de curent - Parametri incorecți în tabelul de motoare - Modul electric defect - Cablu motor defect (scurtcircuit) - Motor defect (scurtcircuit, împământare necorespunzătoare) - Placă de control motor defectă Error correction - Informați furnizorul de service - Sunt selectate motorul și modulul electric corecte? - Verificați reglajul controlului curentului - Verificați motorul și cablul motorului pentru a nu fi scurtcircuitat - Schimbați modulul electric sau placa de control a unității

Număr eroare	Descriere
231-8BD0	Error message 8BD0 Întârziere servo excesivă în %1 Cause of error - Următoarea eroare a unei axe în mișcare este mai mare decât valoarea specificată în punctul de origine pentru configurare CfgControllerAuxil/servoLagMax2. - Accelerația introdusă este prea mare. - Motorul nu se mișcă deși a fost dată comanda pentru unitate pornită. Error correction - Reduceți rata de avans pentru conturare, măriți viteza de rotație. - Eliminați orice sursă posibilă de vibrație. - Informați departamentul dvs. de service dacă eroare survine frecvent. - Informați departamentul dvs. de service - Verificați parametrul CfgFeedLimits/maxAcceleration - Curentul motorului nu trebuie limitat în timpul accelerării
231-8BE0	Error message 8BE0 Codor defect %1 Cause of error - Increment nominal incorect între două marcaje de referință Error correction - Informați departamentul dvs. de service. - Verificați intrarea în tabelul de motoare sau în CfgReferencing/posEncoderRefDist. - Verificați dacă semnalul de referință este perturbat.
231-8BF0	Error message 8BF0 Viteza broșei este prea mică %1 Cause of error - Viteza de traversare a broșei este prea mică din cauza supraîncărcării - Dacă forța de frezare este prea mare (consum ridicat de energie), aceasta reduce viteza de rotație a broșei Error correction - Reduceți adâncimea de pătrundere sau viteza de traversare - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-8C00	Error message 8C00 Codificatorul la introducerea vitezei %1 este defect Cause of error - Nu există un semnal al encoderului de motor - Există o întrerupere a cablului encoderului de motor - Amplitudinea semnalului encoderului de motor este absentă sau prea mică - Encoderul de motor este murdar - Parametrii incorecți ai posEncoderResistor în timpul utilizării unui cablu extern Y Error correction - Verificați conexiunea encoderului de motor - Verificați funcționarea corectă a encoderului de motor - Verificați amplitudinea semnalului encoderului de motor - Verificați configurația în cadrul parametrului mașinii PosEncoderResistor. Dacă este utilizat un cablu extern Y, trebuie introdus un 1 în parametrii mașinii. - Informați departamentul dvs. de service
231-8C10	Error message 8C10 Codificatorul la introducerea vitezei %1 este defect (EnDat) Cause of error - Valoarea de poziționare a codificatorului motorului este nevalidă - Întrerupere a cablului codificatorului motorului - Codificatorul motorului este defect Error correction - Verificați conexiunea codificatorului motorului - Verificați codificatorul motorului - Informați furnizorul de service

Număr eroare	Descriere
231-8C20	Error message 8C20 Codor poziție %1 defect Cause of error - Nu există un semnal al encoderului de poziție - Cablu encoder intrerupt - Amplitudinea semnalului encoderului este absentă sau prea mică - Encoderul de poziție este murdar - Valori incorecte ai posEncoderResistor in timpul utilizarii unui cablu extern Y - Valori incorecte ai parametrului posEncoderFreq la o rata de avans a mai mare de 50 kHz (impulsuri rezultate din rezolutia encoderului) Error correction - Verificați conexiunea encoderului de poziție - Testează functionarea encoderului de poziție. - Verifică amplitudinea semnalele encoderului de poziție. - Verificați setarile în cadrul parametrului mașinii PosEncoderResistor. Daca este utilizat un cablu extern Y, trebuie introdus un 1 in parametrii masinii. - Verificati setarile parametrului de masina posEncoderFreq si viteza maxima de avans. La rate de avans mai mari de 50 kHz (corespunzand impulsurilor rezultate din rezolutia encoderului), un 1 trebuie introdus in posEncoderFreq. - Informați departamentul dvs. de service
231-8C30	Error message 8C30 Codificator poziție %1 defect (EnDat) Cause of error - Valoarea de poziționare a codificatorului de poziție este nevalidă - Întrerupere a cablului codificatorului de poziție - Codificatorul de poziție este defect Error correction - Verificați conexiunea codificatorului de poziție - Verificați codificatorul de poziție - Informați furnizorul de service
231-8C40	Error message 8C40 Val. măsurată pt. intrarea de viteză %1 nu e salvată (EnDat) Cause of error - Valoarea de poziționare a codificatorului nu a fost asigurată - Întrerupere a cablului codificatorului motorului - Codificatorul motorului este defect Error correction - Verificați conexiunea codificatorului motorului - Verificați codificatorul motorului - Informați furnizorul de service

Număr eroare	Descriere
231-8C50	Error message 8C50 Valoarea măsurată pt. intrarea de poziție %1 nu e salvată (EnDat) Cause of error - Valoarea de poziționare a codicatorului motorului nu a fost stocată - Întrerupere a cablului codicatorului de poziție - Codicatorul de poziție este defect Error correction - Verificați conexiunea codicatorului de poziție - Verificați codicatorul de poziție - Informați furnizorul de service
231-8C60	Error message 8C60 Frecvența semnalului la codicatorul pentru intrare de viteză %1 Cause of error - Zgomot în semnalul codicatorului de viteză Error correction - Verificați semnalul codicatorului - Verificați ecranarea - Informați furnizorul de service
231-8C70	Error message 8C70 Frecvența semnalului la codicatorul de poziție %1 Cause of error - Zgomot în semnalul codicatorului de poziție Error correction - Verificați semnalul codicatorului - Verificați ecranarea - Informați furnizorul de service
231-8C80	Error message 8C80 Amplitudine prea mare la codicator la intrarea de viteză %1 Cause of error - Amplitudinea semnalului codicatorului de poziție este prea mare sau semnalul de contaminare este activ. - Zgomot în semnalul codicatorului motorului - Scurt-circuit al cablului codicatorului motorului - Amplitudinea semnalului de la motor este prea mare Error correction - Verificați conexiunile codicatorului motorului (împământarea) - Verificați codicatorul motorului - Informați furnizorul de service

Număr eroare	Descriere
231-8C90	Error message 8C90 Amplitudine prea ridicată la codicatorul de poziție %1 Cause of error - Amplitudinea semnalului encoderului de poziție este prea mare sau semnalul de murdarire este activ - Bruiaj în semnalul encoderului - Scurtcircuit pe cablul encoderului - Amplitudinea semnalului encoderului este prea mare - Valoare greșită pentru parametrul mașinii posEncoderResistor. Error correction - Verificați conexiunea encoderului (conexiunea la masă) - Verificați encoderul - Verificați configurația în cadrul parametrului mașinii posEncoderResistor. Dacă este utilizat un encoder de poziție (nu exista cablu extern Y), trebuie introdus un 0 în parametrii mașinii. - Informați departamentul dvs. de service
231-8CA0	Error message 8CA0 Semnal de referință sau total linii incorect %1 Cause of error - Intrare incorectă pentru numărul de linii din STR, din tabelul de motoare - Semnal de referință incorectă - Semnale de zgomot - Cablul codicatorului motorului este defect (întrerupere sau scurt-circuit) Error correction - Verificați intrările din tabelul de motoare - Verificați semnalul codicatorului de viteză (PWM 8) - Verificați cablul codicatorului, căutând întreruperi sau scurt-circuite survenite în urma solicitărilor mecanice (îndoire, tensionare, etc). - Verificați ecranarea și conexiunile cablului codicatorului - Schimbați cablul codicatorului - Schimbați motorul - Informați furnizorul de service
231-8CB0	Error message 8CB0 Unghiul de comutare %1 lipsește Cause of error Unghiul de comutare necesar pentru operarea motorului lipsește. Error correction - Determinați din nou unghiul de comutare - Schimbați, în parametrii mașinii, procedura pentru determinarea unghiului de comutare - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-8CB1	Error message 8CB1 CC%2: Lipsă date ciclice HSCI. Adresă = % 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

Număr eroare	Descriere
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

Număr eroare	Descriere
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

Număr eroare	Descriere
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: Nr. incorect de ieşiri recepţionat de la 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

Număr eroare	Descriere
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 test incorect recepționat de la MC. Adresă=%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

Număr eroare	Descriere
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

Număr eroare	Descriere
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

Număr eroare	Descriere
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

Număr eroare	Descriere
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

Număr eroare	Descriere
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

Număr eroare	Descriere
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 Parametrul complpcJerkFact este greșit Cause of error - În CC intervalul de intrare pentru parametrul "complpcJerkFact" este 0,0 - 0,8 Error correction - Verificați valoarea de intrare în parametrul mașinii "complpcJerkFact" - Informați departamentul dvs. de service
231-9210	Error message 9210 Parametrul vCtrlDiffGain %1 este prea mare Cause of error - Factorul diferențial este prea mare (valoare maximă 0,5 [As²/rev]) Error correction - Introduceți o valoare mai mică de 0,5 în parametrul mașinii "vCtrlDiffGain" - Informați departamentul dvs. de service
231-9220	Error message 9220 Intrare incorectă codor de viteză Cause of error - Introducere greșită pentru parametrul mașinii "speedEncoderInput". - Alocarea intrării codicatorului de viteză la ieșirea PWM este incorectă Error correction - Verificați parametrul mașinii "speedEncoderInput". - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-9230	Error message 9230 Tip motor necunoscut Cause of error - Tip de motor incorect în tabelul de motoare - Tip de motor neacceptat în tabelul de motoare - Date de motor incorecte în tabelul de motoare Error correction - Informați furnizorul de service
231-9240	Error message 9240 Tip codor incorect %1 Cause of error - Codificatorul selectat nu se potrivește cu cel conectat Exemple: EnDat este selectat, dar este conectat un codificator incremental EnDat 2.1 este selectat, dar este conectat EnDat 2.2 - Codificatorul selectat nu este acceptat de acest CC Error correction - Verificați parametrul mașinii "motEncType" (sau SYS din tabelul de motoare) - Informați departamentul dvs. de service
231-9250	Error message 9250 Codor motor: EnDat 2.2 imposibil %1 Cause of error - Eroare de comunicare EnDat - Un codor cu interfața EnDat 2.2 este selectat din tabelul de motoare, deși nu este conectat niciun codor EnDat 2.2 - Protocolul EnDat 2.2 nu poate fi citit Error correction - Verificați dacă codorul acceptă EnDat 2.2 - Verificați tabelul de motoare (coloana SYS) - Verificați parametrul mașinii "motEncType" - Verificați împământarea și ecranarea cablului - Schimbați placa de control a motorului - Verificați cablul (comparați numărul ID al cablului cu documentația) - Verificați cablul codorului de viteză (defect sau prea lung) - Verificați codorul de viteză - Informați departamentul dvs. de service
231-9260	Error message 9260 Modificare parametri motor Cause of error - Tipul motorului a fost modificat fără să fie oprită mașina Error correction - Informați furnizorul de service

Număr eroare	Descriere
231-9261	Error message 9261 CC%2: semnul algebric inconsistent în parametrul %1 Cause of error Datele introduse în DIR în tabelul cu motoare sau în parametrul de mașină signCorrActualVal sunt setate greșit. Error correction Corecți datele introduse în DIR în tabelul cu motoare sau în parametrul de mașină signCorrActualVal. Este valabilă regula: DIR și signCorrActualVal trebuie să fie identic setate. Atenție la informațiile suplimentare din manualul tehnic al comenzii numerice, capitolul "Stabilirea direcției de deplasare".
231-9270	Error message 9270 Viteză nominală motor necunoscută Cause of error - Intrarea din tabelul de motoare este zero Error correction - Informați furnizorul de service
231-9280	Error message 9280 Filtru parametri 1 nevalid %1 Cause of error - Intrare incorectă în parametrul mașinii "vCtrlFiltDamping1", "vCtrlFiltFreq1", "vCtrlFiltType1" sau "vCtrlFiltBandWith1" - Eroare internă software Error correction - Verificați intrarea în parametrul mașinii "vCtrlFiltDamping1", "vCtrlFiltFreq1", "vCtrlFiltType1" sau "vCtrlFiltBandWith1" - Verificați versiunea software - Informați departamentul dvs. de service
231-9290	Error message 9290 Filtru parametri 2 nevalid %1 Cause of error - Intrare incorectă în parametrul mașinii "vCtrlFiltDamping2", "vCtrlFiltFreq2", "vCtrlFiltType2" sau "vCtrlFiltBandWith2" - Eroare internă software Error correction - Verificați intrarea în parametrul mașinii "vCtrlFiltDamping2", "vCtrlFiltFreq2", "vCtrlFiltType2" sau "vCtrlFiltBandWith2" - Verificați versiunea software - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-92A0	Error message 92A0 Filtru parametri 3 nevalid %1 Cause of error - Intrare incorectă în parametrul mașinii "vCtrlFiltDamping3", "vCtrlFiltFreq3", "vCtrlFiltType3" sau "vCtrlFiltBandWith3" - Eroare internă software Error correction - Verificați intrarea în parametrul mașinii "vCtrlFiltDamping3", "vCtrlFiltFreq3", "vCtrlFiltType3" sau "vCtrlFiltBandWith3" - Verificați versiunea software - Informați departamentul dvs. de service
231-92B0	Error message 92B0 Filtru parametri 4 nevalid %1 Cause of error - Intrare incorectă în parametrul mașinii "vCtrlFiltDamping4", "vCtrlFiltFreq4", "vCtrlFiltType4" sau "vCtrlFiltBandWith4" - Eroare internă software Error correction - Verificați intrarea în parametrul mașinii "vCtrlFiltDamping4", "vCtrlFiltFreq4", "vCtrlFiltType4" sau "vCtrlFiltBandWith4" - Verificați versiunea software - Informați departamentul dvs. de service
231-92C0	Error message 92C0 Filtru parametri 5 nevalid %1 Cause of error - Intrare incorectă în parametrul mașinii "vCtrlFiltDamping5", "vCtrlFiltFreq5", "vCtrlFiltType5" sau "vCtrlFiltBandWith5" - Eroare internă software Error correction - Verificați intrarea în parametrul mașinii "vCtrlFiltDamping5", "vCtrlFiltFreq5", "vCtrlFiltType5" sau "vCtrlFiltBandWith5" - Verificați versiunea software - Informați departamentul dvs. de service
231-92D0	Error message 92D0 Totalul liniilor motorului s-a schimbat Cause of error - Totalul liniilor motorului s-a schimbat, deși acesta nu a fost oprit. Error correction - Informați furnizorul de service

Număr eroare	Descriere
231-92E0	Error message 92E0 Total linii incorect pentru codor motor %1 Cause of error - Contorul de linii al codicatorului din parametru nu este egal cu contorul de linii EnDat găsit - Valoarea introdusă în parametrul mașinii "CfgServoMotor/motStr" este incorectă - Intrare incorectă în tabelul de motoare STR - Codicatorul motorului EnDat 2.2 fără informații despre contorul de linii trebuie să fie definit ca STR = 1 sau "CfgServoMotor/motStr=1" Error correction - Editați parametrul mașinii "CfgServoMotor/motStr" - Modificați STR în tabelul de motoare - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-92F0	Error message 92F0 Asignare axă incorectă Cause of error Cauze posibile: - Alocarea axelor greșită la acționare momentelor master-slave - Master și slave nu sunt alocate aceluiași modul de bază al controlerului - Axele în momentul acționării master-slave sunt permise doar în următoarele configurații ale intrărilor pentru encode-re: 6 axe CC424 X15 și X17 X16 și X18 6 axe CC 6106 X15 până la X20 8 axe CC424: X15 și X17 X16 și X18 X19 și X80 X20 și X81 8 axe CC 6108 X15A până la X18A X15B până la X18B 10 axe CC424: X15 și X17 X16 și X18 10 axe CC 6110 X15A până la X18A X15B până la X20B 12 axe CC424: X15 și X17 X16 și X18 X82 și X84 X83 și X85 14 axe CC424: X15 și X17 X16 și X18 X19 și X80 X20 și X81 X82 și X84 X83 și X85 16 axe CC424: X15 și X17 X16 și X18 X19 și X80 X20 și X81 X82 și X84 X83 și X85 X86 și X88 X87 și X89 Error correction - Modificați alocarea axelor - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-9300	Error message 9300 Determinarea unghiului câmpului %1 nu este permisă Cause of error - Determinarea unghiului câmpului nu este permisă în acest mod - Metoda selectată pentru determinarea unghiului câmpului este nevalidă sau nu este posibilă cu acest codor Error correction - Verificați intrarea din parametrii mașinii "motTypeOfFieldAdjust" și "motFieldAdjustMove" și/sau intrarea din coloana SYS a tabelului de motoare - Informați departamentul dvs. de service
231-9310	Error message 9310 Intrare greșită codificator poz. Cause of error - A fost selectată o intrare incorectă pentru codorul de poziție (parametru mașină "CfgCtrlEncoder/input") - Configurație posibilă CC61xx: leșire PWM <-> codor de poziție X51 <-> X201 X52 <-> X202 X53 <-> X203 X54 <-> X204 X55 <-> X205 X56 <-> X206 Error correction - Verificați parametrul mașinii "CfgCtrlEncoder/input" - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-9320	Error message 9320 Codor poziție: EnDat 2.2 imposibil %1 Cause of error - Comunicarea EnDat este greșită - În parametrul de mașină, începând cu MLST 19: CfgCtrlEncoder/protocol / CfgServoMotor/motEncType sau până la MLST 18: posEncoderType / motEncType este selectat un encoder cu interfață EnDat 2.2 cu toate că nu este conectat niciun encoder cu EnDat 2.2. - Protocolul EnDat 2.2 nu poate fi citit Error correction - Verificați dacă encoderul de poziție susține EnDat2.2 - Verificați parametrii de mașină începând MLST 19: CfgCtrlEncoder/protocol / CfgServoMotor/motEncType sau până la MLST 18: posEncoderType / motEncType - Verificați împământarea și ecranarea cablului - Înlocuiți modulul de comandă a motorului - Verificați cablajul (comparați ID-ul cablului cu documentația) - Verificați cablul encoderului de poziție (defect sau prea lung) - Verificați encoderul de poziție - Anunțați departamentul de Service
231-9330	Error message 9330 Intrare codor poziție configurată incorect %1 Cause of error - A fost configurat un conector de poziție care nu există Error correction - Verificați configurația conectorului de poziție - Informați furnizorul de service
231-9340	Error message 9340 Frecvența PWM este eronată %1 Cause of error - Frecvența PWM introdusă în parametrul "ampPwmFreq" se află în afara intervalului de intrare permis - Au fost selectate frecvențele PWM care este posibil să nu fie combinate unele cu altele Error correction - Verificați parametrul "ampPwmFreq" - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-9350	Error message 9350 Frecvența PWM este prea mare %1 Cause of error - A fost selectată frecvența PWM peste 5000 kHz pentru ieșirea PWM X51 sau X52, deși ieșire PWM X53 sau X54 este activă Error correction - Verificați parametrul mașinii ampPwmFreq pentru ieșirea PWM X51 sau X52 - Dezactivați ieșirea PWM X53 și/sau X54 - Informați departamentul dvs. de service
231-9360	Error message 9360 Nu este posibilă "double speed" %1 Cause of error - Bucla de control de pe X51 sau X52 este definită ca având 'viteză dublă', deși bucla de control de pe X53 sau X54 este activă - Bucla de control pentru X55 sau X56 este definită ca având 'viteză dublă', deși bucla de control pentru X57 sau X58 este activă (doar CC 4xx cu 8 bucle de control) Error correction - Definiți bucla de control pentru X51 sau X52 ca având 'viteză nominală' sau dezactivați ieșirea PWM X53 sau X54 - Definiți bucla de control pentru X55 sau X56 ca având 'viteză nominală', sau dezactivați ieșirea PWM X57 sau X58 (doar CC 4xx cu 8 bucle de control) - Informați furnizorul de service
231-9370	Error message 9370 "Inverter.inv" nepermis %1 Cause of error - Fișierul 'Inverter.inv' nu este acceptat de acest software Error correction - Înlocuiți fișierul 'Inverter.inv' cu 'Motor.amp' - Informați furnizorul de service
231-9380	Error message 9380 Parametru modul de protecție voltaj %1 Cause of error - Intrare incorectă în parametrul mașinii "ampVoltProtection" - Eroare internă software Error correction - Verificați intrarea în parametrul mașinii "ampVoltProtection" - Verificați versiunea software - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere														
231-9390	Error message 9390 Factori măriți contr. curent: Tip greșit motor %1 Cause of error - În parametrul mașinii iCtrlAddInfo, compensarea în bucla de control al curentului este activată pentru un alt tip de motor decât un motor sincron (motor liniar, motor asincron). Error correction - Dezactivați compensarea pentru factorii de control crescuți ai curentului prin introducerea valorii "0" în iCtrlAddInfo.														
231-93A0	Error message 93A0 PDT1 controler crt reacț. pozit.: Tip motor greșit Cause of error - În parametrul mașinii "iCtrlDiffFreqFF" a fost activat controlul reacției pozitive PDT1 pentru circuitul de control curent al unei unități cu, de ex., motor linear sau asincron. - Controlul reacției pozitive PDT1 este posibil numai pentru circuitul de control curent al unei unități cu motor sincron. Error correction - Dezactivați reacția pozitivă PDT1, introducând valoarea 0 în parametrul mașinii "iCtrlDiffFreqFF." - Informați departamentul dvs. de service.														
231-93B0	Error message 93B0 PDT1 contr. crt reacție pozit.: Frecv. decup. nevalidă Cause of error - Frecvență de întrerupere maximă ilegală în parametrul mașinii "iCtrlDiffFreqFF". - Următoarele sunt frecvențele de întrerupere maxime permise pentru frecvențele PWM corespunzătoare: <table> <tr> <td>frecvența PWM</td><td>Frecvența de întrerupere maximă</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 - Introduceți frecvența de întrerupere maximă permisă în parametrul mașinii "iCtrlDiffFreqFF". - Informați departamentul dvs. de service.	frecvența PWM	Frecvența de întrerupere maximă	3333 Hz	800 Hz	4000 Hz	960 Hz	5000 Hz	1200 Hz	6666 Hz	1600 Hz	8000 Hz	1920 Hz	10000 Hz	2400 Hz
frecvența PWM	Frecvența de întrerupere maximă														
3333 Hz	800 Hz														
4000 Hz	960 Hz														
5000 Hz	1200 Hz														
6666 Hz	1600 Hz														
8000 Hz	1920 Hz														
10000 Hz	2400 Hz														

Număr eroare	Descriere
231-93C0	Error message 93C0 INVERTER.INV greșit %1 Cause of error - Intrare eronată în tabelul cu elemente motoare: INVERTER.INV - Intrare: senzor R, I-MAX sau U-IMAX eronat - Senzorul R nu este identic cu U-IMAX/I-MAX Error correction - Verificați intrările pentru senzorul R, I-MAX și U-IMAX - Informați furnizorul de service
231-93D0	Error message 93D0 Rata de transmisie este incorectă %1 Cause of error Rata de transmitere conține parametrii greșiți: - Date introduse greșit pentru începând cu MLST 19: CfgCtrlEncoder/transmission sau până la MLST 18: distPerMotorTurn cursa pe rotați motor - Date introduse greșit pentru perioadele de semnal ale encoderului de poziție începând cu MLST 19: CfgCtrlEncoder/increments sau până la MLST 18: posEncoderIncr - Date introduse greșit pentru traiectoria deja parcursă după perioadele de semnal parametrizate ale encoderului de poziție începând cu MLST 19: CfgCtrlEncoder/distance sau până la MLST 18: posEncoderDist Error correction - Verificarea parametrilor începând cu MLST 19: CfgCtrlEncoder/transmission, CfgCtrlEncoder/increments și CfgCtrlEncoder/distance sau până la MLST 18: distPerMotorTurn, posEncoderIncr și PosEncoderDist - Anunțați departamentul de Service
231-93E0	Error message 93E0 Frecvența PWM mai mare de 5 kHz necesită vit. dublă %1 Cause of error - Dacă frecvența PWM selectată în parametrul mașinii "ampPwmFreq" este mai mare de 5000 Hz, atunci parametrul mașinii "ctrlPerformance" trebuie setat la Double Speed (viteză dublă) Error correction - Fie reduceți frecvența PWM în "ampPwmFreq," - fie setați parametrul mașinii "ctrlPerformance" la Double Speed (viteză dublă) - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-93F0	Error message 93F0 S-a depășit puterea maximă a computerului Cause of error - CC61xx: Puterea de calcul dorită pentru parametrul mașinii "ctrlPerformance" nu este posibilă. Sunt permise următoarele configurații pe unitate a controlerului: Unică Dublă 6 0 4 1 2 2 0 3 parametrul mașinii "ctrlPerformance" = 0 Single Speed (viteză simplă) parametrul mașinii "ctrlPerformance" = 1 Double Speed (viteză dublă) Error correction - Reduceți numărul axelor pe unitatea controlerului - Schimbați axele de viteză dublă cu axe de viteză simplă (parametrul mașinii "ctrlPerformance" de la 1 la 0) - Informați departamentul dvs. de service
231-9400	Error message 9400 Codoarele cu 11 μA nu sunt acceptate Cause of error - Parametrul mașinii "posEncoderSignal" este stabilit la 11 μA Error correction - Parametrul mașinii "posEncoderSignal" este stabilit la 11 Vpp - Informați departamentul dvs. de service
231-9410	Error message 9410 Relația posEncoderDist la posEncoderIncr este defectuoasă %1 Cause of error - Relația CfgAxisHardware/posEncoderDist cu CfgAxisHardware/posEncoderIncr nu concordă cu valorile din codificatorul EnDat - Pentru EnDat 2.2: A se vedea Manualul tehnic al controlului Error correction - Verificați intrările CfgAxisHardware/posEncoderDist sau CfgAxisHardware/posEncoderIncr - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-9420	Error message 9420 Configurare X150 imposibilă %1 Cause of error - Intrarea din GenDriveOffGroup (grupul axei este deconectat pentru X150) este nevalidă Error correction - Corectați intrarea din GenDriveOffGroup - Informați departamentul dvs. de service
231-9430	Error message 9430 Configurare I32 imposibilă %1 Cause of error - Intrarea din GenEmergencyStopFunction pentru activarea unității prin intrarea I32 este nevalidă Error correction - Corectați intrarea din GenEmergencyStopFunction - Informați departamentul dvs. de service
231-9440	Error message 9440 Configurare Powerfail imposibilă %1 Cause of error - Intrarea din AmpAcFailSelection pentru întreruperea c.a. sau alimentării este nevalidă Error correction - Corectați intrarea din AmpAcFailSelection - Informați departamentul dvs. de service
231-9450	Error message 9450 Configurare model PWM imposibilă %1 Cause of error - Intrarea din ICtrlPwmInfo (configurația modelului PWM) este nevalidă Error correction - Corectați intrarea din ICtrlPwmInfo - Informați departamentul dvs. de service
231-9460	Error message 9460 Configurare LIFTOFF imposibilă %1 Cause of error - Intrarea din PowSupplyLimitOfDcVoltage este nevalidă - Intrarea din PowSupplyDcLinkVoltageForSpindleStop este nevalidă Error correction - Corectați intrarea din PowSupplyLimitOfDcVoltage - Corectați intrarea din PowSupplyDcLinkVoltageForSpindleStop - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-9470	Error message 9470 Configurare ieșire frână imposibilă %1 Cause of error - Intrarea din MotBrakeNotExist este nevalidă Error correction - Corectați intrarea din MotBrakeNotExist - Informați departamentul dvs. de service
231-9480	Error message 9480 Configurare șoc avans înainte imposibilă %1 Cause of error - Avansul de accelerație la șoc peste ComplpcJerkFact nu este posibil Error correction - Corectați intrarea din ComplpcJerkFact - Recomandare: Ca alternativă, avansul de accelerație la torsiune poate fi utilizat prin intermediul CompTorsionFact. - Informați departamentul dvs. de service
231-9490	Error message 9490 Configurare amortizare activă imposibilă %1 Cause of error - Atenuarea activă prin intermediul CompActiveDampFactor și CompActiveDampTimeConst nu este posibilă Error correction - Corectați intrarea din CompActiveDampFactor și CompActiveDampTimeConst - Informați departamentul dvs. de service
231-94A0	Error message 94A0 Configurare SyncAxisTorqueDistrFact imposibilă %1 Cause of error - Distribuția variabilă a cuplului prin intermediul SyncAxisTorqueDistrFact nu este posibilă Error correction - Corectați intrarea din SyncAxisTorqueDistrFact - Informați departamentul dvs. de service
231-94B0	Error message 94B0 Configurare compensare viteză imposibilă %1 Cause of error - Compensarea vitezei de rotație variabile prin intermediul SyncAxisSpeedCorrectRatio nu este posibilă Error correction - Corectați intrarea din SyncAxisSpeedCorrectRatio - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-94C0	Error message 94C0 Frecv. DQ PWM > 4 kHz necesită viteză dublă %1 Cause of error - Dacă frecvența PWM selectată în parametrul mașinii "ampPwmFreq" este mai mare de 4000 Hz, atunci parametrul mașinii "ctrlPerformance" trebuie setat la Double Speed (viteză dublă) Error correction - Fie reduceți frecvența PWM în "ampPwmFreq," - fie setați parametrul mașinii "ctrlPerformance" la Double Speed (viteză dublă) (opțiune software) - Informați departamentul dvs. de service
231-94D0	Error message 94D0 DQ-ALM: Verifica parametri %1 Cause of error - Selectare gresita a modulului de alimentare in CfgPowerSupply. - Modulul de alimentare nu este listat în tabelul de module de alimentare Supply.Spy. Error correction - Selecteaza modulul de alimentare corect in MP2198.x. - Informați departamentul dvs. de service
231-94E0	Error message 94E0 Comutarea EnDat 2.2 la 1 Vpp necesită reinițializare %1 Cause of error - Codificatorul a fost trecut de la EnDat 2.2 la 1 Vpp sau viceversa. O reinițializare a unității este necesară. Error correction - Reinițializați sistemul - Deselectați axa în parametrul mașinii axisMode (bitul x = 0) - Ieșiți din editorul MP: - Reactivați axa în parametrul mașinii axisMode (bitul x = 0) și setați posEncoderType la valoarea dorită - Ieșiți din nou din editorul MP - sau restartați sistemul

Număr eroare	Descriere
231-94F0	Error message 94F0 Compensare torsiune nepermisă %1 Cause of error - Compensarea torsiuni este configurată și este un sistem cu un encoder - Compensarea torsiuni este configurată și o compensare a fricțiunii nu este configurată Error correction - Dezactivați compensarea torsiunii în parametrul de mașină compTorsionFact - Setarea alocării intrărilor encoderelor de poziție în parametrii de mașină începând cu MLST 19: CfgCtrlEncoder/input sau până la MLST 18: posEncoderInput la axe (dacă sistemul de măsură a poziției este disponibil) și în parametrul de mașină compFrictionT2se trece compensarea de frecare. - Anunțați departamentul de Service
231-9500	Error message 9500 DQ: Invertorul nu s-a gasit %1 Cause of error - Nu este posibilă stabilirea comunicatie cu invertorul axei afisate. - Linia DRIVE-CLiQ nu este conectata, sau incorect conectata. - Tensiunea de alimentare a invertorului a fost intrerupta. - Invertorul este defect Parametrul de masina pwmSignalOutput este incorect. Error correction - Verificați cablajul - Verificați alimentarea cu tensiune a UV. - Verificați intrarea din parametrul mașinii pwmSignalOutput. - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-9510	Error message 9510 Modificare frecvență PWM la controlul servo activ %1 Cause of error - Frecvența PWM din parametrul mașinii ampPwmFreq nu trebuie modificată cât timp unitatea sau o unitate corespondentă este încă în bucla de control. Axă corespondentă: - X51 - X52 - X53 - X54 - X55 - X56 - X57 - X58 - X80 - X81 - X82 - X83 - X84 - X85 Error correction - Dezactivați controlerul unității înainte să schimbați parametrul mașinii ampPwmFreq - Informați departamentul dvs. de service
231-9520	Error message 9520 Intrare eronată în vCtrlTimeSwitchOff %1 Cause of error - În parametrul mașinii vCtrlTimeSwitchOff, a fost configurată o durată zero. Durata introdusă trebuie să permită frânarea în siguranță. - Pentru a preveni bătaia axelor/fusurilor fără frânare mecanică, timpul din parametrul mașinii vCtrlTimeSwitchOff trebuie să fie mai mare decât timpul de frânare maxim posibil al axelor care poate fi obținut prin frânare electrică. Error correction - Introduceți o valoare adecvată în parametrul mașinii vCtrlTimeSwitchOff - Informați departamentul de service
231-9530	Error message 9530 Axa DRIVE-CLiQ %1 mai este activă 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

Număr eroare	Descriere
231-9550	Error message 9550 EnDat2.2 - Sistemul cu un encoder SF este configurat eronat %1 Cause of error A fost configurat, ca atât rigla optică EnDat2.2. cât și encoderul pentru turație EnDat2.2 să fie folosite pentru Siguranța funcțională. Acest lucru nu este posibil. Error correction - Verificați datele introduse în parametrul sigur de mașină CfgAxParSafety/encoderForSafety: Acesta ar trebui să fie ori "speedAndPosEncoder", "speedEncoder" ori "posEncoder". - Setări speciale pentru sisteme cu un encoder cu EnDat 2.2 FS: Setați "posEncoder", când doar encoderul liniar se folosește pentru siguranța funcțională sau setați "speedEncoder", când se folosește dor encoderul de turație pentru siguranța funcțională. - Setări standard: Setați "speedAndPosEncoder", când doriți să configurați un sistem normal cu două encodere sau când axa în cauză este comandată în siguranță doar cu un encoder (Siguranță cu un encoder).
231-9560	Error message 9560 Date în MP eronate: impulsuri de numărare per lungime deplasare %1 Cause of error - Valoarea în parametrul de mașină începând cu MLST 19: CfgCtrlEncoder/increments sau până la MLST 18: posEncoderIncr în afara domeniului permis Error correction - Verificați valoarea și dacă este cazul corectați-o din începând cu MLST 19: CfgCtrlEncoder/increments sau până la MLST 18: posEncoderIncr - Anunțați departamentul de Service
231-9570	Error message 9570 Parametru incorect introdus: Cursă per rotație motor %1 Cause of error - Valoarea parametrului de mașină distPerMotorTurn în afara domeniului permis Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați valoarea în MP_distPerMotorTurn - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-9571	Error message 9571 CC%2: Rezoluția poziției al distanței polilor prea mică %1 Cause of error În configurația mașinii este trecută o rezoluție a poziției pentru encoderul de motor, cu care axa nu poate fi controlată. Error correction - Verificați parametrul encoderului de motor distance - Verificați parametrul encoderului de motor increments - Setați parametrul encoderului de motor transmission la 1 - Verificați distanța polpaar în coloana PPW din tabelul cu motoare - Luați aminte și la alte mesaje de eroare - Anunțați departamentul de Service
231-9580	Error message 9580 Param. Filtru 6 invalid %1 Cause of error - Date introduse eronat în parametri de mașină vCtrlFiltDamping6, vCtrlFiltFreq6, vCtrlFiltType6 sau vCtrlBandWidth6 Error correction - Verificați datele introduse în parametri de mașină vCtrlFiltDamping6, vCtrlFiltFreq6, vCtrlFiltType6 sau vCtrlBandWidth6 - Anunțați departamentul de Service
231-9590	Error message 9590 Performanța maximă de calcul depășită Cause of error -CC61xx: Performanța de calcul necesară pentru funcțiile extinse de control activate nu este posibilă Error correction - Dezactivați funcțiile extinse de control - Micșorați numărul de axe per unitate de control - Modificați axele Double-Speed în axe Single-Speed (parametru de mașină ctrlPerformance din 1 în 0) - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-9591	Error message 9591 TRC nu este activ Cause of error TRC nu este activ datorită unei parametrizări incomplete Error correction Pentru activarea TRC sunt necesari următorii parametrii: - Momentul de inerție al motorului (din tabelul cu motoare) - sau precontrolul accelerației CfgControllerComp/compAcc - Componenta proporțională a controlerului turației CfgSpeedControl/vCtrlPropGain Rata de transformare începând cu MLST 19: CfgCtrlEncoder/transmission sau până la MLST 18: CfgAxisHardware/distPerMotorTurn
231-95A0	Error message 95A0 Datele introduse în tabelul de motoare conțin erori: PPW %1 Cause of error Datele introduse în tabelul cu motoare în coloana PPW lipsește sau are valoarea 0. Error correction - Introduceți valoarea în coloana PPW conform data sheet-ului producătorului motorului - Anunțați departamentul de Service
231-95B0	Error message 95B0 Parametrizare eronată în CfgAxisCoupling %1 (Info: %4) Cause of error Parametrizarea pentru cuplarea axelor este eronată. Informația suplimentară "Info" ne dă mai multe informații precise: Info = 1: Pentru axa slave nu există o axă master valabilă Info = 2: Axa master alocată axei slave nu este activă Info = 3: Un AdvancedTorque-Slave este parametrizat în același timp ca și un Advanced Torque-Master Info = 4: Un AdvancedTorque-Slave este parametrizat în același timp ca și un Torque-Master sau ca AdvancedPosition-Master Error correction Info = 1: Verificați parametrul CfgAxisCoupling/masterAxis Info = 2: Verificați parametrii CfgAxisCoupling/masterAxis și CfgAxis/axisMode respectiv testMode al axei master Info = 3: Verificați parametrul CfgAxisCoupling/masterAxis al tuturor axelor Info = 4: Verificați parametrul CfgAxisCoupling/masterAxis al tuturor axelor active

Număr eroare	Descriere
231-9800	Error message 9800 CC%2 MC comandă necunoscută %1 Cause of error - Comanda MC nu este permisă pentru acest hardware - Comanda MC nu este permisă în acest moment - 0 = eroare în codul de comandă > 255 1...255 = cod de comandă incorrect sau nevalid - Eroare internă de software Error correction - Informați furnizorul de service. - Verificați versiunea software-ului.
231-9900	Error message 9900 CC%2 CC comandă necunoscută %1 Cause of error - Comanda CC nu este permisă pentru acest dispozitiv - Eroare internă de software Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați versiunea software-ului
231-A001	Error message A001 Anulare monitorizare apelare test de frânare Cause of error - Ușile de protecție au fost deschise în timpul testării frânelor - Nu a fost primit niciun semnal de tip Acționare pregătită, în timpul monitorizării apelării testului de frânare. Error correction - Lăsați ușile de protecție închise în timpul testării frânelor - Asigurați-vă că mecanismul de acționare este pregătit în timpul testării frânelor
231-A002	Error message A002 Anul. monitoriz. apel. test conductă lichid frână Cause of error - Ușile de protecție au fost deschise în timpul testării conductelor sistemului de frânare Error correction - Lăsați ușile de protecție închise în timpul testării conductelor sistemului de frânare

Număr eroare	Descriere
231-A003	Error message A003 Mod comisionare SPLC activ Cause of error - Verificarea CRC a programului SPLC este dezactivată (parametrul mașinii CfgSafety/commissioning este setat) Error correction - Modul de punere în funcțiune trebuie să fie dezactivat înainte ca o mașină să fie livrată (resetați punerea în funcțiune din cadrul parametrului mașinii CfgSafety) - Informați departamentul dvs. de service
231-A004	Error message A004 Scurt circuit pe 24 V pe semnalul T.BRK.B Cause of error - Eroare la testul de control al frânei - Nivelu semnalului = +24V la intrare: -T.BRK.B a modulului SPL cu toate că datorită comenzi sunt așteptați 0V Error correction - verificați cablajul extern al frânei și al semnalului T.BRK - Verificați relais-ul pentru controlul frânei - Anunțați departamentul de Service
231-A005	Error message A005 CC%2 Atenționare: Unitatea de control nu este pentru SF Cause of error Softul de siguranță SKERN-CC a descoperit la verificare controlerul, că aceste harduri (CC, UEC, UMC) nu funcționează cu sisteme de comandă cu Siguranță Funcțională SF. Acest controler nu este conform cerințelor de siguranță ale EN 13849 și nu este acceptat pentru Siguranța Funcțională. Error correction - schimbați controlerele respective (CC, UEC, UMC) - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-A006	Error message A006 SPLC-CC%2: compararea încrucișată a eșuat, ieșirea %4 Cause of error - Eroare la compararea încrucișată a ieșirilor SPLC-CC. - Programul SPLC al CC[x] comandă ieșirea pe 0 (LOW). Valoarea citită de cleme și reprimă este totuși 1 (HIGH). Error correction - Verificați cablarea ieșirii. - Verificați programul SPLC: Semnalele pentru setarea sau resetarea ieșirilor SPLC trebuie să fie stabile pentru o durată de minim 2 cicluri SPLC. - Anunțați departamentul de Service.
231-A020	Error message A020 Scurt circuit pe 24V a semnalului T.BRK.B Cause of error - Eroare la testul de control al frânei - Nivelu semnalului = +24V la intrare: -T.BRK.B a modulului SPL cu toate că datorită comenzi sunt așteptați 0V Error correction - verificați cablajul extern al frânei și al semnalului T.BRK - Verificați relais-ul pentru controlul frânei - Anunțați departamentul de Service
231-A021	Error message A021 Fren hattı testi iptal ediliyor, koruyucu kapı açıldı Cause of error - Ușile de protecție au fost deschise în timpul testării conductelor sistemului de frânare Error correction - Lăsați ușile de protecție închise în timpul testării conductelor sistemului de frânare
231-A040	Error message A040 CC%2 mod de operare imposibil Cause of error Starea comutatoarelor modului de operare și a ușilor de protecție nu este permisă. Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați setarea comutatoarelor modului de operare - Verificați starea comutatorului pentru ușile de siguranță - Verificați conexiunile

Număr eroare	Descriere
231-A041	Error message A041 CC%2 SOM 4 imposibil Cause of error - Comutatorul de blocare a tastelor 1 nu este în modul automat (BA1) - Comutatorul de blocare a tastelor 1 este defect - Eroare de cablare Error correction - Setati comutatorul de blocare a tastelor 1 la modul automat (BA1)- Informați furnizorul de service
231-A042	Error message A042 CC%2 SOM 4 neactivat Cause of error Modul de operare BA4 este selectat de comutatorul cheie, însă nu a fost eliberat. Error correction - Informați departamentul dvs. de service.
231-A043	Error message A043 CC%2 SOM 2 o singură axă permisă Cause of error Mișcarea simultană a mai multor axe nu este permisă în modul de operare BA2 cu ușile de siguranță deschise. Error correction Așteptați până se opresc toate axele și apoi porniți o singură axă.
231-A080	Error message A080 CC%2 starea de operare nu este egală cu MC Cause of error - Stările de operare Automat, SRG, SBH și SH sunt comparate ciclic între MC și CC. Dacă valorile rămân inegale mai mult de 500 ms, este emis un Stop 1. Error correction - Confirmați mesajul de eroare cu CE. - Porniți mașina - Informați furnizorul de service - Verificați versiunea software-ului

Număr eroare	Descriere
231-A081	Error message A081 CC%2 comparatie incrucisata nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - A fost descoperită o diferență în datele de intrare ale softului de siguranță la compararea încrucișată între MC și CC. Valoarea pentru canalele de recitare nu se potrivește în totalitate. ("pp_AxGrpStateReq[Var.]", Var.= grupă axe) Error correction - Verificați programul SPLC - Anunțați departamentul de Service
231-A081	Error message A081 CC%2 comparatie incrucisata nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - A fost descoperită o diferență în datele de intrare ale softului de siguranță la compararea încrucișată între MC și CC. Solicitarea de deplasare pentru o axă respectiv o grupă de axe nu se potrivește în totalitate. ("pp_AxGrpActivate[Var.]", Var.= grupă axe) Error correction - Verificați programul SPLC - Anunțați departamentul de Service
231-A081	Error message A081 CC%2 comparatie incrucisata nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - A fost descoperită o diferență în datele de intrare ale softului de siguranță la compararea încrucișată între MC și CC. Validarea de deplasare specifică axei nu se potrivește în totalitate. ("pp_AxFeedEnable[Var.]", Var.= Index axă) Error correction - Verificați programul SPLC - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-A081	Error message A081 CC%2 comparatie incrucisata nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - A fost descoperită o diferență în datele de intrare ale softului de siguranță la compararea încrucișată între MC și CC. Solicitarea unei reacții de stop pentru o grupă de axe nu se potrivește în totalitate. ("pp_AxGrpStopReq[Var.]", Var.= grupă axe) Error correction - Verificați programul SPLC - Anunțați departamentul de Service
231-A081	Error message A081 CC%2 comparatie incrucisata nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - A fost descoperită o diferență în datele de intrare ale softului de siguranță la compararea încrucișată între MC și CC. Statusul pentru tasta de aprobare specifică grupei de axe nu se potrivește în totalitate. ("pp_AxGrpPB[Var.]", Var.= grupă axe) Error correction - Verificați programul SPLC - Anunțați departamentul de Service
231-A081	Error message A081 CC%2 comparatie incrucisata nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - A fost descoperită o diferență în datele de intrare ale softului de siguranță la compararea încrucișată între MC și CC. Statusul raportat al lanțului de relais-uri de siguranță respectiv al lanțului de contacte break nu se potrivește în totalitate. ("pp_GenFB_NCC", Var.= fără semnificație) Error correction - Verificați programul SPLC - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-A081	Error message A081 CC%2 comparatie incrucisata nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - A fost descoperită o diferență în datele de intrare ale softului de siguranță la compararea încrucișată între MC și CC. Condiția solicitată și cea raportată a tensiunii de comandă nu se potrivesc în totalitate. ("pp_GenCVO", Var.= fără semnificație) Error correction - Verificați programul SPLC - Anunțați departamentul de Service
231-A081	Error message A081 CC%2 comparatie incrucisata nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - A fost descoperită o diferență în datele de intrare ale softului de siguranță la compararea încrucișată între MC și CC. Aprobarea specifică grupei de axe pentru validarea acționării nu se potrivește în totalitate. ("pp_AxGrpPermitDrvOn", Var.= grupă axe) Error correction - Verificați programul SPLC - Anunțați departamentul de Service
231-A081	Error message A081 CC%2 comparatie incrucisata nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - A fost descoperită o diferență în datele de intrare ale softului de siguranță la compararea încrucișată între MC și CC. Statusul cumulat al tastelor mașinii nu se potrivește în totalitate. ("pp_GenMKG", Var.= fără semnificație) Error correction - Verificați programul SPLC - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-A081	Error message A081 CC%2 comparatie incrucisata nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - A fost descoperită o diferență în datele de intrare ale softului de siguranță la compararea încrucișată între MC și CC. Statusul semnalului pentru testul randamentului de frânare nu se potrivește în totalitate. ("pp_GenTBRK", Var.= fără semnificație) Error correction - Verificați programul SPLC - Anunțați departamentul de Service
231-A081	Error message A081 CC%2 comparatie incrucisata nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - A fost descoperită o diferență în datele de intrare ale softului de siguranță la compararea încrucișată între MC și CC. Modul de operare cu referire la siguranță SOM care este activ în SKERN nu se potrivește în totalitate. ("pp_GenSOM", Var.= fără semnificație) Error correction - Verificați programul SPLC - Anunțați departamentul de Service
231-A081	Error message A081 CC%2 comparatie incrucisata nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - A fost descoperită o diferență în datele de intrare ale softului de siguranță la compararea încrucișată între MC și CC. Statusul pentru ieșirile care pot fi recitite nu se potrivește în totalitate. ("readBackOutputs[Var.]", Var.= Nr.index al ieșirii) Error correction - Verificați programul SPLC - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-A081	Error message A081 CC%2 comparatie incrucisata nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - A fost descoperită o diferență în datele de intrare ale softului de siguranță la compararea încrucișată între MC și CC. Statusul: "Program SPLC activ" nu se potrivește în totalitate. ("running", Var.= fără semnificație) Error correction - Verificați programul SPLC - Anunțați departamentul de Service
231-A081	Error message A081 CC%2 comparatie incrucisata nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - A fost descoperită o diferență în datele de intrare ale softului de siguranță la compararea încrucișată între MC și CC. Solicitarea de stop nu se potrivește în totalitate. ("stopReq", Var.= fără semnificație) Error correction - Verificați programul SPLC - Anunțați departamentul de Service
231-A081	Error message A081 CC%2 comparatie incrucisata nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - A fost descoperită o diferență în datele de intrare ale softului de siguranță la compararea încrucișată între MC și CC. Statusul de siguranță determinat al grupeii de axe nu se potrivește în totalitate. ("NN_AxGrpState[Var.]", Var.= grupă axe) Error correction - Verificați programul SPLC - Anunțați departamentul de Service
231-A081	Error message A081 CC%2 comparatie incrucisata nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - A fost descoperită o diferență în datele de intrare ale softului de siguranță la compararea încrucișată între MC și CC. Comanda frânei dependentă de axă nu se potrivește în totalitate. ("NN_AxBrkReleaseReq[Var.]", Var.= Index axă) Error correction - Verificați programul SPLC - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-A081	Error message A081 CC%2 comparatie incrucisata nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - A fost descoperită o diferență în datele de intrare ale softului de siguranță la compararea încrucișată între MC și CC. Statusul de deplasarea al grupei de axe nu se potrivește în totalitate. ("NN_AxGrpInMotion[Var.]", Var.= grupă axe) Error correction - Verificați programul SPLC - Anunțați departamentul de Service
231-A081	Error message A081 CC%2 comparatie incrucisata nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - A fost descoperită o diferență în datele de intrare ale softului de siguranță la compararea încrucișată între MC și CC. Pregătirea de operare al Siguranței Funcționale SF nu se potrivește în totalitate. ("NN_GenSafe", Var. = fără semnificație) Error correction - Verificați programul SPLC - Anunțați departamentul de Service
231-A081	Error message A081 CC%2 Comparare încrucișată Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - A fost descoperită o diferență în datele de ieșire ale SKERN la compararea încrucișată între canalele A și B. Controlul frânelor dependent de axe pentru mai multe frâne per axă nu se potrivește. ("NN_MultiBrkOnAxisReleaseReq[Var.]", Var.= Index axă) Error correction - Verificați programul SPLC - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-A081	Error message A081 CC%2 Comparare încrucișată Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - A fost descoperită o diferență în datele de intrare ale SKERN la compararea încrucișată între canalele A și B. Valoarea pentru limitarea avansului nu se potrivește. ("pp_AxFeedMax[Var.]", Var.= Index axă) Error correction - Verificați programul SPLC - Anunțați departamentul de Service
231-A081	Error message A081 CC%2 Comparare încrucișată Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - A fost descoperită o diferență în datele de ieșire ale SKERN la compararea încrucișată între canalele A și B. Statusul specific pentru axă al poziției sigure absolute nu se potrivește în totalitate. ("NN_AxSafe[Var.]", Var.= Index axă) Error correction - Verificați programul SPLC - Efectuați repornirea comenzii numerice - Anunțați departamentul de Service
231-A081	Error message A081 CC%2 Comparare încrucișată Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - A fost descoperită o diferență în datele de ieșire ale SKERN la compararea încrucișată între canalele A și B. ID-ul grupelor de axe dependente nu se potrivește în totalitate. ("NN_AxGrpId[Var.]", Var.= Index axă) Error correction - Verificați programul SPLC - Efectuați repornirea comenzii numerice - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-A081	Error message A081 CC%2 Comparare încrucișată Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Bit=%8 Cause of error - A fost descoperită o diferență în datele de ieșire ale SKERN la compararea încrucișată între canalele A și B. Statusul informației generice bit codată nu se potrivește în totalitate. ("NN_GenInfo") Error correction - Verificați programul SPLC - Efectuați repornirea comenzii numerice - Anunțați departamentul de Service
231-A081	Error message A081 CC%2 Comparare încrucișată Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Bit=%8 Cause of error - A fost descoperită o diferență în datele de ieșire ale SKERN la compararea încrucișată între canalele A și B. Statusul informației dependentă de axe bit codată nu se potrivește în totalitate. ("NN_AxInfo[Var.]", Var.= Index axă) Error correction - Verificați programul SPLC - Efectuați repornirea comenzii numerice - Anunțați departamentul de Service
231-A081	Error message A081 CC%2 Comparare încrucișată Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Bit=%8 Cause of error - A fost descoperită o diferență în datele de intrare ale softului SKERN la compararea încrucișată între MC și CC. Statusul solicitărilor dependente de axe bit codată a SPLC nu se potrivește în totalitate. ("PP_AxRequests") Error correction - Verificați programul SPLC - Efectuați repornirea comenzii numerice - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-A082	Error message A082 CC%2 Nivelul NE2 nu se schimbă după 0 în timpul testului dinamic Cause of error - În timpul testării dinamice a celei de-a doua bucle a opririi de urgență (la fiecare 1,5 minute, cel puțin), se așteaptă o schimbare temporară a nivelului de 0 V la intrarea (NE2). Dacă se înregistrează continuu nivelul de 0 V sau 24 V în cadrul ferestrei de testare de 100 ms, este generată o eroare. - Fereastra temporală pentru testul dinamic este prea scurtă (probleme legate de timpul de calcul, erori de software) Error correction - Verificați versiunea software-ului - Informați furnizorul de service - Verificați conexiunile - Verificați butonul de oprire de urgență. - Schimbați hardware-ul.
231-A082	Error message A082 CC%2 Comparare încrucișată Nr.=%4 Var.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - A fost descoperită o diferență în datele de intrare ale SKERN la compararea încrucișată între canalele A și B. Valoarea pentru canalele de recitare nu se potrivește în totalitate. ("pp_ReadBackOutputs", Var. = Numărul ieșirii SPLC) Error correction - Verificați tensiunile și cablajul pentru ieșirea SPLC - Verificați și dacă este cazul corecți programul SPLC - Anunțați departamentul de Service
231-A083	Error message A083 Intrarea CC%2 S nu este egală cu 0 în testul dinamic Cause of error - În timpul testării dinamice a celei de-a 2-a bucle de oprire de urgență (nu mai rar de 1,5 minute), se așteaptă un nivel de 0 V la toate siguranțele și comutatoarele de siguranță ale ușilor, pentru o scurtă perioadă de timp. Această eroare apare dacă se înregistrează nivelul de 24V în cadrul ferestrei de testare de 100 ms. - Fereastra temporală pentru testul dinamic este prea scurtă (probleme legate de timpul de calcul, erori de software) Error correction - Verificați versiunea software-ului - Informați furnizorul de service - Verificați conexiunile - Verificați contactele ușii și comutatoarele cheie - Schimbați hardware-ul.

Număr eroare	Descriere
231-A084	Error message A084 S depasirea timpului la reactia de stop SS2 %4 Obj Id= %5 Cause of error - Timpul maxim permis pentru o oprire controlată (SS2 – frânare pe contur) al grupului de axe (= ObjId) a fost depășit. Timpul maxim admis este de 30 de secunde. Error correction - Verificați programele SPLC si PLC. - Informați departamentul dvs. de service
231-A085	Error message A085 SKERN-CC%2, X%4: Er. comunic. în timpul dinamiz. EnDat a encoder. Cause of error A apărut o eroare de comunicare în timpul dinamizării forțate a encoderului EnDat. Ambele fanioane ignore au fost setate simultan. Error correction Anunțați departamentul de Service.
231-A086	Error message A086 SKERN -CC%2: Eroare de comunicare la dinamizarea X %4 Cause of error Dinamizarea encoderului EnDat22 nu a putut fi efectuată în timpul alocat Error correction urmăriți și celelalte mesaje de eroare. Anunțați departamentul de Service.
231-A087	Error message A087 SKERN-CC%2: Bit Ignore nepermis în dinamizarea forțată EnDat Cause of error A fost recunoscut un bit ignore activ în afara unei dinamizări EnDat forțate. Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reapare: Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-A090	Error message A090 Blocare unitate prin software de siguranță Cause of error - Oprirea de urgență activată (de către CC) - O unitate urmează să fie activată, deși sistemul se află în starea "oprire de urgență" (semnalul "-ES.B" sau "-NE2" este activ). - Eroare internă software Error correction - Verificați cablajul - Verificați versiunea software - Informați departamentul dvs. de service
231-A091	Error message A091 Blocare unitate prin software de siguranță Cause of error - Oprirea de urgență activată (de către MC) - O unitate urmează să fie activată, deși sistemul se află în starea "oprire de urgență" (semnalul "-ES.A" sau "-NE1" este activ). - Eroare internă software Error correction - Verificați cablajul - Verificați versiunea software - Informați departamentul dvs. de service
231-A092	Error message A092 Blocare unitate prin software de siguranță Cause of error - Testarea sistemului este activă - O unitate urmează să fie activată, deși sistemul se găsește încă într-un program de testare - Eroare internă software Error correction - Verificați versiunea software - Informați departamentul dvs. de service
231-A093	Error message A093 Blocarea unității prin FS, oprire stop 1 activă Cause of error - Unitate blocată prin intermediul FS funcțional de siguranță - O unitate trebuia să fie pornită, deși CC nu a finalizat încă o deconectare a opririi rulării 1 - Eroare internă software Error correction - Verificați versiunea software - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-A094	Error message A094 Blocarea unității broșă, portsculă deschisă Cause of error - O unitate de broșă trebuia să fie activă în timp ce ușa de protecție era deschisă, deși suportul sculei era deschis. - Eroare internă software Error correction - Verificați cablajul - Verificați versiunea software - Informați departamentul dvs. de service
231-A095	Error message A095 Blocarea unității broșă, stare nevalidă buton validare Cause of error - O unitate de broșă trebuia să fie activată în timp ce ușa de protecție era deschisă, deși butonul de validare nu este apăsat sau nu a fost eliberat în prealabil. - Eroare internă software Error correction - Verificați cablajul - Verificați versiunea software - Informați departamentul dvs. de service
231-A096	Error message A096 Blocarea unității broșă, modulul operare nu e permis Cause of error - O unitate de broșă trebuia să fie activă în timp ce ușa de protecție era deschisă, deși comutatorul de blocare era în poziția 'BA1' ('operator necalificat'). - Eroare internă software Error correction - Verificați poziția comutatorului de blocare - Verificați cablajul - Verificați versiunea software - Informați departamentul dvs. de service
231-A097	Error message A097 Blocare unitate pe broșă, reacție activă SS2 Cause of error - O unitate de broșă trebuia să fie activă în timp ce ușa de protecție era deschisă, deși o reacție de oprire 2 este activă pentru broșă. - Eroare internă software Error correction - Verificați versiunea software - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-A098	Error message A098 Blocare unitate pe broșă, STO activ Cause of error - O unitate de broșă trebuia să fie activă în timp ce ușa de protecție era deschisă, deși funcția de siguranță STO (cuplu de oprire de siguranță) este încă activă. - Eroare internă software Error correction - Verificați versiunea software - Informați departamentul dvs. de service
231-A099	Error message A099 CC%2 Blocare unitate - eroarea de sistem nu se poate șterge Cause of error - Pornirea unității a fost împiedicată deoarece a survenit o eroare de sistem care nu poate fi ștearsă. Error correction - Verificați cauza erorii de sistem (consultați intrarea din jurnal) și corectați-o dacă este posibil. - Informați departamentul dvs. de service
231-A200	Error message A200 Test de frânare nepermis %1 Cause of error - Semnalul Acționare pregătită lipsește (semnalul RDY al invertorului lipsește din cauza unei erori de acționare) - Ușile de protecție nu sunt închise, deși setările parametrilor necesită această acțiune. Error correction - Corectați eroarea de acționare - Închideți ușile de protecție - Verificați setările parametrilor și editați-le, dacă este necesar. - Informați furnizorul de service

Număr eroare	Descriere
231-A210	Error message A210 Control defectuos al frânei %1: Pas %4 Cause of error - nivel de semnal greșit la intrarea FS: "-T.BRK.B" la testul comandării frânei Pas de testare 2 = Eliberați frâna prin ieșirea canalului B: +24V detectați, dar T.BRK ar fi trebuit să livreze 0V Pas de testare 3 = Eliberați frâna prin ieșirea canalului A: +24V detectați, dar T.BRK ar fi trebuit să livreze 0V Pas de testare 4: Eliberați frâna prin ieșirile canalelor A și B: 0V detectați, dar T.BRK ar fi trebuit să livreze +24V Error correction - verificați cablarea externă a frânei motorului - Generați fișierul de service și anunțați departamentul de Service
231-A800	Error message A800 Limitator CC %1+ Cause of error Domeniul de deplasare pozitivă permis (parametru de mașină CfgAxParSafety/absLimitPos) a fost depășită. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați valoarea comutatorului software pozitiv de capăt: parametrul de mașină CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos - Verificați și dacă este cazul corectați direcția de deplasare a axei: parametrul de mașină începând cu MLST 19: CfgCtrlAxis/signCorrActualVal, CfgCtrlAxis/signCorrNomVal sau până la MLST 18: CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal și coloana DIR din tabelul cu motoare respectiv parametrul de mașină CfgServoMotor/motDir - Anunțați departamentul de Service
231-A810	Error message A810 Limitator CC %1 - Cause of error Domeniul de deplasare negativ permis (parametru de mașină CfgAxParSafety/absLimitNeg) a fost depășit. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați valoarea comutatorului software negativ de capăt: parametrul de mașină CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg - Verificați și dacă este cazul corectați direcția de deplasare a axei: parametrul de mașină începând cu MLST 19: CfgCtrlAxis/signCorrActualVal, CfgCtrlAxis/signCorrNomVal sau până la MLST 18: CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal și coloana DIR din tabelul cu motoare respectiv parametrul de mașină CfgServoMotor/motDir - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-A820	Error message A820 CC viteza mai mare decât SRG %1 Cause of error Viteza maximă permisă în modul de operare SRG a fost depășită. Error correction - Reduceți rata de avans și viteza de rotație înainte de a deschide ușile de siguranță - Verificați modul de operare (setarea comutatorului cu cheie) - Informați departamentul dvs. de service - Verificați valorile parametrilor
231-A830	Error message A830 CC SRG viteză de rotație = 0 %1 Cause of error - Viteza maximă permisă este 0 (ca parametru) - Numai unitatea broșei: valorile parametrului pentru intervalele angrenajului sunt 0 - A fost selectat un mod de operare ilegal de către comutatorul cu cheie - Există o eroare de circuit sau o perturbare la intrarea I19 a modulului de siguranță a operatorului - Eroare internă software Error correction - Verificați versiunea modului de operare (poziția comutatorului cu cheie) - Verificați cablajul intrărilor modulului de siguranță. - Verificați valorile parametrilor - Informați departamentul dvs. de service
231-A840	Error message A840 CC SBH viteză de rotație prea mare %1 Cause of error - Viteza maximă permisă la monitorizarea poziției de staționare a fost depășită. Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați unitatea
231-A850	Error message A850 CC SBH viteză de rotație = 0 %1 Cause of error - Monitorizarea stăgnării a fost setată la 0 - Eroare internă software Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Verificați CfgAxisHardware/transmission (traversare per rotație motor)

Număr eroare	Descriere
231-A860	Error message A860 Deplasare în SRG prea mare %1 Cause of error - Deplasarea maximă permisă în modul de operare SRG a fost depășită deoarece: - În timpul sondării cu oprire orientată a broșei, axa broșei a fost mutată cu mai mult de 2 rotații. Error correction - Verificați secvența de sondare. - Închideți ușile de protecție - Informați furnizorul de service
231-A870	Error message A870 Test de frânare nepermis %1 Cause of error - Semnalul Acționare pregătită lipsește (semnalul RDY al invertorului lipsește din cauza unei erori de acționare) - Ușile de protecție nu sunt închise, deși setările parametrilor necesită această acțiune. Error correction - Corectați eroarea de acționare - Închideți ușile de protecție - Verificați setările parametrilor și editați-le, dacă este necesar. - Informați furnizorul de service
231-A880	Error message A880 Prima violare a intervalului limită pt. software pozitiv %1 Cause of error Pentru prima oară acționarea s-a deplasat în zona comutatorului de capăt pozitiv (parametru de mașină CfgAxParSafety/absLimitPos) Error correction - Deplasați acționarea din zona comutatorului de capăt pozitiv - Verificați și dacă este cazul corectați valoarea comutatorului soft de capăt: parametrul de mașină CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg und CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos - Verificați și dacă este cazul corectați direcția de deplasare a axei: parametrul de mașină începând cu MLST 19: CfgCtrlAxis/signCorrActualVal, CfgCtrlAxis/signCorrNomVal oder bis MLST 18: CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal și coloana DIR din tabelul cu motoare respectiv parametrul de mașină CfgServoMotor/motDir

Număr eroare	Descriere
231-A890	Error message A890 Prima violare a intervalului limită pt. software negativ %1 Cause of error Pentru prima oară acționarea s-a deplasat în zona comutatorului de capăt negativ (parametru de mașină CfgAxParSafety/absLimitNeg). Error correction - Deplasați acționarea din zona comutatorului de capăt negativ - Verificați și dacă este cazul corecți comutatorului soft de capăt: parametrul de mașină CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg și CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos - Verificați și dacă este cazul corecți direcția de deplasare a axei începând cu MLST 19: parametrul de mașină CfgCtrlAxis/signCorrActualVal, CfgCtrlAxis/signCorrNomVal sau până la MLST 18: CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal - și coloana DIR din tabelul cu motoare respectiv parametrul de mașină CfgServoMotor/motDir
231-A8A0	Error message A8A0 CC abatere a valorilor de pozitie reale fata de cele teoretice %1 Cause of error - Functia de siguranta de monitorizare a valorilor de pozitie nominale si actuale a detectat o abatere excesiva. - Motorul se deplasează în timp ce glisiera nu, sau invers - Transmisia mișcării mecanice este întreruptă - Dilatarea termica a componentelor mecanice ale transmisiei - Rata de transmitere al motorului catre encoderul de pozitie este incorect (parametrii de masina distPerMotorTurn) - Montare defectuoasa a encoderului liniar pe surubul cu bile - Parametrul introdus, specific axei maxPosDiff este prea mic definit Error correction - Verifica transmisia mecanica a miscarii - Verificați fixarea encoderului - Verificati dilatarea termica a componentelor mecanice ale transmisiei (de ex. surubul cu bile) - Verifica rata de transmitere al motorului catre encoderul de pozitie - Verificați instalarea ecoderului de poziție pe șurubul cu bile - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-A8C0	Error message A8C0 Blocarea unității prin FS, %1 nu a fost verificat Cause of error - Unitate blocată prin intermediul FS funcțional de siguranță - O unitate neverificată a trecut într-un alt mod de operare decât rularea de referință ("reference run") în timp ce ușa de protecție era deschisă. - Eroare internă software Error correction - Verificați versiunea software - Informați departamentul dvs. de service
231-A8D0	Error message A8D0 SS1 încă activ - Pornirea nu este permisă %1 Cause of error Softul de siguranță al unității de reglare (SKERN-CC) a oprit repornirea motorului. O reacție de oprire SS1 nu a fost terminată complet. Error correction - Reîncercați să reporniți motorul. - La reparație: verificați derularea programelor SPLC și PLC și anunțați departamentul de Service.
231-A8E0	Error message A8E0 Expirare la frânare %1 Cause of error - Timpul maxim permis pentru o oprire controlată (SS2 – frânare pe contur) a fost depășit Error correction - Verificați valorile parametrului: timeLimitStop2: Timpul prestabilit pentru aducerea axelor într-o stagnare controlată pentru reacția SS2 - Informați departamentul dvs. de service
231-A8F0	Error message A8F0 Blocare unitate %1 - funcția de siguranță STO este activă Cause of error - Pornirea unității a fost împiedicată deoarece funcție de siguranță STO este activă. Dacă mesajul apare în timpul ajustării regulatorului de curent al brosei, butonul 'spindle start' nu a fost apasat înainte de pornirea ajustării. Error correction - Apasați butonul 'spindle start' înaintea de ajustajul brosei - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-A900	Error message A900 Interv. trav. S depășit la frânarea la contur (SS2) %1 Cause of error - La frânarea pe un contur (SS2), a fost depășită calea permisă maximă în parametrul de siguranță al mașinii distLimitStop2. Error correction - Verificați valoarea parametrului: distLimitStop2: Valoarea limită specifică axei pentru calea permisă maximă la reacția SS2. - Informați departamentul dvs. de service
231-A910	Error message A910 Abaterea turației CC de la valoarea nominală prea mare %1 Cause of error - The actual velocity deviates for longer than the permissible duration (feed axes: machine parameter timeToleranceSpeed) by the maximum permissible deviation (feed axes: machine parameter relSpeedTolerance) from the nominal velocity value. - Possible causes: + Machine parameter "relSpeedTolerance" is defined too small + I component of the speed controller in the machine parameter "vCtrlIntGain" is defined too small + Is the speed encoder cable connected? + Motor encoder defective or loose Error correction - Check the machine parameter "timeToleranceSpeed" - Check the machine parameter "relSpeedTolerance" - Check the I component of the speed controller machine parameter "vCtrlIntGain" - Check the speed encoder mounting - Check the cable of the speed encoder - Exchange the speed encoder - Inform your service agency

Număr eroare	Descriere
231-A920	Error message A920 Monitorizare staționare SKERN-CC %1 Cause of error - SKERN-CC a descoperit o deplasare mare nepermisă de axă în starea de siguranță SOS. Viteza de repaus (50 mm/min pentru axe de avans respectiv 10 rot/min pentru broșe) a fost de asemenea depășită. Deplasarea maximă permisă în starea SOS este dată în parametrul de mașină position-RangeVmin. - Cauze posibile: - Parametrul de mașină positionRangeVmin este setat prea mic - Frâna a fost dezactivată înainte de închiderea controlerului de poziție - Frâna nu a fost activată înainte de pornirea controlerului de poziție - la comutarea unei axe o eroare următoare a fost corectată - Frâna defectă - s-a încercat deplasarea unei axe în starea SOS (PLC?) - Aprobarea de avans a axei prin ApiToSafety-Datum PP_Ax-FeedEnable lipsește Error correction - Verificați în parametrul de mașină positionRangeVmin - Verificați succesiunea dezactivare frână/oprire controler poziție - Verificați succesiunea activare frână/pornire controler poziție - Verificați dacă după blocarea unei axe apare o eroare de urmărire - Verificați semnalul interfeței al SPLC PP_AxFeedEnable - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-A930	Error message A930 Viteza redusă de siguranță (SLS) este depășită %1 Cause of error - SKERN-CC a descoperit o deplasare rapidă nepermisă de axă peste valoarea sigură redusă a vitezei. (SLS2,SLS3,SLS4) Cauze posibile: - Ușa de protecție a fost deschisă în timpul deplasării (cu viteză mare) - Parametrul de mașină pentru viteză redusă este setat prea mic Error correction - Verificați dacă în timpul unei deplasări de axe a fost deschisă o ușă de protecție - SLS2: verificați datele introduse în parametrul de mașină speedLimitSom2 - SLS3: verificați datele introduse în parametrul de mașină speedLimitSom3 - SLS4: verificați datele introduse în parametrul de mașină speedLimitSom4 - Anunțați departamentul de Service
231-A940	Error message A940 Depășire cursă în mod de antrenare limitat al broșei %1 Cause of error La funcționarea limitată a șpindelului deplasarea maximă permisă de 2 rotații a fost depășită Error correction - Verificați deplasarea șpindelului la funcționarea limitată a șpindelului - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-A950	Error message A950 Depășire pas de deplasare sigur limitat(SLI).%1 Cause of error - În modul de operare cu avans limitat SLI cursa maximă permisă a fost depășită. - cauze posibile - avansul ales depășește valoarea din parametrul sigur de mașină distLimitJog - acționarea oscilează mecanic la atingerea poziției de capăt - acționarea nu este reglată optimal Error correction - Alegeți o valoare mai mică a avansului - Verificați datele introduse în parametrul sigur de mașină distLimitJog - Verificați cu ajutorul osciloscopului intern al comenzii poziția actuală la atingerea poziției de capăt - Reglați acționarea - Anunțați departamentul de Service
231-AC00	Error message AC00 Amplitudine CC prea mare %1 Cause of error - Amplitudinea semnalului codicatorului de poziție este prea mare sau semnalul de contaminare este activ. - Întrerupere a semnalului codicatorului motorului. - Scurtcircuit al cablului codicatorului motorului. - Amplitudinea semnalului codicatorului motorului este prea mare. Error correction - Informați furnizorul de service. - Verificați conectarea codicatorului motorului (împământarea). - Verificați codicatorul motorului.
231-AC10	Error message AC10 Codor %1 motor defect Cause of error - Nu se primește semnal de la codicator - Întrerupere a cablului codicatorului motorului - Amplitudinea semnalului codicatorului motorului este absentă sau prea mică. Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați conexiunea codicatorului motorului - Verificați codicatorul motorului - Verificați amplitudinea semnalului codicatorului

Număr eroare	Descriere
231-AC20	Error message AC20 Frecvență CC prea mare %1 Cause of error - La o intrare a codicatorului a fost depășită frecvența maximă de intrare. - Întrerupere a semnalului codicatorului motorului. Error correction - Informați furnizorul de service. - Verificați conectarea codicatorul motorului (împământare) - Verificați codicatorul motorului. - Verificați amplitudinea semnalului codicatorului.
231-AC30	Error message AC30 Amplitudine CC prea mare %1 (poziție) Cause of error - Amplitudinea semnalului codicatorului de poziție este prea mare - Eroare a semnalului codicatorului - Scurt-circuit al cablului codicatorului - Amplitudinea semnalului codicatorului este prea mare Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați conexiunile codicatorului (împământarea) - Verificați codicatorul
231-AC40	Error message AC40 Codor poziție %1 defect Cause of error - Nu se primește semnal de la codicator - Întrerupere a cablului codicatorului de poziție - Amplitudinea semnalului codicatorului este absentă sau prea mică. Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați conexiunea codicatorului de poziție - Verificați codicatorul de poziție - Verificați amplitudinea semnalului codicatorului
231-AC50	Error message AC50 Frecvență CC prea mare %1 (poziție) Cause of error - Frecvența maximă de intrare a fost depășită la o intrare a codicatorului de poziție. - Eroare a semnalului codicatorului Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați conexiunile codicatorului (împământarea) - Verificați codicatorul - Verificați frecvența de intrare a semnalului codicatorului

Număr eroare	Descriere
231-B200	Error message B200 CC%2 Testul de frânare nu a fost efectuat %1 Cause of error - MC nu rulează niciun test al frânelor motorului, deși acest lucru este necesar, conform setărilor parametrilor. - Apelul de testare al unei frâne a motorului durează mai mult de 5 secunde. - A fost deselectată o axă de către modulul PLC, iar parametrul corespunzător pentru rularea unui test al frânelor este încă setat. Error correction - Verificați parametrul pentru efectuarea unui test al frânelor - Informați furnizorul de service
231-B300	Error message B300 CC%2 Testul circuitului de frânare nu a fost efectuat %1 Cause of error - MC nu testează conductele de frână ale motorului, deși setarea parametrilor necesită această acțiune. - Apelul de testare a conductelor de frână ale motorului durează mai mult de 10 secunde. - A fost deselectată o axă de către modulul PLC, iar parametrul corespunzător pentru rularea unui test al conductelor de frânare este încă setat. Error correction - Verificați parametrul pentru efectuarea unui test al conductelor de frânare. - Informați furnizorul de service
231-B400	Error message B400 SKERN-CC%2: Eroare interfață Watchdog Cause of error - Eroare internă de software (Watchdog Low Prio Zyklus) Error correction - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-B800	Error message B800 CC%2 Intrarea S %1 inegală Cause of error - O intrare legată de siguranță a CC este mai lungă decât 400 ms inegală cu MC - nivel diferit la intrarea modulului de siguranță: 4 = confirmare deconectare 8 = viteză redusă axe/șpindel sigure 10 = viteză red. Axe de siguranță secundare 11 = Mod operare 3 (comutator cheie 1 pos3) (stop de siguranță controlat axe/șpindel) 18 = mod operare 2 (comutator cheie 1 pos2) 19 = Mod operare 4 (comutator cheie 2) - Eroare de cablare X65, X66 (,X67) - Modul de siguranță defect Error correction - Verificați cablare X65, X66 (,X67) - Înlocuiți modulul de siguranță - Generați fișierul de service și anunțați departamentul de Service
231-B900	Error message B900 CC%2 Voltaj alimentare %1 Cause of error - Tensiunea de alimentare Vcc(x) a fost în afara domeniului. - +4 = subtensiune Vcc(+5 V) - Încărcarea de la componente externe (de ex. codificatoare) este prea mare. - +6 = supratensiune Vcc(+5 V) - Unitatea de alimentare cu energie este defectă. - +14 = subtensiune Vcc(+15 V) - Unitatea de alimentare cu energie este defectă. - +16 = supratensiune Vcc(+15 V) - Unitatea de alimentare cu energie este defectă. - -14 = subtensiune Vcc(-15 V) - Unitatea de alimentare cu energie este defectă. - -16 = supratensiune Vcc(-15 V) - Unitatea de alimentare cu energie este defectă. Error correction - Informați furnizorul de service. - Măsurați tensiunea de alimentare Vcc(x). - Vcc(+5 V) < +4,75 V Verificați conexiunile codicatorului. - Vcc(+5 V) > +5,50 V Schimbați unitatea de alimentare cu energie. - Vcc(+15 V) < +14,25 V Schimbați unitatea de alimentare cu energie. - Vcc(+15 V) > +16,50 V Schimbați unitatea de alimentare cu energie. - Vcc(-15 V) < -14,25 V Schimbați unitatea de alimentare cu energie. - Vcc(-15 V) > -16,50 V Schimbați unitatea de alimentare cu energie.

Număr eroare	Descriere
231-BA00	Error message BA00 CC%2 Temperatură de operare %1 Cause of error - Temperatura în LE a fost în afara intervalului permis. (-128... 0...+127 = valoare măsurată e temperaturii [°C]) - Senzorul de temperatură de pe placă este defect. - Ventilarea panoului electric este insuficientă (ventilator defect). - Temperatura ambiantă este prea mare sau prea mică. Error correction - Verificați ventilarea. - Informați furnizorul de service.
231-BB00	Error message BB00 CC%2 Comanda MC %1 pt. software-ul CC nu este permisă Cause of error - Comanda MC nu este permisă pentru această variantă a software-ului CC - Comanda Mc nu este momentan permisă Cod decimal = "low-Byte" al codecului de comandă (0...255) - Eroare de software internă Error correction - Verificați versiunea software-ului - Informați furnizorul de service
231-C000	Error message C000 Niciun schimb de date cu MC Cause of error - Comunicarea cu MC a fost întreruptă. - Eroare internă de software. Error correction - Informați furnizorul de service. - Verificați versiunea software-ului.
231-C001	Error message C001 Eroare nedefinită Cause of error Eroare internă de software Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați versiunea software-ului

Număr eroare	Descriere
231-C002	Error message C002 MC comandă nevalidă Cause of error Eroare internă de software Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați versiunea software
231-C003	Error message C003 Ceas sistem MC nu este = CC%2 Cause of error - Eroare Hardware (generator cristal) - Eroare internă de software Error correction - Informați furnizorul de service - Schimbați placa de control a unității sau placa procesorului - Verificați versiunea software-ului
231-C005	Error message C005 CC hardware-ul nu este acceptat Cause of error - Versiunea hardware a unității controlerului CC nu este suportată de software-ul NC instalat - Modulul de alimentare (UV/UVR) interferează cu busul I2C Error correction - Verificați versiunea software NC - Verificați/Modificați cablul-bandă X69 - Schimbați modulul de alimentare (UV/UVR) - Informați departamentul dvs. de service
231-C006	Error message C006 Comunicație I-CTRL: TIMP Cause of error - Eroare de comunicare între controlerul de viteză și cel de curent. Error correction - Informați furnizorul de service. - Verificați versiunea software-ului.
231-C007	Error message C007 Tens. legătură CC prea mică Cause of error - Alimentare întreruptă - Invertor defect Error correction - Verificați alimentarea cu energie - Informați furnizorul de service - Verificați inversorul

Număr eroare	Descriere
231-C008	Error message C008 Comunicație I-CTRL: COADĂ Cause of error - Eroare de comunicare între controlerul de viteză și cel de curent. Error correction - Informați furnizorul de service. - Verificați versiunea software-ului.
231-C009	Error message C009 Depășire stivă Cause of error - Eroare internă de software Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați versiunea software-ului
231-C00A	Error message C00A Eroare semnal triungh. PWM Cause of error - Eroare hardware: Semnalul triunghiular nu oscilează sau oscilează într-un interval de frecvență incorect Error correction - Informați furnizorul de service - Schimbați placa de comandă a acționării
231-C00B	Error message C00B Memorie principală insufic. Cause of error - Eroare internă de software Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați versiunea software-ului
231-C00C	Error message C00C LSV2, număr date incorect Cause of error - Numărul datelor LSV2 care trebuie citite este incorect - Eroare internă de software Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați versiunea software-ului

Număr eroare	Descriere
231-C00D	Error message C00D Eroare CC%2 sumă control în codul de program DSP Cause of error - O eroare de sumă de control a fost descoperită în codul programului unității de control CC - Unitatea controlerului CC este defectă Error correction - Schimbați elementul hardware - Informați departamentul dvs. de service
231-C00E	Error message C00E Expirare software controler Cause of error - Eroare internă de software sau hardware Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați versiunea software-ului - Schimbați placa de comandă a acționării
231-C00F	Error message C00F Eroare temporiz. software Cause of error - Eroare internă de software Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați versiunea software-ului
231-C010	Error message C010 Eroare magistr. controler vit. Cause of error - Încălcare a accesului la perifericele controlerului. Error correction - Informați furnizorul de service. - Schimbați placa controlerului.
231-C011	Error message C011 Eroare sincroniz. software Cause of error - Hardware lipsa, intrerupere dupa pornirea DSP (>900[ms]) - Comanda de sincronizare lipsa la MC inaintea pornirii motorului - Hardware defect (MC sau CC) Error correction - Înlocuiți hardware-ul (MC sau CC) - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-C012	Error message C012 Eroare timp ciclu ctrl poz. Cause of error - MC furnizează durata ciclului eronată pentru controlerul de poziție CC - Eroare hardware Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Verificați decalarea de origine din configurația ipoCycle - Schimbați placa de control a unității
231-C013	Error message C013 Eroare frecvență PWM Cause of error - Frecvența PWM introdusă în CfgPowerStage/ampPwmFreq se află în afara intervalului de intrare permis - Frecvențele PWM selectate nu trebuie combinate Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Verificați CfgPowerStage/ampPwmFreq
231-C014	Error message C014 Interpolator, PWM nevalid Cause of error - Relație nevalidă între pulsul ceasului interpolatorului și frecvența PWM. Error correction - Informați furnizorul de service. - Schimbați raportul pulsului ceasului interpolatorului la frecvența PWM. - Pentru valori posibile de rapoarte, consultați Manualul tehnic.
231-C015	Error message C015 Interpolator, PWM modificat Cause of error - Impulsul ceasului interpolatorului sau frecvența PWM a fost schimbată. Error correction - Reporniți dispozitivul de control.

Număr eroare	Descriere
231-C016	Error message C016 "Viteză dublă" imposibilă Cause of error - Bucla de control de pe X51 sau X52 este definită ca având 'viteză dublă', deși bucla de control de pe X53 sau X54 este activă - Bucla de control pentru X55 sau X56 este definită ca având 'viteză dublă', deși bucla de control pentru X57 sau X58 este activă (doar CC 4xx cu 8 bucle de control) Error correction - Informați furnizorul de service - Definiți bucla de control pentru X51 sau X52 ca având 'viteză nominală' sau dezactivați ieșirea PWM X53 sau X54 - Definiți bucla de control pentru X55 sau X56 ca având 'viteză nominală', sau dezactivați ieșirea PWM X57 sau X58 (doar CC 4xx cu 8 bucle de control)
231-C017	Error message C017 Frecvență PWM prea mare Cause of error - Pentru o buclă de control cu o singură viteză, în decalarea de origine din configurația ampPwmFreq frecvența de bază PWM dublă și în iCtrlPwmType o jumătate din durata ciclului controlerului de curent a fost setată. Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Verificați decalarea de origine din configurația ampPwmFreq și iCtrlPwmType - Utilizați o buclă de control cu viteză dublă în loc de o buclă cu o singură viteză
231-C018	Error message C018 Cuplu principal-secundar: Asignare axă incorectă Cause of error - Axele din controlul cuplului principal/secundar sunt permise numai la X15/X17 sau X16/X18. Error correction - Informați furnizorul de service. - Schimbați asignarea axelor.
231-C020	Error message C020 Includere fișier eronată Cause of error - Aplicațiile software MC și CC nu au fost compilate cu aceleași fișiere Include Error correction - Verificați versiunea software și reîncărcați, dacă este necesar - Informați furnizorul de service

Număr eroare	Descriere
231-C021	Error message C021 Versiune DSP greșită Cause of error - Aplicațiile software MC și CC nu au fost compilate cu aceleași fișiere Include Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați versiunea software și reîncărcați, dacă este necesar
231-C022	Error message C022 Configurație SMB sau SPL eronată Cause of error - Eroare de configurare în sistemul HSCI - Configurarea câmpului de comandă a mașinii MB 6xx S sigur sau a unei PL 6xxx S sigure conține erori. - Este conectat un alt tip de dispozitiv, care nu este încă suportat de software-ul CC actual. - Datele de configurare ale MC la CC conțin erori. Error correction - Actualizarea software-ului - Informați furnizorul de service
231-C023	Error message C023 IRQ-Stack-depășire Cause of error - Eroare internă de soft Error correction - Anunțați departamentul de Service - Verificați versiunea soft
231-C025	Error message C025 Comunicare CC-CC, eroare CRC Cause of error - Un participant HSCI cauzează o eroare de decalare - Dimensiunea telegramelor prin MC nu corespunde Error correction - Actualizarea software-ului - Informați furnizorul de service

Număr eroare	Descriere
231-C026	Error message C026 Comunicare CC-CC, eroare watchdog Cause of error - Un participant HSCI cauzează o eroare de decalare - Dimensiunea telegramei prin MC nu corespunde - Întreruperea transmisiei telegramei Error correction - Actualizarea software-ului - Schimbați PL 6xxx - Informați furnizorul de service
231-C027	Error message C027 Telegrama HSCI nu există Cause of error - Telegrama HSCI (prioritate redusă) lipsește - Un participant HSCI cauzează o eroare - Lista de telegrama în MC conține erori Error correction - Controlați dispozitivele HSCI - Actualizarea software-ului - Informați furnizorul de service
231-C028	Error message C028 Confirmare MC inexistentă Cause of error - Un mesaj HSCI de la CC la MC nu a fost acceptat Error correction - Actualizarea software-ului - Informați furnizorul de service
231-C02B	Error message C02B Eroare Watchdog la panoul operator Cause of error - Controlorul MB 6xx S nu a fost reactivat - Eroare de hardware la MB 6xx S Error correction - Schimbați MB 6xx S - Informați furnizorul de service

Număr eroare	Descriere
231-C02C	Error message C02C Eroare Watchdog la componentele PL/SPL Cause of error - Modulul watchdog al unei componente SPL nu a fost corect redeclanșat - Eroare de firmware în componenta PL/SPL - Eroare de hardware în componenta PL/SPL Error correction - Verificați componenta PL respectiv SPL în diagnoza bus HSCI - Verificați versiunea software-ului comenzii numerice - Înlocuiți componenta PL/SPL defectă (diagnoza bus) - Anunțați departamentul de Service
231-C02D	Error message C02D Eroare watchdog - Element HSCI Cause of error - Componenta HSCI a CC este defectă -> nu se mai pot primi alte telegrame HSCI -> nu va mai exista o reactivare - Cablul HSCI este defect Error correction - Verificați conexiunea cablului HSCI - Verificați/înlocuiți cablul HSCI - Schimbați CC - Informați furnizorul de service
231-C02E	Error message C02E Actualizare firmware CC necesară Cause of error - Este necesară actualizarea firmware, ca urmare a unui schimb de hardware sau software Error correction - Informați departamentul dvs. de service
231-C02F	Error message C02F Eroare la pornire comenzii numerice Cause of error - Eroare internă de software în MC, CC sau un participant HSCI (RunUp) Error correction - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-C030	Error message C030 Alarmă cu voltajele furnizate CC%2 Cause of error - Tensiunile interne de alimentare a CC-ului sunt în afara domeniului specificat. Atenție la mesajul de diagnoză "0xC038 monitorizare tensiune"! Error correction - Verificați tensiunea de alimentare a dispozitivelor - Găsiți mai multe informații în funcțiile de diagnoză ale comenzii numerice (Diagnoză Bus sau TNCdiag) - Verificați tensiunile de alimentare la CC: - Verificați cablarea la X69 - Lungimea cablului la X69 este conform specificației? - Înlocuiți cablul la X69 - Schimbați hardware-ul - Anunțați departamentul de Service
231-C031	Error message C031 Alarmă cu voltajele furnizate Cause of error Tensiunile de alimentare la un dispozitiv din configurația HSCI-ului sunt în afara domeniului specificat. Care componentă HSCI a generat eroare se arată în diagnoza HSCI de bus. Dispozitive posibile: - Calculator principal MC - Module intrare/ieșire PL - Panou operare MB - alte CC din conexiunile HSCI Cauze posibile: - Tensiunea de alimentare a dispozitivelor sunt insuficiente - Scurt-circuit la unitatea de alimentare - Scurt-circuit la intrările/ieșirile PL Error correction - Verificați tensiunea de alimentare a dispozitivelor - Găsiți mai multe informații în funcțiile de diagnoză ale comenzii numerice (Diagnoză Bus sau TNCdiag) - Verificați cablarea la posibilele scurtcircuite (de ex. intrările / ieșirile PLC) - Înlocuiți hardware-ul - Anunțați departamentul de Service
231-C032	Error message C032 Ceasul sistemului pt. MC are o valoare mai mică decât CC%2 Cause of error - Eroare internă software Error correction - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-C033	Error message C033 Ceasul sistemului pt. MC are o valoare mai mare decât CC%2 Cause of error - Eroare internă software Error correction - Informați departamentul dvs. de service
231-C034	Error message C034 Autotestare CC%2 în starea S eronată Cause of error - MC nu a terminat în mod corect textul propriu al semnalelor de stare S. - Eroare internă software Error correction - Verificați versiunea software - Informați departamentul dvs. de service
231-C035	Error message C035 Test stare CC%2 S: secvență de test nevalidă Cause of error - Pe parcursul testului de stare S, MC nu a respectat secvența de operare a acestui test - Eroare internă software MC Error correction - Informați departamentul dvs. de service
231-C036	Error message C036 Test stare CC%2 S: semnal nevalid Cause of error - Pe parcursul testului de stare S, MC a solicitat un semnal necunoscut sau neacceptat - Eroare internă software MC Error correction - Informați departamentul dvs. de service
231-C037	Error message C037 Test stare CC%2 S cu unitățile pornite Cause of error - MC a solicitat un test de stare S în timp ce axele sunt într-un control în buclă închisă - Eroare internă software MC Error correction - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-C038	Error message C038 Monitorizare tensiune CC%2 ID tensiune: %4 Cause of error - Monitorizarea tensiunii de alimentare CC raportează o eroare în CC-ul afișat. - Cauza erorii ar putea fi alimentarea cu 5V al CC prin cablul de putere (X69). Pentru cabluri cu lungime mare pentru alimentare, alimentarea de 5V ar putea avea nevoie de o dublare a rețelei prin X74. (Folositi cabluri cu lungime mica si cu sectiune mare, si verificati caderile de tensiune de pe cabluri intre X74.) - Sursă de alimentare defectă în modulul de alimentare(modulul de alimentare de 5 V din UV). Error correction - Stabiliți o alimentare de 5 V între modulul de alimentare și CC-uri prin X74 - Verificați alimentarea de 5 V (de obicei, pe modulul de alimentare X74) - Verificați alimentarea de 5 V pe toate CC-urile (X74/CC) - Verificați magistrala de alimentare (X69) - Verificați cablajul: - Cablajul magistralei de alimentare (X69) - Cablajul sursei de 5 V (X74) - Verificați lungimea cablului magistralei de alimentare (X69), - daca este necesar folositi linii duble - Verificați tensiunea alimentării de 5 V la modulul X74 al tuturor CC-urilor - dacă este necesar, creșteți secțiunile transversale ale conductoarelor sau reduceți lungimea cablului - Verificați pierderea de tensiunii pe cablul dintre X74 al modulului de alimentare și X74 al CC-urilor - Înlocuiți sursa de alimentare - Înlocuiți hardware-ul defect (CC) - Informați departamentul de service, comunicând numărul de alarmă și ID-ul de tensiune
231-C039	Error message C039 Eroare hardware CC%2 ID ansamblu: %4 Cause of error - Eroare hardware descoperită pe unitatea controlerului CC. Error correction - Schimbați elementul hardware/CC defect - Citiți jurnalul de înregistrări - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-C03B	Error message C03B Eroare Watchdog la panoul operator Cause of error - Eroare internă: Modulul watchdog al panoului de operareMB nu a fost corect redeclanșat - Eroare de firmware în componenta MB 6xx - Eroare de hardware în componenta MB 6xx Error correction - Verificați informațiile despre panoul de operare MB 6xx în diagnoza bus - Verificați versiunea softului NC - Schimbați panoul de operare - Anunțați departamentul de Service
231-C03C	Error message C03C Eroare Watchdog la componentele PL/SPL Cause of error - Modulul watchdog al unei componente SPL nu a fost corect redeclanșat - Eroare de firmware în componenta PL/SPL - Eroare de hardware în componenta PL/SPL Error correction - Verificați componenta PL respectiv SPL în diagnoza bus HSCI - Verificați versiunea software-ului comenzii numerice - înlocuiți componenta PL/SPL defectă (diagnoza bus) - Anunțați departamentul de Service
231-C110	Error message C110 Tip motor necunoscut %1 Cause of error - Eroare în tabelul de motoare. - Eroare internă software. Error correction - Informați departamentul dvs. de service. - Verificați tabelul de motoare. - Verificați versiunea software.
231-C140	Error message C140 Nr. pereche poli prea mare %1 Cause of error - Intrare incorectă în tabelul de motoare Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați tabelul de motoare

Număr eroare	Descriere
231-C150	Error message C150 Eroare curent câmp %1 Cause of error - Intrare incorectă în tabelul de motoare Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați tabelul de motoare
231-C160	Error message C160 Codor motor per. grilaj %1 Cause of error - Gradul de reticulare măsurat nu corespunde cu intrarea din tabelul de motoare Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați tabelul de motoare (numărătoare linii) - Verificați motorul
231-C170	Error message C170 Eroare constantă timp rotor %1 Cause of error - Constanta pentru durata rotorului calculată din tabelul de rotoare este nevalidă Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați tabelul de motoare
231-C180	Error message C180 Eroare viteză nominală %1 Cause of error - Intrare incorectă în tabelul de motoare Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați tabelul de motoare
231-C1D0	Error message C1D0 Voltaj senzor curent %1 Cause of error - Intrare incorectă în modulul electric Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați tabelul de module electrice

Număr eroare	Descriere
231-C1E0	Error message C1E0 I _{max} modul de putere %1 Cause of error - Intrare incorectă în tabelul de modulele electrice Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați tabelul de modulele electrice
231-C210	Error message C210 T _{max} pt. tabel de motoare %1 Cause of error - Intrare incorectă a temperaturii în tabelul de motoare Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați tabelul de motoare
231-C240	Error message C240 I nominal pt. modul putere %1 Cause of error - Intrare incorectă în tabelul de modulele electrice Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați tabelul de modulele electrice
231-C250	Error message C250 I nominal pt. motor %1 Cause of error - Intrare incorectă în tabelul de motoare Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați tabelul de motoare
231-C260	Error message C260 Eroare I _{max} pt. motor %1 Cause of error - Intrare incorectă în tabelul de motoare Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați tabelul de motoare

Număr eroare	Descriere
231-C270	Error message C270 Eroare Nmax pt. motor %1 Cause of error - Intrare incorectă în tabelul de motoare Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați tabelul de motoare
231-C280	Error message C280 Eroare unghi câmp %1 Cause of error Intrare incorectă în CfgServoMotor/MotFieldAngleAdapStartSpeed sau CfgServoMotor/MotFieldAngleAdapMaxAngle Error correction - Informați departamentul dvs. de service. Verificați CfgServoMotor/MotFieldAngleAdapStartSpeed sau CfgServoMotor/MotFieldAngleAdapMaxAngle.
231-C290	Error message C290 Eroare Uz %1 Cause of error - Intrare incorectă în CfgPowerStage/ampBusVoltage (tensiune conexiune cc Uz) Error correction - Informați departamentul dvs. de service. - Verificați intrarea CfgPowerStage/ampBusVoltage.
231-C2A0	Error message C2A0 Intrare codor %1 Cause of error Intrare incorectă în CfgAxisHardware/selectEncoderIn (codificator viteză). Eroare internă software. Error correction Informați departamentul de service. Verificați intrare în CfgAxisHardware/selectEncoderIn. Verificați versiunea software.
231-C2B0	Error message C2B0 Ieșire PWM %1 Cause of error - Intrare incorectă în parametrul "CfgAxisHardware/analogOutput" (valoare de ieșire pt. viteza nominală). - Eroare internă software. Error correction - Eroare internă software. - Verificați parametrul "CfgAxisHardware/analogOutput". - Verificați versiunea software.

Număr eroare	Descriere
231-C2C0	Error message C2C0 Parametru trece-bandă %1 Cause of error - Intrare incorectă în CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping1. - Eroare internă software. Error correction - Informați departamentul dvs. de service. - Verificați intrarea în CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping1. - Verificați versiunea software.
231-C2D0	Error message C2D0 Total linii codor %1 Cause of error - Numărătoarea liniei codicatorului a fost schimbată Error correction - Reporniți dispozitivul de control
231-C2E0	Error message C2E0 Nr. pereche poli motor %1 Cause of error - Numărătoarea pachetului de poli al motorului a fost schimbată Error correction - Reporniți dispozitivul de control
231-C2F0	Error message C2F0 DIR în tabelul de motoare %1 Cause of error - DIR din tabelul de motoare a fost schimbat Error correction - Reporniți dispozitivul de control
231-C300	Error message C300 Eroare urmărire Zn %1 Cause of error - Nu se primește semnal de la codicator - Întrerupere a cablului codicatorului motorului - Amplitudinea semnalului codicatorului motorului este absentă sau prea mică. Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați conexiunea codicatorului motorului - Verificați codicatorul motorului - Verificați amplitudinea semnalului codicatorului

Număr eroare	Descriere
231-C310	Error message C310 Eroare urmărire Z1 %1 Cause of error - Nu se primește semnal de la codificator - Întrerupere a cablului codicatorului motorului - Amplitudinea semnalului codicatorului motorului este absentă sau prea mică. Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați conexiunea codicatorului motorului - Verificați codicatorul motorului - Verificați amplitudinea semnalului codicatorului
231-C330	Error message C330 Temperatură motor prea mare %1 Cause of error - Cablu codor motor defect - Senzor de temperatură defect - Conector de semnal: Contact slab sau penetrare a umidității - Umiditatea a pătruns în motor Error correction - Lăsați motorul să se răcească - Informați departamentul dvs. de service - Verificați cablul codorului motorului - Măsurati senzorul de temperatură
231-C340	Error message C340 Componentă necunoscută contor %1 Cause of error - Eroare de parametru la axa activă în parametrul mașinii speedEncoderInput - Hardware defect (CC) - Codor motor defect - Versiune software incorectă Error correction - Verificați parametrul mașinii (speedEncoderInput). - Verificați versiunea software - Operați motorul cu o altă intrare de la codor - Schimbați placa de control a unității - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-C350	Error message C350 Modulul axei %1 nu e pregătit Cause of error - Nu este emis puls pentru modulul axei - Uz prea mare - Alimentarea cu energie de 5V este prea mică - Invertorul nu este pregătit pentru operație - Placa de control a dispozitivului este defectă - Cablul PWM este defect - Semnale de zgomot Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați semnalele de control și cablajul pentru emiterea pulsului - Verificați UZ - Pentru unitatea de alimentare cu energie fără recuperarea energiei: Rezistorul de frânare este conectat? - Pentru unitatea de alimentare cu energie cu recuperarea energiei: Este activată recuperarea energiei? - Verificați împământarea și izolația cablului - Schimbați unitatea de alimentare cu energie - Pentru controale P: Schimbați placa de interfață - Schimbați placa de comandă a acționării
231-C370	Error message C370 Codor motor - eroare unghi %1 Cause of error - Unghi de comutare greșit la poziția de referință - Encoderul de motor defect - Encoder de motor schimbat - Cablul encoderului de motor defect - Conector semnal: contact slab sau a intrat umezeală - Umezeală în motor - Controler CC defect Error correction - Resetați sau verificați unghiul de comutare - Înlocuiți encoderul - Verificați encoderul de motor și cablarea - Înlocuiți controlerul CC - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-C380	Error message C380 Motorul %1 nu poate fi controlat Cause of error - Cablu codificator motor incorect - Motor defect - Monitorizarea I2t a răspuns - Conector de semnal: Contact slab sau penetrarea umidității - Umiditatea a pătruns la motor - Frâna motorului este acționată Error correction - Verificați cablajul motorului - Informați departamentul dvs. de service - Verificați cablajul motorului și al codicatorului motorului - Verificați intrarea din tabelul de motoare - Verificați monitorizarea I2t
231-C390	Error message C390 Eroare la palpatorul 3-D %1 Cause of error - Eroare internă de software - Eroare hardware la placa de control a unității Error correction - Verificați versiunea software-ului - Schimbați placa de comandă a acționării - Informați furnizorul de service
231-C3A0	Error message C3A0 Poziție referin. incorectă %1 Cause of error - Motor selectat incorect - Eroare de împământare la cablul codicatorului motorului (perturbație pe linia de semnal de referință) - Codicator motor defect Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Verificați selectarea motorului - Verificați cablajul codicatorului motorului (împământarea) - Schimbați motorul

Număr eroare	Descriere
231-C3B0	Error message C3B0 Motorul %1 nu rulează la curentul maxim Cause of error - Motor fixat sau blocat - Inversor defect - Motor defect - Motor greșit adresat - Assignarea ieșirilor PWM introduse incorect - Cabluri de alimentare pentru motor incompatibile - Cablul codorului motorului incompatibil - Conectarea incorectă a motorului - Motorul este încărcat cu cuplu maxim Error correction - Verificați inversorul și schimbați-l, dacă este necesar - Examinați motorul și cablarea - Verificați încărcarea motorului - Verificați dacă rotația funcționează liber - Verificați parametrii mașinii - Informați departamentul dvs. de service
231-C3C0	Error message C3C0 Curent motor %1 prea mare Cause of error - Parametri curenți de control incorecți - Parametri incorecți în tabelul de motoare - Modul electric defect - Cablu motor defect - Motor defect - Placă de control dispozitiv defectă Error correction - Informați furnizorul de service - Sunt selectate motorul și modulul electric corecte? - Verificați reglajul controlului curentului - Verificați motorul și cablul motorului pentru a nu fi scurtcircuitat - Schimbați modulul electric sau placa de control a unității
231-C3D0	Error message C3D0 Componentă PWM defectă %1 Cause of error - Eroare hardware internă Error correction - Informați furnizorul de service - Schimbați placa de comandă a acționării

Număr eroare	Descriere
231-C3E0	Error message C3E0 Eroare U nominal pt. motor %1 Cause of error - Tensiunea nominală a motorului este în afara domeniului permis Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați intrările din tabelul de motoare
231-C3F0	Error message C3F0 EnDat negăsit %1 Cause of error - Eroare de comunicare EnDat - Codor de motor contaminat sau defect - Cablu de semnal defect - Intrare codor defectă la control - Conector de semnal: Contact slab sau penetrarea umidității - Umiditatea a pătruns la motor Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Verificați tabelul de motoare (coloana SYS) - Schimbați placa de control a motorului (sau mai bine, controlul) - Verificați cablul codorului de viteză (defect sau prea lung) - Verificați codorul de viteză - Verificați ecranarea și împământarea cablului
231-C400	Error message C400 Total linii incorect %1 Cause of error - Totalul de linii din tabelul de motoare nu corespunde cu valorile descărcate Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Verificați datele de configurație pentru distanța lineară a unei rotații a motorului și distanța pentru numărul perioadelor de semnal. - Verificați tabelul de motoare (coloanele TIP și STR). - Verificați codorul de viteză

Număr eroare	Descriere
231-C410	Error message C410 Poziția rotorului %1 nu a fost definită Cause of error - Contaminare a codicatorului motorului (traseu Zn). - Cablu codicator viteză defect - Placă de control motor defectă. - Codicator viteză defect Error correction - Informați furnizorul de service. - Schimbați motorul. - Verificați cablul codicatorului motorului. - Schimbați placa de control a motorului.
231-C420	Error message C420 Control imposibil %1 din cauza parametrilor incorecți Cause of error - Informație: Eroarea de text anterioară 'Ctrlr parameters incorrect' (parametri Ctrlr incorecți) a fost înlocuită - Parametrii de control avans sunt setați incorect (acelerație, frecare) - Acclerație excesivă - Parametrii controlerului sunt setați incorect (Ki, Kp, Kd) - Filtrele sunt setate incorect (respingere de bandă, trece jos) - Invertorul este defect (IGBT) - Selecție motor incorect în tabelul de motoare Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Verificați reglarea axelor - Verificați invertorul
231-C430	Error message C430 Eroare intrare poziție %1 Cause of error - Intrarea codicatorului de poziție nu există. - Intrarea codicatorului de poziție nu este conectată corect. - Intrarea codicatorului de poziție este defectă. Error correction - Informați furnizorul de service. - Instalați intrarea codicatorului de poziție. - Verificați conectarea codicatorului de poziție - Schimbați intrarea codicatorului de poziție.

Număr eroare	Descriere
231-C440	Error message C440 Frecvență PWM %1 incorectă Cause of error - Frecvența PWM într-un grup de control este incorectă Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Verificați datele de configurație (frecvența PWM) - Frecvența PWM > 5000 Hz numai cu hardware corespunzător și numai cu ieșiri PWM X51, X52, X57 și X58. - Frecvența PWM ≤ 5000Hz trebuie să fie identică cu grupurile de control. - Frecvența PWM > 3200 Hz
231-C450	Error message C450 Codor greșit %1 Cause of error - Intrare incorectă în coloana SYS din tabelul de motoare. - Cablu codicator viteză defect - Codicator viteză defect - Placă de control motor defectă. Error correction - Informați furnizorul de service. - Verificați tabelul de motoare (coloana SYS) - Verificați cablul codicatorului motorului. - Schimbați motorul. - Schimbați placa de control a motorului.
231-C460	Error message C460 Viteză motor prea mare %1 Cause of error - Motorul nu poate fi controlat servo. Error correction - Informați furnizorul de service. - Verificați versiunea software-ului.
231-C470	Error message C470 Nu există valori pt. viteza nominală %1 Cause of error - Eroare internă software - Durata ciclului controlerului de poziție este prea scurtă Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Verificați versiunea software - Verificați punctul de origine pentru configurare CfgCycleTimes/ipoCycle

Număr eroare	Descriere
231-C480	Error message C480 Mod control V/Hz cu codor %1 Cause of error - În tabelul de motoare, este setat modul de control volți-per-hertzi (STR == 0), dar este specificat un codificator de motor (SYS <> 0) Error correction - Corecți întrarea codificatorului din tabelul de motoare - Informați furnizorul de service
231-C4A0	Error message C4A0 Inversorul %1 nu este activ Cause of error - Invertor oprit (PLC, SH1) - Invertor defect - Motor defect - Motor greșit selectat în tabelul de motoare - Cablul de alimentare al motorului a fost schimbat - Motor conectat incorect Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați invertorul și cablajul - Verificați motorul și cablajul
231-C4C0	Error message C4C0 Niciun curent motor %1 Cause of error - Motorul este conectat incorect sau nu este conectat deloc (contactorul) - Inversor defect - Motor defect - Selecție motor incorect în tabelul de motoare - Cablurile de alimentare ale motorului nu corespund - Lipsește tensiunea pentru legătura CC. Error correction - Verificați conexiunea legăturii CC - Verificați motorul și cablarea - Verificați inversorul - Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
231-C4D0	Error message C4D0 Eroare de cuplu constant %1 Cause of error - Dacă valoarea constantei pentru cuplu este 0 sau >9999, cauzele ar putea fi următoarele: 1) Motor.mot: Nu există tensiune de încărcare și/sau numărul nominal de rotații pe minut au o valoare nevalidă (sau 0) 2) Motor.sn: Intrarea pentru constanta pentru cuplu este 0 sau >9999 Error correction - Verificați tabelul de motoare
231-C4E0	Error message C4E0 Determinarea unghiului câmpului %1 nu e permisă în acest mod Cause of error - Procesul selectat pentru determinarea unghiului câmpului este nevalid sau imposibil cu acest codificator. Error correction - Informați departamentul dvs. de service. - Verificați intrarea din coloana SYS a tabelului de motoare (consultați Manualul tehnic).
231-C4F0	Error message C4F0 Comandă nepermisă Cause of error - Eroare internă de software Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați versiunea software-ului
231-C500	Error message C500 CfgSpeedControl/vCtrlDiffGain %1 prea mare Cause of error - Factorul diferențial este prea mare (valoare maximă 0,5 [As²/rev]) Error correction - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-C510	Error message C510 Scoatere unitate %1 nepermisă Cause of error - În timpul citirii etichetei de identificare electronice, modulul de putere nu trebuie să fie în starea "Pregătit" (-SH1 este inactiv). Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați versiunea software-ului
231-C520	Error message C520 Expirare în controler poziție %1 Cause of error - Eroare internă de software Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați versiunea software-ului
231-C530	Error message C530 Expirare în controler de viteză %1 Cause of error - Eroare internă de software Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați versiunea software-ului
231-C540	Error message C540 Expirare în controler curent %1 Cause of error - Eroare internă de software Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați versiunea software-ului
231-C550	Error message C550 Eroare în calculul %1 curent Cause of error - This is an internal software error - Incorrect parameters of the filter in the controller (e.g. bandwidth of the band-rejection filter is very large or the bandwidth = 0 at high center frequency) Error correction - Check the machine parameters of the filter for control - Set the bandwidth of band-rejection filter (machine parameter vCtrlFiltBandWidth) to a value unequal to 0 - Inform your service agency

Număr eroare	Descriere
231-C560	Error message C560 Filtru 1 param. nevalid %1 Cause of error - Intrare incorectă în CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping1, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq1 sau CfgSpeedControl/vCtrlFiltType1 - Aceasta este o eroare software internă Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Verificați în CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping1, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq1 sau CfgSpeedControl/vCtrlFiltType1 - Verificați versiunea software
231-C570	Error message C570 Filtru 2 param. nevalid %1 Cause of error - Intrare incorectă în CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping2, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq2 sau CfgSpeedControl/vCtrlFiltType2 - Aceasta este o eroare software internă Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Verificați în CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping2, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq2 sau CfgSpeedControl/vCtrlFiltType2 - Verificați versiunea software
231-C580	Error message C580 Filtru 3 param. nevalid %1 Cause of error - Verificați în CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping3, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq3 sau CfgSpeedControl/vCtrlFiltType3 - Aceasta este o eroare software internă Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Verificați în CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping3, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq3 sau CfgSpeedControl/vCtrlFiltType3 - Verificați versiunea software
231-C590	Error message C590 Filtru 4 param. nevalid %1 Cause of error - Verificați în CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping4, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq4 sau CfgSpeedControl/vCtrlFiltType4 - Aceasta este o eroare software internă Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Verificați în CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping4, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq4 sau CfgSpeedControl/vCtrlFiltType4 - Verificați versiunea software

Număr eroare	Descriere
231-C5A0	Error message C5A0 Filtru 5 param. nevalid %1 Cause of error - Verificați în CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping5, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq5 sau CfgSpeedControl/vCtrlFiltType5 - Aceasta este o eroare software internă Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Verificați în CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping5, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq5 sau CfgSpeedControl/vCtrlFiltType5 - Verificați versiunea software
231-C5B0	Error message C5B0 Rulare de referință ilegală pt. codorul motorului %1 Cause of error - Un ciclu al sistemului de palpăre este activ și simultan este solicitată o valoare de referință de la senzorul motorului Error correction - Informați furnizorul de service
231-C5C0	Error message C5C0 Rulare de referință ilegală pt. codorul poziției %1 Cause of error - Un ciclu al sistemului de palpăre este activ și simultan este solicitată o valoare de referință de la instrumentul de măsurare a poziției Error correction - Informați furnizorul de service
231-C5E0	Error message C5E0 Parametrul mașinii complpcJerkFact este greșit Cause of error - La CC 424, intervalul de intrare pentru "complpcJerkFact" (următoarea eroare în faza de șoc) este de la 0.0 la 0.5. Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Verificați valoarea de intrare în parametrul "complpcJerkFact"

Număr eroare	Descriere
231-C5F0	Error message C5F0 Intrare codif. poz. eronată Cause of error - A fost selectată o intrare incorectă pentru codorul de poziție (parametrul "posEncoderInput") - Configurații posibile CC424: 6 bucle de control: de la X201 la X206 8 bucle de control: de la X201 la X208 10 bucle de control: ieșiri PWM de la X51 la X56: de la X201 la X206 - ieșiri PWM de la X57 la X60: de la X207 la X210 12 bucle de control: ieșiri PWM de la X51 la X56: de la X201 la X206 - ieșiri PWM de la X59 la X64: de la X209 la X214 14 bucle de control: ieșiri PWM de la X51 la X58: de la X201 la X208 - ieșiri PWM de la X59 la X64: de la X209 la X214 16 bucle de control: ieșiri PWM de la X51 la X58: de la X201 la X208 - ieșiri PWM de la X59 la X66: de la X209 la X216 - Configurație posibilă CC61xx: - ieșire PWM <-> codor de poziție - X51 <-> X201 - X52 <-> X202 - X53 <-> X203 - X54 <-> X204 - X55 <-> X205 - X56 <-> X206 Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Verificați decalarea de origine din configurația posEncoderInput
231-C600	Error message C600 Decalajul curent %1 este prea mare Cause of error - Decalajul curent al etajului de putere este prea mare Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați/înlocuiți cablul PWM - Schimbați modulul de putere - Ieșirea PWM către CC este defectă

Număr eroare	Descriere
231-C610	Error message C610 TRC: Frecvență PWM prea mare %1 Cause of error - Axa pentru care compensarea ondulației cuplului a fost activată prin MP2260.x este activată de o frecvență PWM mai mare de 5000 Hz. Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Ajustați frecvența PWM pentru axă la o valoare mai mică sau egală cu 5000 Hz - Pentru a dezactiva compensarea, ștergeți intrarea din MP2260.x
231-C620	Error message C620 TRC: Parametru nevalid %1 Cause of error - Parametri nevalizi în fișierul de compensare al axei Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Căutați din nou parametri de compensare cu TNCopt din Optimizare/Compensare ondulație cuplu - Pentru a dezactiva compensarea, ștergeți intrarea din MP2260.x
231-C640	Error message C640 Comutare PIC imposibilă în %1 Cause of error - Valoarea nominală (S din inverter.inv) modificată - după pornirea DSP sau - după pornirea reglării controlerului de curent sau - după activarea modulului de putere după pornire. Error correction - Verificați intrarea LT (decalarea de origine din configurația ampName) din configurația mașinii - Verificați valoarea nominală pentru PICS (coloana S din inverter.inv) - Dacă este necesar, modificați frecvența PWM (la ≥ 5 kHz) - Dacă este necesar, înlocuiți modulul de putere
231-C650	Error message C650 Nu există niciun factor de interpolare ENDAT %1 Cause of error - Nu a fost primit un factor de interpolare ENDAT de către MC - Aceasta este o eroare de software internă Error correction - Verificați versiunea software-ului - Informați furnizorul de service

Număr eroare	Descriere
231-C660	Error message C660 Expirare în controler poziție %1 Cause of error - Eroare internă de software Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați versiunea software-ului
231-C670	Error message C670 Codor motor: EnDat 2.2 imposibil %1 Cause of error - Comunicarea EnDat este defectă - Un codor cu interfața EnDat 2.2 este selectat din tabelul de motoare, deși nu este conectat niciun codor EnDat 2.2 - Protocolul EnDat 2.2 nu poate fi citit - Sistemul de măsurare EnDat are o rată de interpolare prea mică în modul EnDat2.2 (mai puțin de 1024, de ex. EQN 1325). Operație posibilă numai în modul EnDat2.1 Error correction - Verificați dacă codorul acceptă EnDat 2.2 - Verificați tabelul de motoare (coloana SYS) - Verificați decalarea de origine din configurația motEncType - Verificați ecranarea și împământarea cablului - Verificați cablul (comparați numărul de ID al cablului cu documentația) - Verificați cablul codorului de poziție (defect sau prea lung) - Verificați codorul de viteză - Modificați modul EnDat (motEncType) - Schimbați placa de control a motorului - Informați departamentul dvs. de service
231-C680	Error message C680 Codor poziție: EnDat 2.2 imposibil %1 Cause of error - Comunicarea EnDat este defectă - Un codor cu interfața EnDat 2.2 este selectat din posEncoderType, deși nu este conectat niciun codor EnDat 2.2 - Protocolul EnDat 2.2 nu poate fi citit Error correction - Verificați dacă codorul de poziție acceptă EnDat 2.2 - Verificați decalarea de origine din configurația posEncoderType - Verificați ecranarea și împământarea cablului - Verificați cablul (comparați numărul de ID al cablului cu documentația) - Verificați cablul codorului de poziție (defect sau prea lung) - Verificați codorul de poziție - Modificați modul EnDat (posEncoderType) - Schimbați placa de control a motorului - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-C690	Error message C690 Eroare de comunicație DQ %1 Cause of error - Comunicarea cu DRIVE-CLiQ este perturbată- comunicarea cu DRIVE-CLiQ a fost întreruptă Error correction - Inspectați cablajul DRIVE-CLiQ - Informați departamentul dvs. de service
231-C6A0	Error message C6A0 Expirare software controler %1 IRQ-ID=%4 BOARD-ID=%2 Cause of error - Monitorul de timp al software-ului controlerului raportează o expirare. - Eroare internă software Error correction - Informați departamentul dvs. de service
231-C6B0	Error message C6B0 Eroare init DQ %.1 Declarare=%4 ID=%5 Port=%6 Cause of error - Eroare de inițializare DRIVE-CLiQ Error correction - Evaluarea informațiilor suplimentare - Informați departamentul dvs. de service
231-C6C0	Error message C6C0 Frecvența DQ PWM a fost modificată %1 Cause of error - Schimbarea frecvenței PWM cu AmpPwmFreq, devine la dispozitivele DRIVE-CLiQ activă doar după reboot. Error correction - Anulați eroarea și reporniți controlul. - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-C6D0	Error message C6D0 Motorul %1 nu reacționează, componenta de sarcină nu este pregătită Cause of error - Motorul nu se rotește și controlerul curent nu este pregătit - Inversor defect - Motor defect - A fost accesat un motor pornit - Assignarea ieșirilor PWM a fost introdusă incorect - Cablurile de alimentare a motorului nu se potrivesc - Cablul pentru codorul motorului nu se potrivește - Conectare motor incorectă - Motorul este încărcat cu cuplu maxim Error correction - Verificați inversorul și schimbați-l dacă este necesar - Inspectați motorul și cablajul - Verificați încărcarea motorului - Verificați dacă axul se poate mișca liber - Verificați parametrii mașinii - Informați departamentul dvs. de service
231-C6E0	Error message C6E0 Test amplitudine axa %1: Sistem măsur. turația incorect, test %4 Cause of error Testul intern de monitorizare a amplitudinii codorului la intrările de viteză a evidențiat o eroare. - Intrarea din pwmSignalOutput/analogOffset nu corespunde cablajului codoarelor de viteză. - Intrare incorectă în parametrul mașinii motEncType (de exemplu a fost selectată operarea urmăririi Z1 pentru codorul EnDat2.2) - Cablul codorului de viteză este întrerupt sau cablul codorului este defect - Codorul de viteză este defect - Unitatea controlerului CC este defectă Error correction - Comparați/Verificați intrarea din MP pwmSignalOutput/analogOffset față de cablajul codorului de viteză - Verificați intrarea din parametrul mașinii motEncType - Verificați cablul codorului de viteză / Schimbați cablul - Schimbați codorul de viteză - Schimbați unitatea controlerului CC - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-C6F0	Error message C6F0 Test de amplitudine axa %1: Encoderul de poz. incorect, test %4 Cause of error Testul intern al monitorizării amplitudinii sistemului de măsură la intrările de poziție a descoperit o eroare: Test:1 Test la "Amplitude prea mică" a eșuat. Test 2: Test la "Amplitude prea mare" a eșuat. - Datele MP introduse începând cu MLST 19: CfgCtrlEncoder/input sau până la MLST 18: posEncoderInput/analogOffset nu se potrivesc în totalitate cu cablarea encoderului de poziție. - Datele din parametrul de mașină începând cu MLST 19: CfgCtrlEncoder/protocol sau până la MLST 18: posEncoderType sunt eronate (de ex. s-a ales semnalul sistemului de măsurare analog la un sistem de măsurare digital) - Cablarea encoderului de poziție este întreruptă sau cablul encoderului este defect - Encoderul de poziție defect - Controlerul CC defect Error correction - Comparați/Verificați datele introduse în MP începând cu MLST 19: CfgCtrlEncoder/input sau până la MLST 18: posEncoderInput/analogOffset cu cablarea sistemului de măsurare a poziției - Verificați datele introduse în parametrul de mașină începând de la MLST 19: CfgCtrlEncoder/protocol sau până la MLST 18: posEncoderType - Verificați cablarea encoderului / Schimbați cablul - Schimbați encoderul - Schimbați controlerul CC - Anunțați departamentul de Service
231-C700	Error message C700 DQ-ALM: Cadere tensiune de retea %1 Cause of error - A fost detectată o cadere a unei faze de curent la modulul de regenerare DRIVE-CLiQ. - Alimentarea cu curent este deranjată. Error correction - Verificați protecțiile rețelei de alimentare. - Verificați cablurile rețelei de alimentare. - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-C710	Error message C710 Eroare la oprirea unității %1 Cause of error - Unitatea nu a putut decelera la 0 rpm cu durata configurată în parametrul mașinii vCtrlTimeSwitchOff. - Cauze posibile: - Un IGBT al modulului de alimentare sa oprit. - Parametrul mașinii vCtrlTimeSwitchOff este setat incorect. - Încărcarea permisă a fost depășită. Error correction - Verificați parametrul mașinii vCtrlTimeSwitchOff - Verificați încărcarea - Schimbați unitatea controlerului CC - Informați departamentul dvs. de service
231-C720	Error message C720 Software-ul nu este potrivit pentru PLASTIC_INJECTION. Cause of error Comenzile PLASTIC_INJECTION nu sunt permise Error correction Anunțați departamentul de Service
231-C730	Error message C730 CC%2 CPU0 prelucrare nepermisă de date Cause of error Eroare internă de soft: S-a încercat accesarea unei memorii nepermise Error correction - Vă rog efectuați rapid un fișier de Service, efectuați un reboot al comenzii numerice și faceți din nou un fișier de Service - Trimiteți ambele fișiere de Service la departamentul Service HEIDENHAIN pentru studiere
231-C740	Error message C740 CC%2 CPU1 prelucrare nepermisă de date Cause of error Eroare internă de soft: S-a încercat accesarea unei memorii nepermise Error correction - Vă rog efectuați rapid un fișier de Service, efectuați un reboot al comenzii numerice și faceți din nou un fișier de Service - Trimiteți ambele fișiere de Service la departamentul Service HEIDENHAIN pentru studiere

Număr eroare	Descriere
231-C750	Error message C750 CC%2 CPU0 prelucrare nepermisă de instrucțiuni Cause of error Eroare internă de soft: S-a încercat accesarea unei memorii nepermise Error correction - Vă rog efectuați rapid un fișier de Service, efectuați un reboot al comenzii numerice și faceți din nou un fișier de Service - Trimiteți ambele fișiere de Service la departamentul Service HEIDENHAIN pentru studiere
231-C760	Error message C760 CC%2 CPU1 prelucrare nepermisă de instrucțiuni Cause of error Eroare internă de soft: S-a încercat accesarea unei memorii nepermise Error correction - Vă rog efectuați rapid un fișier de Service, efectuați un reboot al comenzii numerice și faceți din nou un fișier de Service - Trimiteți ambele fișiere de Service la departamentul Service HEIDENHAIN pentru studiere
231-C770	Error message C770 Eroare de sistem la activarea unui motor %1 Cause of error A fost activat un motor, care ori - nu este activ, de aceea prin configurația cinematică este inactiv sau - parametrizarea lui nu este încă complet terminată Error correction Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-C780	Error message C780 Eroare la frânarea motorului %1 Cause of error La oprire motorul nu a putut fi frânat. S-a stabilit că în timpul procesului de frânare a apărut o accelerare neașteptată a motorului. Cauze posibile: - Timpul de oprire a fost prea scurt parametrizat - Încărcarea prea mare - Semnalul encoderului de turație este perturbat Error correction Remediere: - Verificați parametrul de mașină timeLimitStop1 (sistem cu Siguranță funcțională integrată SF) respectiv delayTimeS-T0atSS1 (sistem cu siguranță externă) - Verificați încărcarea - Verificați encoderul de turație - Anunțați departamentul de Service
231-CFF0	Error message CFF0 Alarmă axă CC%2 modul=%4 linie=%5 Cause of error - Aceasta este o eroare de software internă Error correction - Informați furnizorul de service
231-D000	Error message D000 CC%2 Zonă DP RAM %1 Cause of error - Eroare internă de software 1...255 = număr zonă Error correction - Informați furnizorul de service. - Verificați versiunea software-ului.
231-D100	Error message D100 CC%2 Eroare software %1 Cause of error - Eroare internă de software 0...255 = cod de eroare în modulul/rutina software Error correction - Informați furnizorul de service. - Verificați versiunea software-ului.

Număr eroare	Descriere
231-D300	Error message D300 Transmitere date SPL către CC, eroare CRC la adresa HSCI: %1 Cause of error - Cablul de conectare HSCI este defect sau nu este conectat - Eroare la transferul datelor în sistemul HSCI - O PL 6xxx FS sigură transmite date eronate - Dimensiunea telegramii HSCI nu corespunde (software MC) Error correction - Verificați cablul de conectare HSCI - Schimbați PL 6xxx FS sigură - Actualizarea software-ului - Informați furnizorul de service
231-D400	Error message D400 Trans. date SPL către CC, eroare watchdog la adr. HSCI: %1 Cause of error - Eroare la transferul datelor în sistemul HSCI - O PL 6xxx FS sigură transmite date eronate - Transferul HSCI este bruiat Error correction - Actualizarea software-ului - Schimbați PL 6xxx FS - Informați furnizorul de service
231-E000	Error message E000 Test pornire pt. canale decupare imposibil Cause of error - Pornirea testelor canalelor de decuplare prin PLC nu este posibilă, deoarece controlul nu este în starea 'AUTO'. - Controlul este în starea 'oprire de urgență'. - Intrarea 'Mașină pornită' este activă. Error correction - Verificați programul PLC și corectați-l dacă este necesar. - Informați furnizorul de service.
231-E001	Error message E001 Stare NR1/NR2 inegală Cause of error - Intrarea NR2 nu este conectată corect - Eroare internă de software Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați conexiunile - Verificați versiunea software-ului

Număr eroare	Descriere
231-E002	Error message E002 Stare semn. intr. oprire urg. diferit de semnal test: T2 Cause of error - Nivelul de semnal la ieșirea de testare: 'T2' este diferit de intrarea 'Emergency Stop' a CC. - CC424: Semnal '-NE2' - CC61xx: Semnal '-ES.B' Error correction - Verificați cablajul - Informați furnizorul de service
231-E003	Error message E003 Modul PLC 9169 ilegal Cause of error - Modulul PLC 9169 din software-ul de siguranță (ilegal) - Eroare de software Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați programul PLC - Verificați versiunea software-ului
231-E004	Error message E004 Test stare SH1 activ Cause of error - Starea măsurată a semnalului '-SH1' are nivelul 'Ridicat' - Semnalul '-SH1' nu se poate schimba în 'Activ' (nivel 'Scăzut'), deși MC nu mai declanșează controlorul corespunzător. Error correction - Eroare internă de software - Hardware defect - Informați furnizorul de service
231-E005	Error message E005 Test stare SH1 inactiv Cause of error - Starea măsurată a semnalului '-SH1' are nivelul 'Scăzut' - Semnalul '-SH1' nu se poate schimba în 'Inactiv' (nivel 'Ridicat'), deși MC declanșează controlorul corespunzător. Error correction - Eroare internă de software - Hardware defect - Informați furnizorul de service

Număr eroare	Descriere
231-E006	Error message E006 CC%2 intrarea (NE2) nu e egală cu 0 Cause of error Eroare în testul dinamic din a doua buclă pentru oprirea de urgență. În testul dinamic se așteaptă 0 V la intrarea NE2 după maxim 1,5 min. Dacă aici există o tensiune mai mare de 24 V, este afișat acest mesaj de eroare. Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați conexiunile - Verificați butonul de oprire de urgență - Schimbați hardware-ul.
231-E007	Error message E007 CC%2 S intrarea diferită de 0 Cause of error Eroare în testul dinamic din a doua buclă pentru oprirea de urgență. În testul dinamic se așteaptă 0 V la toate contactele unei uși și la intrările comutatorului acționat cu cheie după maxim 1,5 min. Dacă aici există o tensiune mai mare de 24 V, este afișat acest mesaj de eroare. Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați conexiunile - Verificați contactele ușii, comutatorul acționat cu taste - Schimbați hardware-ul.
231-E008	Error message E008 Viteză SRG prea mare Cause of error - A fost depășită viteza de rotație redusă pentru siguranță (SRG) - Fără stagnare în modul de operare cu oprire controlată pentru siguranță (SBH) Error correction Informați furnizorul de service.
231-E009	Error message E009 Interval angrenare incorect Cause of error - Eroare internă de software Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați versiunea software-ului

Număr eroare	Descriere
231-E00A	Error message E00A Eroare param. sigur. mașină Cause of error - A fost găsită o sumă de verificare CRC incorectă și a fost transferată în memoria parametrului SG - Eroare de comunicare MC <-> CC - Software CC eronat - Defect hardware (memorie plină) - Eroare de software Error correction - Informații furnizorul de service
231-E00B	Error message E00B Eroare test canale decupare Cause of error - A fost primit un cod nepermis pentru desfășurarea testului. Error correction - Informații furnizorul de service - Eroare internă de software
231-E00C	Error message E00C Eroare la transferul parametrului Cause of error - Parametru incorect pentru broșă analogică. - Versiune software MC. Error correction - Informații departamentul dvs. de service. - Verificați parametrul. - Verificați versiunea software.
231-E00D	Error message E00D Eroare la transferul parametrului Cause of error - Parametru incorect pentru broșă analogică. - Versiune software MC. Error correction - Informații departamentul dvs. de service. - Verificați parametrul. - Verificați versiunea software.
231-E00E	Error message E00E Test ștergere puls ilegal Cause of error - A fost primită comanda testului de ștergere a impulsurilor, deși testul anterior nu a fost finalizat încă. Error correction - Informații furnizorul de service - Eroare internă de software

Număr eroare	Descriere
231-E00F	Error message E00F Test frânare neefectuat Cause of error - MC nu rulează niciun test al frânelor motorului, deși acest lucru este necesar, conform setărilor parametrilor. - MC nu rulează testul frânelor motorului în 2 secunde. Error correction - Informați furnizorul de service
231-E010	Error message E010 Test stare SH2 activ Cause of error - Starea măsurată a semnalului '-SH2' are nivelul 'Ridicat' - Semnalul '-SH2' nu se poate schimba în 'Activ' (nivel 'Scăzut'), deși CC nu mai declanșează controlorul corespunzător. Error correction - Eroare internă de software - Hardware defect - Informați furnizorul de service
231-E011	Error message E011 Test stare SH2 inactiv Cause of error - Starea măsurată a semnalului '-SH2' are nivelul 'Scăzut' - Semnalul '-SH2' nu se poate schimba în 'Inactiv' (nivel 'Ridicat'), deși CC declanșează controlorul corespunzător. Error correction - Eroare internă de software - Hardware defect - Informați furnizorul de service
231-E012	Error message E012 Test stare N0 activ Cause of error - Starea măsurată a semnalului '-N0' are nivelul 'Ridicat' - Starea semnalului '-N0' nu poate fi schimbată la 'Activ' (nivel 'Scăzut') Error correction - Eroare de software - Hardware defect - Informați furnizorul de service

Număr eroare	Descriere
231-E013	Error message E013 Test stare N0 inactiv Cause of error - Semnal de oprire CCU -N0 nu poate comuta la nivelul Ridicat. - Starea măsurată a semnalului '-N0' are nivelul 'Scăzut' Error correction - Eroare de software - Hardware defect - Informații furnizorul de service
231-E014	Error message E014 Eroare test pt. semnal -N0 Cause of error - Modificare a nivelului semnalului de oprire CC1: -N0 nerecunoscut de CC0. - Eroare internă de software - Eroare hardware Error correction - Verificați versiunea software-ului - Informații furnizorul de service
231-E015	Error message E015 CC ușă protecție desch. la test frânare Cause of error - Ușile de protecție ale compartimentului de lucru au fost deschise în timpul testului frânelor. Error correction - Închideți ușile de protecție. - Opriți și reporniți comanda. - Testul de oprire și testul de frânare vor fi inițiate automat.

Număr eroare	Descriere
231-E018	Error message E018 CC%2 SPLC alarm ERR-ID=%4 SST0=%5 SST1=%6 OUT=%7 Cause of error - Eroare în programului SPLC de timp de rulare Semnificația alarmelor cu ID 100. 101, 102, 104 și 200 până la 206: eroare de soft internă Semnificația alarmei cu ID 103: Valoarea citită întoarsă a ieșirii cu numărul "OUT" este "1", cu toate că pentru această ieșire a fost comandat prin SPLC "0". Error correction - Măsuri la alarmele cu ID 100. 101, 102, 104 și 200 până la 206: Anunțați departamentul Service - Măsuri la alarma cu ID 103: Verificați dacă ieșirea cu numărul "OUT" are scurt circuit cu +24 V. Dacă nu aceasta este problema, anunțați departamentul Service - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-E019	Error message E019 CC%2 SPLC-Eroare de configurare ERR-ID=%4 Cause of error Alarm-ID 1: - Eroare internă de soft Alarm-ID 2: - Valoare invalidă de la parametrii de mașină CfgSafety/inverseInputNoA, CfgSafety/inverseInputNoB sau CfgSafety/testInputNo Alarm-ID 3: - Versiunea softului NC a fost schimbat după protocolul de acceptanță de siguranță a mașinii. - Versiunea NC softului și versiunea fișierului folosit SplcApiMarker.def, care este trecut în parametrul de mașină care se referă la siguranță CfgSafety/splcApiVersion, nu se potrivesc în totalitate. Alarm-ID 4: - Numărul permis la SPLC-MARKER (1000/2000) a fost depășit. Alarm-ID 5: - Numărul permis la SPLC-DWORDS (1000/3000) a fost depășit. Alarm-ID 6: - Numărul de Transfer-MARKER PlcToSPLC (64) a fost depășit. Alarm-ID 7: - Numărul de Transfer-DWORDS PlcToSPLC (32) a fost depășit. Alarm-ID 8: - Domeniul Transfer-MARKER PlcToSPLC este eronat. Alarm-ID 9: - Domeniul Transfer-DWORDS PlcToSPLC este eronat. Error correction Alarm-ID 1: - Anunțați departamentul Service Alarm-ID 2: - Verificați valorile parametrilor de mașină CfgSafety/inverseInputNoA, CfgSafety/inverseInputNoB și CfgSafety/testInputNo. Alarm-ID 3: - Preluati fișierul SplcApiMarker.def caare se potrivește cu versiunea de NC soft ce trebuie instalată în proiectul SPLC. - Treceți valoarea constantei SPLC_API_VERSION din acest fișier în parametrul de mașină referitor la siguranță CfgSafety/splcApiVersion. - Repetați inspecția de siguranță și acceptanță cu măsurile corespunzătoare. Alarm-ID 4: - Verificați programul SPLC și CfgPlcSafety/splcMarkers Alarm-ID 5: - Verificați programul SPLC și CfgPlcSafety/splcDWords Alarm-ID 6 și 8: - Verificați

Număr eroare	Descriere
	programul SPLC și CfgPlcSafety/splcMarkersFromPlc[] Alarm-ID 7 și 9: - Verificați programul SPLC și CfgPlcSafety/splcDWordsFromPlc[]

Număr eroare	Descriere
231-E01A	Error message E01A CC%2 SF-Eroare de configurare ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Datele de configurare transferate pentru SKERN conțin date eronate. - ID-ul erorii furnizează informații despre parametrul masinii greșit: 200 - Parametru mașină axisGroup: Grupul de axe asignat este în afara intervalului 201 - Parametru mașină axisGroup: Grupul de axe introdus nu este utilizat. 202 - Drivererele și tipul grupului de axe nu corespund. 210 - Numărul permis de broșe a fost depășit 400 - Parametru mașină timeLimitStop1: Interval de intrare depășit 401 - Parametru mașină timeLimitStop2: Interval de intrare depășit 600 - Parametru mașină distPerMotorTurn: Interval de intrare depășit 700 - Parametru mașină speedLimitSom2, speedLimitSom3, speedLimitSom4: Limita pentru viteza permisă este depășită 800 - O funcție suplimentară necunoscută este activată în obiectul de configurare CfgSafety 810 - Parametru mașină timeToEmStopTest: Interval de intrare depășit 820 - Parametru mașină watchdogTime: Interval de intrare depășit 900 - Parametru mașină brakeAfter: Operația cu conectare introdusă nu este permisă 901 - Parametru mașină brakeAfter: O operație care implică conectarea la sine nu este permisă 1000 - Parametri mașină plcCount: Intervalul de intrare PLC / SPLC-MC pentru durata ciclului de configurare a fost depășit 1100 - Parametri mașină idleState: Configurația condiției subsecvente după o reacție de oprire SS2 se află în afara intervalului permis 1200 - Driverul pentru asignare lipsește pentru o axa sigura - Au fost introduse valori de parametri greșite - A survenit o eroare software internă Error correction - Verificați ID-ul erorii: 200 - Verificați valoarea introdusă a grupului de axe 201 - Introduceți numai grupurile de axe care sunt utilizate efectiv 202 - Verificați asignarea grupului de axe 210 - Verificați numărul de broșe din sistemul dvs. 400 - Verificați timpul introdus Valoare parametru = timp permis maxim 401 - Verificați timpul introdus Valoare parametru = timp permis maxim 600 - Verificați valoarea introdusă 700 - Verificați valoarea introdusă

Număr eroare	Descriere
	Valoare parametru = 2 -> SLS_2, Valoare parametru = 3 -> SLS_3, Valoare parametru = 4 -> SLS_4 800 - Verificați funcțiile suplimentare introduse 810 - Verificați timpul introdus 820 - Verificați timpul introdus 900 - Verificați intrarea 901 - Verificați intrarea 1000 - Verificați intrarea (maxim = 30 ms) 1100 - Verificați intrarea 1200 - Verificați asignarea driverelor - Informați departamentul dvs. de service
231-E01A	Error message E01A CC%2 SF-Eroare de configurare ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Datele de configurare transferate pentru SKERN conțin date eronate. ERR-ID ne dă informații despre parametrii eronați de mașină: 200 - parametrul de mașină axisGroup: grupele de axe atribuite din afara zonei (grupe) Error correction - Verificați ERR-ID: 200 - Verificați valoarea introdusă a grupei de axe - Anunțați departamentul de Service
231-E01A	Error message E01A CC%2 SF-Eroare de configurare ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Datele de configurare transferate pentru SKERN conțin date eronate. ERR-ID ne dă informații despre parametrii eronați de mașină: 201 - parametrul de mașină axisGroup: grupa de axe trecută nu este utilizată. - Au fost introduse valori eronate ale parametrilor - A apărut o eroare soft internă Error correction - Verificați ERR-ID: 201 - Treceți doar grupele de axe utilizate actual - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-E01A	Error message E01A CC%2 SF-Eroare de configurare ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Datele de configurare transferate pentru SKERN conțin date eronate. - ERR-ID ne dă informații despre parametrii eronați de mașină: 202 - Tipul acționărilor și al grupelor de axe nu se potrivesc peste tot. - Au fost introduse valori eronate ale parametrilor - A apărut o eroare soft internă Error correction - Verificați ERR-ID: 202 - Verificați atribuirea axelor - Anunțați departamentul de Service
231-E01A	Error message E01A CC%2 SF-Eroare de configurare ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Datele de configurare transferate pentru SKERN conțin date eronate. - ERR-ID ne dă informații despre parametrii eronați de mașină: 210 - Numărul permis de broșe a fost depășit - Au fost introduse valori eronate ale parametrilor - A apărut o eroare soft internă Error correction - Verificați ERR-ID: 210 - Verificați numărul de broșe din sistem - Anunțați departamentul de Service
231-E01A	Error message E01A CC%2 SF-Eroare de configurare ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Datele de configurare transferate pentru SKERN conțin date eronate. - ERR-ID ne dă informații despre parametrii eronați de mașină: 300 - Parametrul de mașină pwmSignalOutput, intervalul de introducere este depășit - Au fost introduse valori eronate ale parametrilor - A apărut o eroare soft internă Error correction - Verificați ERR-ID: 300 - Verificați parametrul de mașină pwmSignalOutput, valoarea introdusă este prea mare - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-E01A	Error message E01A CC%2 SF-Eroare de configurare ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Datele de configurare transferate pentru SKERN conțin date eronate. - ERR-ID ne dă informații despre parametrii eronați de mașină: 301 - Parametrul de mașină pwmSignalOutput, aceeași valoare a fost trecută în două înregistrări - Au fost introduse valori eronate ale parametrilor - A apărut o eroare soft internă Error correction - Verificați ERR-ID: 301 - Verificați parametrul de mașină pwmSignalOutput, aceeași valoare este trecută în două înregistrări - Anunțați departamentul de Service
231-E01A	Error message E01A CC%2 SF-Eroare de configurare ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Datele de configurare transferate pentru SKERN conțin date eronate. - ERR-ID ne dă informații despre parametrii eronați de mașină: 400 - Parametrul de mașină timeLimitStop1: Spațiul de scris depășit - Au fost introduse valori eronate ale parametrilor - A apărut o eroare de soft internă Error correction - Verificați ERR-ID: 400 - Verificați timpul introdus - Valoarea parametrului = timpul maxim acceptat - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-E01A	Error message E01A CC%2 SF-Eroare de configurare ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Datele de configurare transferate pentru SKERN conțin date eronate. - ERR-ID ne dă informații despre parametrii eronați de mașină: 401 - Parametrul de mașină timeLimitStop2: Spațiul de scris depășit - Au fost introduse valori eronate ale parametrilor - A apărut o eroare de soft internă Error correction - Verificați ERR-ID: 401 - Verificați timpul introdus - Valoarea parametrului = timpul maxim acceptat - Anunțați departamentul de Service
231-E01A	Error message E01A CC%2 SF-Eroare de configurare ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Datele de configurare transferate pentru SKERN conțin date eronate. - ERR-ID ne dă informații despre parametrii eronați de mașină: 600 - Parametrul de mașină distPerMotorTurn: Spațiul de scris depășit - Au fost introduse valori eronate ale parametrilor - A apărut o eroare de soft internă Error correction - Verificați ERR-ID: 600 - Verificați timpul introdus - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-E01A	Error message E01A CC%2 SF-Eroare de configurare ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Datele de configurare transferate pentru SKERN conțin date eronate. - ERR-ID ne dă informații despre parametrii eronați de mașină: 700 - Parametrul de mașină speedLimitSom2, speedLimitSom3, speedLimitSom4, rpmLimitSom2, rpmLimitSom3, rpmLimitSom4: - valoarea limită acceptată a vitezei a fost depășită - Au fost introduse valori eronate ale parametrilor - A apărut o eroare de soft internă Error correction - Verificați ERR-ID: 700 - Verificați valoarea introdusă în speedLimitSom pentru axe, rpmLimitSom pentru axul principal - Valoarea parametrului = 2 -> SLS_2, - Valoarea parametrului = 3 -> SLS_3, - Valoarea parametrului = 4 -> SLS_4, - Anunțați departamentul de Service
231-E01A	Error message E01A CC%2 SF-Eroare de configurare ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Datele de configurare transferate pentru SKERN conțin date eronate. - ERR-ID ne dă informații despre parametrii eronați de mașină: 800 - În Konfig Objekt CfgSafety este activată o funcție suplimentară necunoscută - Au fost introduse valori eronate ale parametrilor - A apărut o eroare de soft internă Error correction - Verificați ERR-ID: 800 - Verificați funcțiile suplimentare activate - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-E01A	Error message E01A CC%2 SF-Eroare de configurare ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Datele de configurare transferate pentru SKERN conțin date eronate. - ERR-ID ne dă informații despre parametrii eronați de mașină: 810 - Parametrul de mașină timeToEmStopTest: Spațiul de scris depășit - Au fost introduse valori eronate ale parametrilor - A apărut o eroare de soft internă Error correction - Verificați ERR-ID: 810 - Verificați timpul introdus - Anunțați departamentul de Service
231-E01A	Error message E01A CC%2 SF-Eroare de configurare ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Datele de configurare transferate pentru SKERN conțin date eronate. - ERR-ID ne dă informații despre parametrii eronați de mașină: 820 - Parametrul de mașină watchdogTime: Spațiul de scris depășit - Au fost introduse valori eronate ale parametrilor - A apărut o eroare de soft internă Error correction - Verificați ERR-ID: 820 - Verificați timpul introdus - Anunțați departamentul de Service
231-E01A	Error message E01A CC%2 SF-Eroare de configurare ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Datele de configurare transferate pentru SKERN conțin date eronate. - ERR-ID ne dă informații despre parametrii eronați de mașină: 900 - Parametrul de mașină brakeAfter: Legătura introdusă nu este permisă - Au fost introduse valori eronate ale parametrilor - A apărut o eroare de soft internă Error correction - Verificați ERR-ID: 900 - Verificați datele introduse - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-E01A	Error message E01A CC%2 SF-Eroare de configurare ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Datele de configurare transferate pentru SKERN conțin date eronate. - ERR-ID ne dă informații despre parametrii eronați de mașină: 901 - Parametrul de mașină brakeAfter: - O legătură cu el însuși nu este permisă - Au fost introduse valori eronate ale parametrilor - A apărut o eroare de soft internă Error correction - Verificați ERR-ID: 901 - Verificați datele introduse - Anunțați departamentul de Service
231-E01A	Error message E01A CC%2 SF-Eroare de configurare ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Datele de configurare transferate pentru SKERN conțin date eronate. - ERR-ID ne dă informații despre parametrii eronați de mașină: 1000 - Parametrul de mașină plcCount: - Zona de introducere PLC / SPLC-MC timpii de ciclu configurați au fost depășiți - Au fost introduse valori eronate ale parametrilor - A apărut o eroare soft internă Error correction - Verificați ERR-ID: 1000 - Verificați datele introduse (maxim = 30 msec) - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-E01A	Error message E01A CC%2 SF-Eroare de configurare ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Datele de configurare transferate pentru SKERN conțin date eronate. - ERR-ID ne dă informații despre parametrii eronați de mașină: 1100 - Parametrul de mașină idleState: - Starea succesivă de configurare după reacția de stop SS2 este în afara domeniului permis - Au fost introduse valori eronate ale parametrilor - A apărut o eroare soft internă Error correction - Verificați ERR-ID: 1100 - Verificați datele introduse - Anunțați departamentul de Service
231-E01A	Error message E01A CC%2 SF-Eroare de configurare ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Datele de configurare transferate pentru SKERN conțin date eronate. - ERR-ID ne dă informații despre parametrii eronați de mașină: 1200 - Pentru o axă sigură lipsește alocarea acționării - Au fost introduse valori eronate ale parametrilor - A apărut o eroare de soft internă Error correction - Verificați ERR-ID: 1200 - Verificați atribuirea axelor - Anunțați departamentul de Service
231-E01A	Error message E01A CC%2 SF-Eroare de configurare ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Datele de configurare transferate pentru SKERN conțin date eronate. - ERR-ID ne dă informații despre parametrii eronați de mașină: 1201 - O axă inactivă este marcată ca activă în Siguranța Funcțională. - Au fost introduse valori eronate ale parametrilor - A apărut o eroare de soft internă Error correction - Verificați ERR-ID: 1201 - Verificați configurarea axelor - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-E01A	Error message E01A CC%2 SF-eroare config SS2-react 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 SF-eroare config SS2-react ObjId=%5, param=%6 Cause of error The permissible value range for the safe machine parameters distLimitStop2 or rpmLimitSom2AtSS2 was exceeded. ObjID = Number of the drive with incorrect configuration Param = Transferred value Error correction - Check the entered value - Inform your service agency
231-E01A	Error message E01A CC%2 eroare de configurare SF reacție SS2 ObjId=%5, Param=%6 Cause of error Domeniul de valori permis pentru parametrul sigur de mașină distLimitStop2 sau rpmLimitSom4AtSS2 a fost depășit. ObjID = numărul motorului cu configurare greșită Param = valoarea transmisă Error correction - Verificați valoarea introdusă - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-E01A	Error message E01A CC%2 SF-Eroare de configurare ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Datele de configurare transferate (parametri siguri de mașină) pentru SKERN conțin date greșite. ERR-ID descrie eroarea mai precis: 204 - Axa configurată ca axă sigură (de aceea <axisGroup> nu este egal -1) Dar: Informațiile relevante pentru siguranță ("Safety Bits") nu sunt suportate de encoderul de turație, chiar dacă este activat modul EnDat2.2 al encoderului și este vorba de un sistem cu un encoder. Această configurație nu este permisă pentru o axă sigură. CC: Numărul CC-ului ObjId: Numărul acționării (0 <=> X51, 1 <=> X52 ș.a.m.d.) Param: Grup axe (Valoarea MP-ului <axisGroup> afectat) Error correction 204 - Verificați encoderul de turație. Dacă este cazul acesta trebuie schimbat. - Verificați configurația axei - Informați departamentul de Service
231-E01A	Error message E01A CC%2 SF-Eroare de configurare ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Datele de configurare transferate pentru SKERN conțin date eronate. ID-ul ERR oferă informații despre parametrii de mașină eronați: 302 - Parametrul de mașină SPaRHsciCcIndex în afara domeniului de valori valabil - Au fost introduse valori greșite ale parametrilor - A apărut o eroare internă de soft Error correction - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-E01A	Error message E01A CC%2 SF-Eroare de configurare ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Datele de configurare transferate pentru SKERN conțin date eronate. - ID-ul ERR oferă informații despre parametrii de mașină eronați: 303 - Parametrul de mașină SParDriveOnCc în afara domeniului de valori valabil - Au fost introduse valori greșite ale parametrilor - A apărut o eroare internă de soft Error correction - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-E01B	Error message E01B CC%2 Eroare program SPLC ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Programul SPLC a găsit o valoare ilegală într-un marcator API sau într-un cuvânt API din ApiToSafety (interfața de memorie simbolică a SPLC la software-ul de siguranță SKERN). Informațiile suplimentare furnizează informații exacte: ERR-ID = Informații exacte ObjId = Depinde de ERR-ID Param = Depinde de ERR-ID ERR_ID: 100: PP_AxGrpStateReq - Violare interval SPLC-CC ObjektID = Grup de axe Parametru = Valoarea funcției de siguranță necesare 200: PP_AxGrpActivate - Valoare marcator ilegală ObjektID = Grup de axe Parametru = 1 - Valoare marcator SPLC CC ilegală = 2 - Valoare marcator SPLC MC ilegală 300: PP_AxFeedEnable - Valoare marcator ilegală ObjektID = Axă Parametru = 1 - Valoare marcator SPLC CC ilegală = 2 - Valoare marcator SPLC MC ilegală 400: PP_AxGrpStopReq - Violare interval SPLC-CC ObjektID = Grup de axe Parametru = Valoarea funcției de siguranță necesare 500: PP_AxGrpPB - Valoare marcator ilegală ObjektID = Grup de axe Parametru = 1 - Valoare marcator SPLC CC ilegală = 2 - Valoare marcator SPLC MC ilegală 600: PP_GenFB_NCC - Valoare marcator ilegală pentru SPLC CC ObjektID = Nicio semnificație Parametru = Nicio semnificație 700: PP_GenCVO - Valoare marcator ilegală ObjektID = Nicio semnificație Parametru = 1 - Valoare marcator SPLC CC ilegală = 2 - Valoare marcator SPLC MC ilegală 800: PP_AxGrpPermitDrvOn - Valoare marcator ilegală ObjektID = Grup de axe Parametru = 1 - Valoare marcator SPLC CC ilegală = 2 - Valoare marcator SPLC MC ilegală 900: PP_GenMKG - Valoare marcator ilegală pentru SPLC CC ObjektID = Nicio semnificație Parametru = Nicio semnificație 1000: PP_GenTBRK - Valoare marcator ilegală pentru SPLC CC ObjektID = Nicio semnificație Parametru = Nicio semnificație Error correction

Număr eroare	Descriere
	- Pentru a seta cuvinte API, utilizăm numai definiții ale decalării de origine corespunzătoare din 'SPICApiMarker.def' - Verificați limitele intervalului pentru cuvântul API. - Verificați valorile asignate marcatorului API. - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-E01C	Error message E01C CC%2 Funcție SF ileg. ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Programul SPLC a solicitat o funcție de securitate ilegală prin PP_AxGrpStateReq din ApiToSafety (interfața de memorie simbolică a SPLC la software-ul de siguranță primitiv SKERN). ERR-ID = Informații exacte ObjId = Grup de axe care determină eroarea Param = Depinde de ERR-ID ERR-ID: 100: Funcția de siguranță solicitată nu este suportată Param = Funcție de siguranță solicitată 200: Funcția de siguranță SLI_S a fost solicitată pentru un grup de axe care nu este de tip broșă. Param = Nicio semnificație 300: Funcția de siguranță SLI_2, SLI_3 sau SLI_4 a fost solicitată pentru un grup de axe care este de tip broșă. Funcția de siguranță nu este permisă pentru broșe. Param = Funcție de siguranță solicitată 400: Funcția de siguranță SLS_4 sau SLI_4 a fost solicitată pentru un grup de axe, dar funcția nu este activată. Param = Funcție de siguranță solicitată 401: O modificare directă este solicitată din funcția de siguranță SLS_2, SLI_2, SLS_3 sau SLI_3 în funcția de siguranță SLS_4 sau SLI_4. Această modificare directă nu este permisă. Parametru = Funcție de siguranță solicitată 402: O modificare directă este solicitată din funcția de siguranță SLS_4 sau SLI_4 în funcția de siguranță SLS_2, SLI_2, SLS_3 sau SLI_3. Această modificare directă nu este permisă. Parametru = Funcție de siguranță solicitată 500: SPLC a solicitat funcția de siguranță STO sau STO_0 pentru un grup de axe ale cărui unități se află încă în bucla de control. Funcția de siguranță solicitată poate fi solicitată numai dacă toate unitățile grupului de axe au fost oprite. Parametru = Valoarea funcției de siguranță necesare Error correction - Verificați ID-ul ERR: 100 - Utilizați numai funcții de siguranță suportate la acest nivel software. 200 - Solicitați funcția de siguranță SLI_S numai pentru grupuri de axe cu broșe. 300 - Pentru broșe, solicitați numai funcția SLI_S. 400 - Nu solicitați nicio funcție de siguranță sau activați modul SOM 4 de operare referitor la siguranță în parametrul mașinii permitSom4. (Verificați condițiile preliminare pentru activare) 401 - Opriți unitățile între modificarea funcției de siguranță și solicitarea SOS pentru cel puțin un ciclu. 402 - Consultați 401

Număr eroare	Descriere
	500 - Opreți cu ajutorul funcțiilor de oprire prin PP_AxGrpStopReq. - Informați departamentul dvs. de service
231-E01C	Error message E01C CC%2 Funcție SF ileg. ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Programul SPLC a solicitat o funcție de securitate ilegală prin PP_AxGrpStateReq din ApiToSafety (interfața de memorie simbolică a SPLC la software-ul de siguranță primitiv SKERN). ERR-ID = Informații exacte ObjId = Grup de axe care determină eroarea Param = Depinde de ERR-ID ERR_ID: 100: Funcția de siguranță solicitată nu este suportată Param = Funcție de siguranță solicitată Error correction - Verificați ID-ul ERR: 100 - Utilizați numai funcții de siguranță suportate la acest nivel software. - Informați departamentul dvs. de service
231-E01C	Error message E01C CC%2 Funcție SF ileg. ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Programul SPLC a solicitat o funcție de securitate ilegală prin PP_AxGrpStateReq din ApiToSafety (interfața de memorie simbolică a SPLC la software-ul de siguranță primitiv SKERN). ERR-ID = Informații exacte ObjId = Grup de axe care determină eroarea Param = Depinde de ERR-ID ERR_ID: 200: Funcția de siguranță SLI_S a fost solicitată pentru un grup de axe care nu este de tip broșă. Param = Nicio semnificație Error correction - Verificați ID-ul ERR: 200 - Solicitați funcția de siguranță SLI_S numai pentru grupuri de axe cu broșe. - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-E01C	Error message E01C CC%2 Funcție SF ileg. ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Programul SPLC a solicitat o funcție de securitate ilegală prin PP_AxGrpStateReq din ApiToSafety (interfața de memorie simbolică a SPLC la software-ul de siguranță primitiv SKERN). ERR-ID = Informații exacte ObjId = Grup de axe care determină eroarea Param = Depinde de ERR-ID ERR_ID: 300: Funcția de siguranță SLI_2, SLI_3 sau SLI_4 a fost solicitată pentru un grup de axe care nu este de tip broșă. Funcția de siguranță nu poate fi permisă pentru broșe. Param = Funcție de siguranță solicitată Error correction - Verificați ID-ul ERR: 300 - Pentru broșe, solicitați numai funcția SLI_S. - Informați departamentul dvs. de service
231-E01C	Error message E01C CC%2 Funcție SF ileg. ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Programul SPLC a solicitat o funcție de securitate ilegală prin PP_AxGrpStateReq din ApiToSafety (interfața de memorie simbolică a SPLC la software-ul de siguranță primitiv SKERN). ERR-ID = Informații exacte ObjId = Grup de axe care determină eroarea Param = Depinde de ERR-ID ERR_ID: 400: Funcția de siguranță SLS_4 sau SLI_4 a fost solicitată pentru un grup de axe, dar funcția nu este activată. Param = Funcție de siguranță solicitată Error correction - Verificați ID-ul ERR: 400 - Nu solicitați funcția de siguranță sau activați Bit #0 în MP560 Bit#0. (Verificați condițiile prelabile pentru activare) - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-E01C	Error message E01C CC%2 Funcție SF ileg. ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Programul SPLC a solicitat o funcție de securitate ilegală prin PP_AxGrpStateReq din ApiToSafety (interfața de memorie simbolică a SPLC la software-ul de siguranță primitiv SKERN). ERR-ID = Informații exacte ObjId = Grup de axe care determină eroarea Param = Depinde de ERR-ID ERR_ID: 401: O modificare directă este solicitată din funcția de siguranță SLS_2, SLI_2, SLS_3 sau SLI_3 în funcția de siguranță SLS_4 sau SLI_4. Această modificare directă nu este permisă. Parametru = Funcție de siguranță solicitată Error correction - Verificați ID-ul ERR: 401 - Opreți unitățile între modificarea funcției de siguranță și solicitarea SOS pentru cel puțin un ciclu. - Informați departamentul dvs. de service
231-E01C	Error message E01C CC%2 Funcție SF ileg. ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Programul SPLC a solicitat o funcție de securitate ilegală prin PP_AxGrpStateReq din ApiToSafety (interfața de memorie simbolică a SPLC la software-ul de siguranță primitiv SKERN). ERR-ID = Informații exacte ObjId = Grup de axe care determină eroarea Param = Depinde de ERR-ID ERR_ID: 402: O modificare directă este solicitată din funcția de siguranță SLS_4 sau SLI_4 în funcția de siguranță SLS_2, SLI_2, SLS_3 sau SLI_3. Această modificare directă nu este permisă. Parametru = Funcție de siguranță solicitată Error correction - Verificați ID-ul ERR: 401 - Opreți unitățile între modificarea funcției de siguranță și solicitarea SOS pentru cel puțin un ciclu. 402 - Consultați 401 - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-E01C	Error message E01C CC%2 Funcție SF ileg. ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - Programul SPLC a solicitat o funcție de securitate ilegală prin PP_AxGrpStateReq din ApiToSafety (interfața de memorie simbolică a SPLC la software-ul de siguranță primitiv SKERN). - ERR-ID = Informații exacte - ObjId = Grup de axe care determină eroarea - Param = Depinde de ERR-ID - ERR_ID: 500: SPLC a solicitat funcția de siguranță STO sau STO_0 pentru un grup de axe ale cărui unități se află încă în bucla de control. Funcția de siguranță solicitată poate fi solicitată numai dacă toate unitățile grupului de axe au fost oprite. - Parametru = Valoarea funcției de siguranță necesare Error correction - Verificați ID-ul ERR: 500 - Opriți cu ajutorul funcțiilor de oprire prin PP_AxGrpStopReq. - Informați departamentul dvs. de service
231-E01D	Error message E01D CC%2 Cerința SKERN nu a fost îndeplinită Id=%4, V=%4 Cause of error - Cerințele pentru începerea operației ciclice nu sunt îndeplinite. Error correction - ID=1: Configurarea nu a avut succes. - Verificați informațiile suplimentare referitoare la mesajul de eroare E01A sau E019. - ID=2: Verificați dacă a survenit un mesaj de eroare E01E. - ID=3: Versiunea dvs. hardware nu îndeplinește cerințele pentru operarea în siguranță. - Informați departamentul dvs. de service
231-E01E	Error message E01E CC%2 Compararea versiunii SKERN a eșuat Cause of error - În comparația versiunii software SKERN, a fost descoperită o diferență între MC și CC. Error correction - Verificați versiunile software MC și CC și asigurați-vă că utilizați versiuni software identice pe CC și MC. - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-E01F	Error message E01F CC%2 Programul SPLC cere modif. nevalidă mod de operare Cause of error - Programul SPLC solicită o modificare ilegală a modului de operare în siguranță prin data ApiToSafety.PP_GenSOM. Error correction - Verificați programul SPLC. Următoarele modificări nu sunt permise: 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 - Informați departamentul dvs. de service
231-E020	Error message E020 Datele CC%2 ale SPLC-LZS sunt eronate ID=%4 Info1=%5 Info2=%6 Cause of error - La verificarea datelor ciclice de la SPLC, a fost descoperită o eroare. Error correction - Verificați versiunile software - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-E021	Error message E021 Status semnal de deconect. eronatt CC%2 Nom:%4 ErrMask:%5 Sgn:%6 Cause of error La autotestarea de securitate a apărut o eroare. Înainte de testul canalelor de comutare s-a stabilit o condiție de ieșire eronată: Cel puțin un semnal de comutare cercetat are o stare eronată. Prescurtările mesajelor de eroare înseamnă următoarele: Nom (Statusul nominal al semnalului de comutare, prezentat decimal, interpretat binar): 0: Blocare / 1: Eliberare prin semnalul de comutare corespunzător (Bit0-9 de la 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 (Mască pentru erori, prezentată decimal, interpretată binar): Semnalul de comutare corespunzător (Bit0-9 din ErrMask) blochează, cu toate că ar trebui să elibereze, respectiv eliberează cu toate că ar trebui să blocheze. Sgn (semnalul de comutare, care trebuie testat) 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 - Verificați cablajul (cablul PWM) - Schimbați hardware-ul defect (elementul de putere, controller) - Anunțați departamentul de Service
231-E022	Error message E022 CC%2 SKERN-CC: Datele de configurare sunt eronatr ID=%4 Cause of error La verificarea ciclică a datelor de configurare a fost descoperit o eroare de date. - Eroare internă de soft Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-E023	Error message E023 CC%2 Test dinamic ID=%4 Info1=%5 Info2=%6 Cause of error - An error was found during the dynamic test (minute test) Error correction - Inform your service agency
231-E023	Error message E023 CC%2 Abandon test dinamic ID=%4 depășire timp test Canal A Cause of error Testul dinamic al componentelor PLC periferice (PL, MB,U-EC) a fost întrerupt în timpul testării canalului A. - eroare internă de soft - Eroarea în comunicarea HSCI între MC și componentele periferice HSCI Error correction - Schimbați componenta periferică HSCI defectă - Verificați versiunea softului - Anunțați departamentul de Service
231-E023	Error message E023 CC%2 Întrerupere test dinamic ID=%4 Soft CC Mască întreruptă %5 Cause of error În timpul testului dinamic a componentelor periferice ale canalului B (PL, MB, UEC) masca CC-Interrupt a fost modificată - eroare de soft internă - componentă periferică defectă - unitate de reglare CC 61xx defectă Error correction - Verificați versiunea softului - schimbați componenta CC 61xx defectă - schimbați componentă periferică defectă - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-E023	Error message E023 CC%2 Întrerupere test dinamic ID=%4 ID test eronat %5 Cause of error La testul dinamic al componentelor PLC periferice (PL, MB,U-EC) a canalului B a fost transmis un ID test eronat de către MC la CC. Se poate ca componentele periferice conectate și configurate să nu se potrivească. - A fost configurat o componentă periferică greșită - eroare de soft internă - Perturbarea comunicației HSCI Error correction - Verificați cu ajutorul diagnozei HSCI-BUS componentele periferice conectate - Deasemenea corectați configurarea HSCI. - Verificați versiunea softului - schimbați componentă periferică - Anunțați departamentul de Service
231-E023	Error message E023 CC%2 Întrerupere test dinamic ID=%4 Eroare Canal B intrare PL %5 Cause of error Testul dinamic al componentelor PLC periferice (PL, MB,U-EC) a stabilit, că una din intrările testate nu comutat pe nivelul 0. - Parametru S de mașină SMP587 eronat - Greșeală de cablare a grupei testate/ ieșiri testate - Eroare în fișierul de configurare (fișier IOC) - Perturbarea comunicației HSCI Error correction - Verificați datele introduse în parametrul de mașină SMP587 - Verificați diagnoza HSCI-BUS - Verificați cablarea și configurarea HSCI. - schimbați componentă periferică - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-E023	Error message E023 CC%2 Întrerupere test dinamic ID=%4 -ES.B inactiv ID test=%5 Cause of error Testul dinamic al componentelor PLC periferice (PL, MB) a stabilit, că o intrare ES.B nu a fost activată sau că această intrare este defectă. - Greșeală de cablare a grupei testate/ ieșiri testate - Eroare în fișierul de configurare (fișier IOC) Error correction - Verificați diagnoza HSCI-BUS, deasemenea corecți configurarea HSCI - Verificați cablarea/corecți - schimbați componentă periferică - Anunțați departamentul de Service
231-E023	Error message E023 CC%2 Întrerupere test dinamic ID=%4 -ES.B.HW inactiv ID test=%5 Cause of error Testul dinamic al componentelor PLC periferice (MB, PL) a stabilit, că o intrare ES.B.HW nu a fost activată sau că această intrare este defectă. - Greșeală de cablare a grupei testate/ ieșiri testate - Eroare în fișierul de configurare (fișier IOC) Error correction - Verificați diagnoza HSCI-BUS, deasemenea corecți configurarea HSCI - Verificați cablarea/corecți - schimbați componentă periferică - Anunțați departamentul de Service
231-E023	Error message E023 CC%2 Întrerupere test dinamic ID=%4 Eroare Canal B, ID test=%5 Cause of error Testul dinamic al componentelor PLC periferice (PL, MB,U-EC) a găsit o greșeală în derularea testului, la sfârșitul testului a apărut un ID test greșit. - Eroare internă de soft Error correction - Verificați versiunea softului - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-E023	Error message E023 CC%2 Întrerupere test dinamic ID=%4 Eroare Canal B: ID test=%5 Cause of error Testul dinamic al componentelor PLC periferice (PL, MB,U-EC) nu a fost efectuat pentru ID-ul testului dat - Eroare în fișierul de configurare (fișier IOC) - eroare de soft internă Error correction - Verificați diagnoza HSCI-BUS, deasemenea corecți configurarea HSCI - Verificați versiunea softului - Anunțați departamentul de Service
231-E023	Error message E023 CC%2 Întrerupere test dinamic ID=%4 Prelucrare de date eronată %5 Cause of error Eroare în derularea testului dinamic - eroare de soft internă Error correction - Verificați versiunea softului - Anunțați departamentul de Service
231-E023	Error message E023 CC%2 Întrerupere test dinamic ID=%4 Eroare Canal B: ID test=%5 Cause of error Testul dinamic al componentelor PLC periferice (PL, MB,U-EC) nu a fost efectuat pentru ID-ul testului dat - Eroare în fișierul de configurare HSCI (fișier IOC) - eroare de soft internă Error correction - Verificați diagnoza HSCI-BUS, deasemenea corecți configurarea HSCI - Verificați versiunea softului - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-E023	Error message E023 CC%2 Întrerupere test dinamic ID=%4 Eroare Canal B: ID test=%5 Cause of error Eroare în timpul testului dinamic al aparatelor periferice ale PLC-ului (PL, MB, UEC) Răspuns lipsă a ieșirii TEST.B. - Legare defectuoasă a ieșirii TEST.B - Scurt circuit la ieșirea TEST.B - Versiune greșită a softului pentru aparatele periferice Error correction - Verificați versiunea softului - Verificați legăturile de la ieșirea TEST.B - Actualizați softul și deasemenea softul aparatelor - Înlocuiți aparatul periferic defect - Anunțați departamentul de Service
231-E023	Error message E023 CC%2 Întrerupere test dinamic ID=%4 Eroare Canal B: ID test=%5 Cause of error Eroare în timpul testului dinamic al aparatelor periferice ale PLC-ului (PL, MB, UEC). Nu s-a stabilit nicio schimbare , așteptată, din 1 în 0 a ieșirii de testare TEST.B. - Legare defectuoasă a ieșirii TEST.B - Scurt circuit la ieșirea TEST.B - Versiune greșită a softului pentru aparatele periferice Error correction - Verificați versiunea softului - Verificați legăturile de la ieșirea TEST.B - Actualizați softul și deasemenea softul aparatelor - Înlocuiți aparatul periferic defect - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-E023	Error message E023 CC%2 Întrerupere test dinamic ID=%4 Eroare Canal B: ID test=%5 Cause of error Eroare în timpul testului dinamic al aparatelor periferice ale PLC-ului (PL, MB, UEC). Nu s-a stabilit nicio schimbare , așteptată, din 0 în 1 a ieșirii de testare TEST.B. - Legare defectuoasă a ieșirii TEST.B - Scurt circuit la ieșirea TEST.B - Versiune greșită a softului pentru aparatele periferice Error correction - Verificați versiunea softului - Verificați legăturile de la ieșirea TEST.B - Actualizați softul și deasemenea softul aparatelor - Înlocuiți aparatul periferic defect - Anunțați departamentul de Service
231-E024	Error message E024 CC%2 Alarmă autotest adresă:%4, Dev:%5, real:%6, nominal:%7 Cause of error În timpul autotestării siguranței a fost găsită o eroare de proces internă Error correction - Anunțați departamentul de Service
231-E025	Error message E025 CC%2 eroare: autotest ErrId:%4, Par1:%5, Par2:%6, Par3:%7 Cause of error În timpul autotestării siguranței a fost găsită o eroare de proces internă Error correction - Verificați versiunea softului - Anunțați departamentul de Service
231-E026	Error message E026 CC%2 Software instalat MC nepermis Cause of error A fost identificată o versiune invalidă a softului MC (versiunea autotest). Error correction - Verificați versiunea softului - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-E027	Error message E027 CC%2 Eroare: Funcția de siguranță STO AxGrp=%3 ErrId=%4 Cause of error Funcția de siguranță STO (Safe Torque Off) nu a fost menținută pentru grupa de axe dată. Error correction - Verificați, dacă este o eroare consecutivă și dacă este așa înlăturați cauza. - Anunțați departamentul de Service
231-E028	Error message E028 CC%2 MB/PLB nu se anunță, ID dispozitiv: %3 Cause of error - Componentă HSCI cu Siguranță funcțională SF nu mai răspunde (canalul B9: Panou operator MB sau PLB 6xxx - Componenta a fost separată în timpul funcționării de HSCI-Bus - s-a întrerupt alimentarea cu 24V-NC a componentei - ID-ul componentei dată explicății despre componenta cu probleme: 5 = Modul de sistem de la PLB 62xx FS 7 = MB 6xx FS 15 = extindere PLB (fără modul de sistem) PLB 61xx FS, PLB 60xx FS 17 = PLB integrat al UEC - Firmware eronat al PLB sau a MB Error correction - Controlați MB și PLB în diagnoza HSCI-Bus - Salvați fișierul de Service - Controlați conectarea HSCI - Verificați alimentarea cu 24V a MB și a PLB - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-E029	Error message E029 CC%2 Pasul de test nu este posibil (ID=%3) Cause of error Unul din următorii pași din autotestul de siguranță nu este posibil într-un sistem de acționare cu inverter cu DRIVE-CLiQ datorită hardului. Autotestul de siguranță poate fi configurat prin parametrii siguri de mașină în datele de configurare CfgSafety. Error correction Numărul ID dat corespunde unui test anume, care trebuie dezactivat pentru un sistem cu inverter DRIVE-CLiQ: ID = 100: Testarea activării frânării. Verificați datele salvate în parametrul de mașină testNotBrakeLine. ID = 200: Testarea canalelor de deconectare prin semnalele STO.A:G / STOS.A.G. Verificați datele salvate în parametrul de mașină testNotStoGlobal. ID = 300: Testarea canalelor de deconectare prin semnale interne de comandă. Verificați datele salvate în parametrul de mașină testNotStoIntrnl. - Sfat: Aceste date trebuiesc modificate exclusiv de către producătorul mașinii-unelte. - Anunțați departamentul de Service.
231-E02A	Error message E02A CC%2 SKERN-CC:Răsp. ineg. la contacte norm. înch. A=%4, B=%5 Cause of error Semnalul de răspuns al legăturilor contactului de repaos PP_GenFB_NCC, raportat de programul SPLC către SKERN, al canalului A nu este identic cu semnalul canalului B. Error correction - Verificați semnalul FB_NCC.A și FB_NCC.B - Verificați cablajul legăturilor contactului de repaos - Verificați programul SPLC - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-E02B	Error message E02B SKERN-CC: Testul de dinamizare a intrării PL sigure: %5 eronat Cause of error Testul dinamic al componentelor PLC periferice (PL, MB,U-EC) a stabilit, că una din intrările testate nu comutat pe nivelul 0. - Parametru S de mașină SMP587 eronat - Greșeală de cablare a grupei testate/ ieșiri testate - Eroare în fișierul de configurare (fișier IOC) - Perturbarea comunicației HSCI Error correction - Verificați datele introduse în parametrul de mașină SMP587 - Verificați diagnoza HSCI-BUS - Verificați cablarea și configurarea HSCI. - schimbați componentă periferică - Anunțați departamentul de Service
231-E02C	Error message E02C SKERN-CC: Testul de dinamizare ES.B eronat Cause of error Testul dinamic al componentelor PLC periferice (PL, MB) a stabilit, că o intrare ES.B nu a fost activată sau că această intrare este defectă. - Greșeală de cablare a grupei testate/ ieșiri testate - Eroare în fișierul de configurare (fișier IOC) Error correction - Verificați diagnoza HSCI-BUS, deasemenea corecți configurarea HSCI - Verificați cablarea/corecți - schimbați componentă periferică - Anunțați departamentul de Service
231-E02D	Error message E02D SKERN-CC: Testul de dinamizare ES.B:HW eronat Cause of error Testul dinamic al componentelor PLC periferice (MB, PL) a stabilit, că o intrare ES.B.HW nu a fost activată sau că această intrare este defectă. - Greșeală de cablare a grupei testate/ ieșiri testate - Eroare în fișierul de configurare (fișier IOC) Error correction - Verificați diagnoza HSCI-BUS, deasemenea corecți configurarea HSCI - Verificați cablarea/corecți - schimbați componentă periferică - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
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 Eroare de proces la autotestul de securitate %4 Cause of error A apărut o eroare de proces intern la autotestarea securității: - Eroare internă de soft Error correction - Salvați datele de Service - Reporniți comanda numerică - Anunțați departamentul de Service
231-E031	Error message E031 CC%d ieșirile SF nu sunt "0" 0-31:%4 32-63:%5 Cause of error - При самотестировании безопасности FS-выходы остаются установленными при тесте сторожевого таймера WD.B.SPL, хотя они должны сбрасываться. 0-31: Битовый код статуса FS-выходов от 0 до 31 31-63: Битовый код статуса FS-выходов от 32 до 63 64-95: Битовый код статуса FS-выходов от 64 до 95 96-127: Битовый код статуса FS-выходов от 96 до 127 - Короткое замыкание FS-выхода на +24V - Неисправное оборудование Error correction - Проверьте разводку кабелей FS-выходов - Замените оборудование - Сохраните сервис-файлы и уведомите службу сервиса

Număr eroare	Descriere
231-E032	Error message E032 CC%2 Unitatea de alimentare nu este gata de operare Cause of error - La autotestarea siguranței unitatea de alimentare nu pornește - din unul din următoarele motive este RDY.PS-Signal inactiv: - nu există deblocare la ștecherul X70 al unității de alimentare - Scurt circuit la droserul de comutare KDR - Cablare defectuoasă a KDR-ului - Hardware defect Error correction - Verificați cablajul la ștecherul X70 - Verificați cablajul KDR-ului - schimbați Hardware-ul - Scrieți fișierul de Service și anunțați Service.
231-E033	Error message E033 CC%2 ieșirile SF nu sunt "0" 64-95:%4 96-127:%5 Cause of error - При самотестировании безопасности FS-выходы остаются установленными при тесте сторожевого таймера WD.B.SPL, хотя они должны сбрасываться. 0-31: Битовый код статуса FS-выходов от 0 до 31 31-63: Битовый код статуса FS-выходов от 32 до 63 64-95: Битовый код статуса FS-выходов от 64 до 95 96-127: Битовый код статуса FS-выходов от 96 до 127 - Короткое замыкание FS-выхода на +24V - Неисправное оборудование Error correction - Проверьте разводку кабелей FS-выходов - Замените оборудование - Сохраните сервис-файлы и уведомите службу сервиса
231-E110	Error message E110 Expirare în măsurarea curentă %1 Cause of error - Măsurarea curentului în timpul auto-testului de siguranță depășește timpul definit Error correction - Eroare internă software - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-E120	Error message E120 CC Eroare apelare fcț siguranță Cause of error - Eroare internă de software Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați versiunea software-ului
231-E130	Error message E130 Testul curent este prea mic %1 Cause of error - Curentul de test măsurat la măsurării curentului în timpul auto-testului de siguranță este prea mic. - Activarea unității la ieșirea PWM lipsește în momentul măsurării curentului. - Senzorul de curent este defect Error correction - Dezactivați măsurarea experimentală a curentului prin parametrul de siguranță al mașinii testNotCurrent. Mesajele de eroare rezultate oferă informații despre posibile semnale eronate care activează unitatea. Verificați senzorul de curent - Informați departamentul dvs. de service
231-E140	Error message E140 Curent motor %1 diferit de 0 Cause of error - Amperajul măsurat la testul de detectare a pulsului este prea mare - Unul dintre canalele de siguranță "-AP1.x", "-SH1AB", "-AP2.x" sau "-SH2.WD" nu este eficient Error correction - Verificați conexiunile - Informați furnizorul de service
231-E150	Error message E150 Starea RDY.x rămâne activă %1 Cause of error - Starea măsurată a semnalului 'RDY.x' este Activ - Starea semnalului 'RDY.x' nu se poate schimba în 'Inactiv' (nivel 'Scăzut'), deși MC blochează modulul de putere printr-un semnal de activare corespunzător. Error correction - Eroare internă de software - Hardware defect - Informați furnizorul de service

Număr eroare	Descriere
231-E160	Error message E160 Starea RDY.x este inactivă %1 Cause of error - Starea măsurată a semnalului 'RDY.x' este Inactiv - Starea semnalului 'RDY.x' nu se poate schimba în 'Activ' (nivel 'Ridicat'), deși MC blochează modulul de putere printr-un semnal de activare corespunzător. Error correction - Eroare internă de software - Hardware defect - Informați furnizorul de service
231-E170	Error message E170 Eroare poziție prea mare %1 Cause of error - Defecțiune la montarea codicatorului de poziție - Compensare termică, liniară sau neliniară incorectă - Joc excesiv Error correction - Verificați valoarea parametrului (deviația poziției maxime între MC și CC în timpul operării) - Verificați valoarea parametrului în CfgAxisComp/linear-CompValue (compensarea erorii axei liniare pentru axe analogice) - Verificați valoarea parametrului în CfgAxisComp/backLash-Type1 (compensare joc) - Verificați montarea codicatorului de poziție - Informați departamentul dvs. de service
231-E180	Error message E180 Amplitudine urmărire Z1 prea mare %1 Cause of error - Amplitudinea semnalului de urmărire Z1 pentru codicatorul de viteză este prea mare - Zgomot în semnalul codicatorului motorului - Scurt-circuit al cablului codicatorului motorului - Amplitudinea semnalului de urmărire Z1 pentru codicatorul motorului este prea mare Error correction - Verificați conexiunile codicatorului motorului - Verificați cablul codicatorului de viteză - Verificați codicatorul motorului - Informați furnizorul de service

Număr eroare	Descriere
231-E190	Error message E190 RDY.x Starea axelor rămâne activă (releu de siguranță) %1 Cause of error - Starea măsurată a semnalelor '-STO.A.G' este inactivă în timpul testării (nivel ridicat) - Semnalul '-STO.A.G' nu se schimbă în starea 'Activ' (nivel scăzut), chiar dacă MC setează starea corespunzătoare a semnalului - Etajul de putere (invertorul) pentru cel puțin 1 axă de avans sau auxiliară nu este blocat prin semnalul '-STO.A.G'. Error correction - Verificați conexiunile - Hardware defect - Informați furnizorul de service
231-E1A0	Error message E1A0 RDY.x Starea axelor rămâne inactivă (releu de siguranță) %1 Cause of error - Starea măsurată a semnalelor '-STO.A.G' rămâne inactivă în timpul testării (nivel ridicat) - Semnalul '-STO.A.G' nu se schimbă la starea 'Inactiv' (nivel ridicat), chiar dacă MC setează starea corespunzătoare a semnalului - Etajul de putere (invertorul) pentru cel puțin 1 axă de avans sau auxiliară este blocat prin semnalul '-STO.A.G'. Error correction - Verificați conexiunile - Hardware defect - Informați furnizorul de service
231-E1C0	Error message E1C0 RDY.x starea broșei rămâne activă (releu de siguranță) %1 Cause of error - Semnalele '-STOS.A.G' rămân în stare inactivă în timpul testării (nivel înalt) - Semnalul '-STOS.A.G' nu se modifică în starea 'Activ' (nivel redus), chiar dacă MC asignează starea semnalului corespunzător - Stadiul de putere (inversor) a broșei nu este blocat prin semnalul '-STOS.A.G'. Error correction - Verificați cablajul - Hardware defect - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-E1E0	Error message E1E0 CC%2 RDY.x-Statusul rămâne activ (releu de siguranță)%1 Cause of error - La testarea Watchdog WD.A.STO al PI 6xxxFS a apărut o eroare. Un modul de putere (Convertizor) nu este deconectat de semnalul -STOS.A.G sau -STO.A.G. - Erori în cablarea sau lipsește -STO.A.G, -STOS.A.G sau X71, X72 a modului de putere (UV, UE) - Parametrizarea controlului X71, X72 prin -STO.A.G, -STOS.A.G în SMP este eronată - Hardware defect Error correction - Verificați cablarea - Verificați SMP - schimbați Hardware - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
231-E200	Error message E200 Expirare la oprire de urgență (SS1) %1 Cause of error - Timpul de frânare maxim permis pentru oprirea în rampa de frânare de urgență (reacție SS1) a fost depășit Error correction - Verificați parametrul mașinii: timeLimitStop1: Timpul prestabilit pentru oprire la rampa de frânare de urgență pentru reacția SS1 - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
231-E220	Error message E220 Monitorizare staționare SKERN-CC %1 Cause of error - SKERN-CC detected an impermissibly large axis movement in the SOS safety condition. The standstill speed, however, was not exceeded. The maximum permissible path is defined in the machine parameter MP positionRangeVmin . - Possible causes: - Machine parameter "positionRangeVmin" is defined too small. - The brake was deactivated before the position controller was closed. - The brake was not activated before the position controller was opened. - When an axis was switched on, some existing following error was corrected. - The brake is defective. - There was an attempt to move an axis in the SOS condition (PLC?) Error correction - Check the entry in machine parameter positionRangeVmin. - Check the sequence of deactivating the brake and closing the position controller. - Check the sequence of activating the brake and opening the position controller. - Check whether there is a following error after an axis is locked. - Inform your service agency.
231-E230	Error message E230 Axa %1 Funcția de siguranță STO nu este ținută Cause of error Funcția de siguranță STO (Safe Torque Off) nu a fost menținută pentru axa dată. Error correction - Verificați, dacă este o eroare consecutivă și dacă este așa înlăturați cauza. - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-E240	Error message E240 Axa %1 acțiunea de frânare eronată Cause of error - În timpul unei frânări SS1 axa nu a fost corect ..frânată. Cauze posibile: - Timpul de întârziere stabilit al supravegheri dv/dt timeToleranceDvDt nu este suficient. După trecerea timpului de întârziere mai apare eventual încă o accelerare - Motorul nu este armonizat optimal - Rampa de frânare motEmergencyStopRamp din parametrii de mașină nu este corect setată Error correction - Verificați datele trecute în timeToleranceDvDt din parametrii de mașină - Verificați rampa de frânare setată pentru frânarea de urgență motEmergencyStopRamp în parametrii de mașină - Verificați viteza motorului în timpul procesului de frânare cu ajutorul osciloscopului din comanda numerică - Armonizați motorul - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-E250	Error message E250 Eroare la canalul de deconect. %1 Ch:%4 St:%5 St-2nd-Ch:%6 Sgn:%7 Cause of error La autotestarea de securitate a apărut o eroare. La testarea canalelor de deconectare s-a găsit o eroare. Prescurtările mesajelor de eroare au următoarele semnificații: Ch (canal de deconectare în cauză): 1: STO.A.x 2: STO.B.x 3: STO.A.G 4: STOS.A.G 5: STO.A.G și STOS.A.G St (starea actuală a canalului de deconectare): 0: Canalul de deconectare este inactiv, cu toate că ar trebui să fie activ 1: Canalul de deconectare este activ, cu toate că ar trebui să fie inactiv St-2ndCh (starea actuală a celui de-al doilea canal de deconectare): 0: Canalul de deconectare este inactiv 1: Canalul de deconectare este activ Cel de-al doilea canal de deconectare este STO.A.x când Ch=2 și STO.B.x când Ch=1, Ch=3, CH=4 și CH=5 Sgn (semnalul de deconectare în cauză): 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: niciun semnal de deconectare Error correction - Verificați cablarea (cablu PWM) - Schimbați hardware-ul defect (module de putere, unitate controler) Anunțați departamentul de Service
231-E251	Error message E251 SKERN-CC%2: Eroare checksum la verificarea încrucișată a SKERN-MC Cause of error A fost descoperită o diferență în checksum transmisă de MC și checksum formată de CC. Error correction - Rebootați comanda numerică. - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
231-F000	Error message F000 CC%2 Eroare apelare funcție S %1 Cause of error - Eroare internă de software Error correction - Informați furnizorul de service - Verificați versiunea software-ului
231-F100	Error message F100 Nu a fost realizat niciun test de frână %1 Cause of error - MC nu rulează niciun test al frânelor motorului, deși acest lucru este necesar, conform setărilor parametrilor. - Apelul de testare al unei frâne a motorului durează mai mult de 5 secunde. Error correction - Informați furnizorul de service
231-F200	Error message F200 Nu a fost realizat niciun test de linie de frână %1 Cause of error - MC nu rulează niciun test al conductelor sistemului de frânare al motorului, deși acest lucru este necesar, conform setărilor parametrilor. - Apelul de testare al conductelor sistemului de frânare al motorului durează mai mult de 10 secunde. Error correction - Informați furnizorul de service
231-F300	Error message F300 CC%2 Oprirea testului de întrerupere %1 Cause of error - Testul de oprire a fost oprit automat, deoarece a fost depășit decalajul maxim permis. - NC nu a finalizat în mod corespunzător o secțiune de testare. - NC nu efectuează un anumit test. Error correction - Verificați dacă au existat erori de sistem anterioare ale sistemului NC, care au determinat anularea secțiunii de testare - Verificați versiunea software-ului - Informați furnizorul de service

Număr eroare	Descriere
234-0001	Error message Memorie insuficientă Cause of error Prea mulți clienți sunt configurați pentru transmisia Ethernet. Error correction Informați departamentul de service
234-0002	Error message HSCI conexiune Ethernet întreruptă Cause of error Transmisia ethernet este deranjată. Error correction - Verificați tensiunea de alimentare a dispozitivelor - Găsiți mai multe informații în funcțiile de diagnoză ale comenzii numerice (Diagnoză Bus sau TNCdiag) - Verificați cablarea - Anunțați departamentul de Service
234-0003	Error message HSCI configurație Ethernet fără CC Cause of error Dacă HSCI este configurat sau conectat, un CC trebuie de asemenea conectat la HSCI. Error correction - Verificați cablajul - Informați departamentul dvs. de service
234-0004	Error message Eroare internă software Cause of error Memorie insuficientă pentru operația la mână Error correction Informați departamentul de service
234-0005	Error message Eroare internă software Cause of error Inițializarea HSCI nu a fost finalizată Error correction Informați departamentul de service

Număr eroare	Descriere
234-0006	Error message Eroare internă software Cause of error Intrările de mare viteză nu au fost inițializate în PLB 6xxx (HSCI). Error correction Informați departamentul de service
234-0007	Error message Intrarea rapidă nu există Cause of error O intrare rapidă din PLB 6xxx (HSCI) ajustată în datele de configurare ale comenzii numerice lipsește. Error correction -Asigurați-vă, că intrarea este configurată cu IOconfig. - Aveți grijă ca intrarea trebuie să fie de tipul bit data. - Intrări duale de canale (FS) nu pot fi utilizate.
234-0008	Error message Cantitatea de date HSCI este prea mare Cause of error Numărul de mesaje de date HSCI permise sau mărimea lor totală a fost depășită. Error correction Anunțați departamentul de Service
234-0009	Error message Numărul de mesaje HSCI este prea mare Cause of error Numărul maxim de mesaje cu date HSCI a fost depășit. Configurare IO conține prea multe dispozitive HSCI. Error correction Anunțați departamentul de Service.
234-000A	Error message Cant. de date HSCI a atins mărime critică Cause of error Cantitatea totală de date HSCI a atins o mărime critică. Există un risc ridicat ca să apară o eroare de transmisie. Error correction - Micșorați numărul de componente HSCI care sunt legate la HSCI Bus. - Anunțați departamentul de Service.

Număr eroare	Descriere
234-000B	Error message Cant. date HSCI ptr un aparat prea mare Cause of error Cantitatea maximă admisă de date pentru un dispozitiv HSCI a fost depășită. Error correction Anunțați departamentul de Service.
234-000C	Error message Aparate cu HSCI nepermise detectate la X501 a MC-ului Cause of error A fost recunoscut cel puțin un aparat HSCI conectat la intrarea X501 a MC, care nu este potrivit pentru operarea la această conexiune. Error correction Verificați aparatele conectate la X501. Următoarele aparate nu sunt permise să fie conectate: - Controler CC (cuprinzând UEC-uri și UMC-uri) - PL 6xxx FS - mai mult de o tastatură cu două canale (de ex. MB 620FS, PL 6001FS)
234-000D	Error message Eroare în timpul inițializării modulului SPI (MCU) Cause of error Memoria pentru SPI-In și ieșirile nu au putut fi instalate. Error correction Opriți comanda numerică și restartați apoi comanda. Dacă eroarea reapare anunțați departamentul de Service.
234-000E	Error message Nr. maxim de controlere este depășit Cause of error Sunt prea multe controlere CC conectate la HSCI bus. Error correction - Aveți grijă la numărul maxim de participanți HSCI. Mai multe informații despre acestea găsiți în Manualul Tehnic al comenzii numerice. - Verificați configurarea HSCI. - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
234-000F	Error message Nr. maxim de PLB sau MB este depășit Cause of error Sunt prea multe PLB 6xxx sau panouri operator MB conectate la HSCI bus. Error correction - Aveți grijă la numărul maxim de participanți HSCI. Mai multe informații despre acestea găsiți în Manualul Tehnic al comenzii numerice. - Verificați configurarea HSCI. - Anunțați departamentul de Service
234-0010	Error message Nr. maxim de dispozitive HSCI este depășit Cause of error Au fost detectate prea multe dispozitive HSCI (CC + UxC + PLB 6xxx + MB) la HSCI bus. Error correction - Aveți grijă la numărul maxim de participanți HSCI. Mai multe informații despre acestea găsiți în Manualul Tehnic al comenzii numerice. - Verificați configurarea HSCI. - Anunțați departamentul de Service
234-0011	Error message Eroare de configurare la roata de mână HSCI Cause of error Au fost detectate prea multe, sau pentru această comandă numerică nepermise, roți de mână la dispozitivele HSCI. Error correction - Verificați configurația și numărul de roți de mână conectate - Anunțați departamentul de Service
234-0012	Error message Eroare de configurare sistem de tastare HSCI Cause of error Au fost detectate prea multe, sau pentru această comandă numerică nepermise, sisteme de tastare la dispozitivele HSCI. Error correction - Verificați configurația și numărul de sisteme de tastare conectate - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
234-0013	Error message Eroare la citirea informațiilor HSCI Cause of error A apărut o eroare la importul informațiilor hardware pentru inițializarea HSCI Error correction - Reporniți comanda numerică - Verificați tensiunea de alimentare a dispozitivelor - Găsiți mai multe informații în funcțiile de diagnoză ale comenzii numerice (Diagnoză Bus sau TNCdiag) - Verificați cablarea HSCI - Anunțați departamentul de Service
234-0014	Error message Deranjament la interfața X500 HSCI a MC-ului Cause of error - Deranjament la interfața HSCI X500 a calculatorului principal MC - Conexiune HSCI proastă sau inexistentă la X500 Error correction - Verificați tensiunea de alimentare a dispozitivelor - Găsiți mai multe informații în funcțiile de diagnoză ale comenzii numerice (Diagnoză Bus sau TNCdiag) - Verificați conectarea la X500 a MC - Verificați cablurile HSCI și dispozitivele HSCI conectate la X500 - Verificați calculatorul principal MC dacă este defect și dacă este cazul înlocuiți-l - Anunțați departamentul de Service
234-0015	Error message Deranjament la interfața X501 HSCI a MC-ului Cause of error - Deranjament la interfața HSCI X501 a calculatorului principal MC - Conexiune HSCI proastă sau inexistentă la X501 Error correction - Verificați tensiunea de alimentare a dispozitivelor - Găsiți mai multe informații în funcțiile de diagnoză ale comenzii numerice (Diagnoză Bus sau TNCdiag) - Verificați conectarea la X501 a MC - Verificați cablurile HSCI și dispozitivele HSCI conectate la X501 - Verificați calculatorul principal MC dacă este defect și dacă este cazul înlocuiți-l - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
234-0017	Error message Datele HSCI nu sunt actualizate Cause of error - Datele HSCI nu au fost actualizate de la ultimul ciclu - eroare internă de software Error correction - Verificați tensiunea de alimentare a dispozitivelor - Verificați cablarea HSCI - Găsiți mai multe informații în funcțiile de diagnoză ale comenzii numerice (Diagnoză Bus sau TNCdiag) La reparația erorii: - Generați și salvați fișierul de service - Anunțați departamentul de Service
234-0019	Error message Versiune greșită a Firmware-ului a componentei master HSCI Cause of error Versiunea Firmware a masterului FPGAs HSCI nu este compatibilă cu versiunea softului NC. Error correction Anunțați departamentul de Service
234-001A	Error message Lista cu mesaje HSCI prea lungă Cause of error - Sunt conectate sau configurate prea multe dispozitive HSCI la bus-ul HSCI a calculatorului principal - Calculatorul principal MC este defect Error correction - Reduceți numărul de dispozitive din configurarea HSCI respectiv a bus/ului HSCI - Dacă eroarea apare fără ca în prealabil să se fi modificat configurarea HSCI, atunci este o eroare de hardware a MC-ului. În acest caz schimbați calculatorul principal MC - Anunțați departamentul Service

Număr eroare	Descriere
234-001C	Error message Comunicarea HSCI a fost întreruptă Cause of error În timpul operării s-a stabilit o modificare nepermisă a numărului de participanți HSCI la HSCI-Bus. Informații suplimentare despre poziția erorii se pot găsi în diagnoza bus a comenzii numerice sau cu ajutorul tastei soft INFO INTERN. Error correction - Verificați conexiunile HSCI - Verificați tensiunea de alimentare a dispozitivelor - Găsiți mai multe informații în funcțiile de diagnoză ale comenzii numerice (Diagnoză Bus sau TNCdiag) - Anunțați departamentul de Service
234-001D	Error message Eroare la inițializarea HSCI Cause of error La inițializarea componentei master HSCI nu au putut fi setate spații de memorie necesare. Error correction - Reporniți comanda numerică La apariția repetată a erorii: - Întocmiți fișierul default și salvați-l - Anunțați departamentul de Service
234-001E	Error message Eroare de inițializare HSCI-interfața X500 Cause of error La inițializarea componentei de interfață a interfeței HSCI X500 a apărut o eroare Error correction - Reporniți comanda numerică La apariția repetată a erorii: - Întocmiți fișierul default și salvați-l - Anunțați departamentul de Service
234-001F	Error message Eroare de inițializare HSCI-interfața X501 Cause of error La inițializarea componentei de interfață a interfeței HSCI X501 a calculatorului principal a apărut o eroare Error correction - Reporniți comanda numerică La apariția repetată a erorii: - Întocmiți fișierul default și salvați-l - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
234-0020	Error message Eroare de comunicare HSCI Cause of error Numărul de Frame primit al unui Frame HSCI nu se potrivește cu numărul Frame așteptat. Error correction - Verificați tensiunea de alimentare a dispozitivelor - Găsiți mai multe informații în funcțiile de diagnoză ale comenzii numerice (Diagnoză Bus sau TNCdiag) La reparația erorii: - Generați și salvați fișierul de service - Anunțați departamentul de Service
234-0021	Error message Eroare de comunicare HSCI Cause of error DMA-ul din memoria MC în masterul HSCI este încă activ, când deja începe transferul HSCI. Cauze posibile: - eroare internă de software - prea multe "Failed Frames" Error correction Dacă eroarea apare în conexiune cu un număr mare de "Failed Frames": - Verificați cablarea HSCI - Verificați tensiunea de alimentare a dispozitivelor - Găsiți mai multe informații în funcțiile de diagnoză ale comenzii numerice (Diagnoză Bus sau TNCdiag) Numărul de "Failed Frames" este arătat în diagnoza Bus a masterului HSCI MC. La apariția repetată a erorii: - Întocmiți fișierul default și salvați-l - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
234-0022	Error message Eroare de comunicare HSCI Cause of error De la ultimul schimb de date HSCI nu a mai avut loc nici un DMA din memoria MC în masterul HSCI. Cauze posibile: - eroare internă de software - prea multe "Failed Frames" Error correction Dacă eroarea apare în conexiune cu un număr mare de "Failed Frames": - Verificați tensiunea de alimentare a dispozitivelor - Verificați cablarea HSCI - Găsiți mai multe informații în funcțiile de diagnoză ale comenzii numerice (Diagnoză Bus sau TNCdiag) Numărul de "Failed Frames" este arătat în diagnoza Bus a mesterului HSCI MC. La apariția repetată a erorii: - Întocmiți fișierul default și salvați-l - Anunțați departamentul de Service
234-0024	Error message Eroare de comunicare HSCI Cause of error Prelucrarea comenzilor de transfer HSCI nu era încă terminată când a început un nou transfer DMA din memoria MC înspre masterul HSCI.. Cauze posibile: - eroare internă de software - prea multe "Failed Frames" Error correction Dacă eroarea apare în conexiune cu un număr mare de "Failed Frames": - Verificați cablarea HSCI - Verificați tensiunea de alimentare a dispozitivelor - Găsiți mai multe informații în funcțiile de diagnoză ale comenzii numerice (Diagnoză Bus sau TNCdiag) Numărul de "Failed Frames" este arătat în diagnoza Bus a mesterului HSCI MC. La apariția repetată a erorii: - Întocmiți fișierul default și salvați-l - Anunțați departamentul de Service
234-0025	Error message Eroare de comunicare HSCI Cause of error - A apărut o eroare de comunicare HSCI (per DMA). Error correction - Întocmiți fișierul default și salvați-l - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
234-0026	Error message Eroare de comunicare HSCI Cause of error - A apărut o eroare de comunicare HSCI Error correction - Verificați tensiunea de alimentare a dispozitivelor - Găsiți mai multe informații în funcțiile de diagnoză ale comenzii numerice (Diagnoză Bus sau TNCdiag) - Generați și salvați fișierul de service - Anunțați departamentul de Service
235-0001	Error message Eroare de instalare Cause of error Fișierul firmware nu a putut fi deschis. Fie nu a fost găsit, fie este defect. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-0002	Error message Eroare de instalare Cause of error Fișierul firmware nu a putut fi deschis deoarece este defect. Error correction Informați departamentul de service
235-0003	Error message Eroare hardware Cause of error Eroare în timpul descărcării fișierului firmware. Fie a survenit o eroare în timpul transmiterii datelor fișierului, fie fișierul are o versiune firmware greșită. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-0004	Error message Eroare hardware Cause of error Expirare la descărcarea fișierului firmware. CCU nu a răspuns în timpul așteptat. CCU este defect sau versiunea firmware este incorectă. Error correction Informați producătorul mașinii unelte

Număr eroare	Descriere
235-0005	Error message Eroare hardware Cause of error Expirare în timpul calculului sumei de verificare. CCU nu a răspuns în timpul așteptat. CCU este defect sau versiunea firmware este incorectă. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-0006	Error message Eroare hardware Cause of error Verificarea sumei de verificare firmware a eșuat. Sumă de verificare CCU incorectă. CCU este defect sau versiunea firmware este incorectă. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-0007	Error message Eroare hardware Cause of error Expirare după descărcarea primei părți a firmware-ului. CCU nu a răspuns în timpul așteptat. CCU este defect sau versiunea firmware este incorectă. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-0008	Error message Eroare hardware Cause of error Expirare după descărcarea celei de-a doua părți a firmware-ului. CCU nu a răspuns în timpul așteptat. CCU este defect sau versiunea firmware este incorectă. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-0009	Error message Eroare hardware Cause of error Expirare la verificarea codului de pornire dacă rulează. CCU nu a răspuns în timpul așteptat. CCU este defect sau versiunea codului de pornire este incorectă. Error correction Informați producătorul mașinii unelte

Număr eroare	Descriere
235-000A	Error message Eroare de instalare Cause of error Fișierul codului de pornire nu a putut fi deschis. Fie nu a fost găsit, fie este defect. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-000B	Error message Eroare de instalare Cause of error Fișierul codului de pornire nu a putut fi citit, deoarece este defect. Error correction Informați departamentul de service
235-000C	Error message Eroare hardware Cause of error Există prea multe fișiere HSCI conectate la control. Error correction Eliminați unele din dispozitivele HSCI. Contactați producătorul sculei dvs. pentru mașină.
235-000D	Error message Eroare hardware Cause of error n dispozitiv HSCI nu funcționează. CCU nu a răspuns în timpul așteptat. CCU este defect sau versiunea firmware este incorectă. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-000E	Error message Eroare hardware Cause of error Acest CCU nu este acceptat. Un CCU necunoscut este conectat la control. Error correction Informați producătorul mașinii unelte

Număr eroare	Descriere
235-000F	Error message Eroare hardware Cause of error Expirare la verificarea dacă CCU rulează. CCU nu a răspuns în timpul așteptat. CCU este defect sau versiunea firmware este incorectă. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-0010	Error message Eroare de instalare Cause of error Lipsește setările de configurare pentru CCU422 Error correction Informați departamentul de service
235-0011	Error message Eroare de instalare Cause of error Setările de configurare pentru CCU422 sunt eronate Error correction Informați departamentul de service
235-0012	Error message Eroare hardware Cause of error Eroare la transferul asincron de date Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-0013	Error message Eroare hardware Cause of error Expirare la identificarea software-ului CCU. CCU nu a răspuns în timpul așteptat. CCU este defect sau versiunea firmware este incorectă. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-0014	Error message Eroare de instalare Cause of error Parametri nevalizi de inițializare. Setările de configurare sunt eronate. Error correction Informați departamentul de service

Număr eroare	Descriere
235-0015	Error message Eroare hardware Cause of error ID de securitate incompatibil pentru placa de bază și CCU. Placa de bază și CCU au ID-uri de securitate diferite. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-0016	Error message Eroare hardware Cause of error Verificarea regiștrilor Syscon a eșuat. Regiștrii Syscon nu au valorile așteptate. Este posibil ca hardware-ul să fie defect. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-0017	Error message Eroare hardware Cause of error Inițializarea dispozitivului a eșuat. A survenit o eroare la inițializarea dispozitivului. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-0018	Error message Eroare de instalare Cause of error Fișierul nu poate fi deschis pentru scriere. Configurație eronată. Error correction Informați departamentul de service
235-0019	Error message Eroare de instalare Cause of error Configurația fișierului nu poate fi citită. Fișier de configurare eronat. Error correction Informați departamentul de service

Număr eroare	Descriere
235-001A	Error message Eroare de instalare Cause of error Fișierul hardware.sys nu poate fi scris. Configurația nu a furnizat o cale pentru hardware.sys. Error correction Informați departamentul de service
235-001B	Error message Eroare hardware Cause of error A survenit o eroare la inițializarea dispozitivului. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-001C	Error message Eroare de instalare Cause of error Placa de bază nu a fost detectată. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-001D	Error message Eroare internă software Cause of error Interfața serverului nu poate fi generată Error correction Informați departamentul de service
235-001E	Error message Eroare internă software Cause of error Crearea rutinei serviciului pentru întreruperi a eșuat Error correction Informați departamentul de service
235-001F	Error message Eroare internă software Cause of error Întreruperea nu există Error correction Informați departamentul de service

Număr eroare	Descriere
235-0020	Error message Eroare internă software Cause of error Nu pot fi procesate alte funcții ale serviciului pentru întreruperea dată (max. 3) Error correction Informați departamentul de service
235-0021	Error message Eroare internă software Cause of error Eroare nedefinită# Error correction Informați departamentul de service
235-0022	Error message Eroare internă software Cause of error Placa de bază nu este acceptată de serverul hardware Error correction Informați departamentul de service
235-0023	Error message Eroare hardware Cause of error Configurație hardware necunoscută. Testul care verifică dacă sistemul are procesor unic sau dublu a eșuat. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-0024	Error message Eroare de instalare Cause of error Software-ul pentru un sistem cu un singur procesor rulează pe un sistem cu procesor dublu. Software greșit. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-0025	Error message Eroare hardware Cause of error Citirea HIK a eșuat. Este posibil ca hardware-ul să fie defect. Error correction Informați producătorul mașinii

Număr eroare	Descriere
235-0026	Error message Eroare hardware Cause of error Citirea semnăturii permanente a eşuat. Este posibil ca hardware-ul să fie defect. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-0027	Error message Eroare de instalare Cause of error Hardware necunoscut. Identificarea G50 a eşuat. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-0028	Error message Eroare hardware Cause of error Nu există nicio placă de rețea sau există o eroare internă de software. Citirea adresei MAC a eşuat. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-0029	Error message Eroare internă software Cause of error Există o eroare de citire de la PCI base16 Error correction Informați departamentul de service
235-002A	Error message Eroare internă software Cause of error Există o eroare de citire de la PCI base32 Error correction Informați departamentul de service
235-002B	Error message Eroare de instalare Cause of error Acest software nu acceptă acest control. Hardware greșit sau hardware defect. Error correction Informați producătorul mașinii unelte

Număr eroare	Descriere
235-002C	Error message Eroare de instalare Cause of error Hardware greșit. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-002D	Error message Eroare internă software Cause of error Accesul la DPRAM a eșuat Error correction Informați departamentul de service
235-002E	Error message Hardware-ul va fi simulat Cause of error Controlul nu a putut găsi un CCU și ca urmare, a comutat în modul Simulare. Error correction - Verificați CCU - Verificați conectarea la CCU
235-002F	Error message PROFIBUS/PROFINET: Eroare de Hardware Cause of error TNC nu poate comunica cu interfața ProfiNet. Interfața ProfiNet este defectă sau incompatibilă cu TNC. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-0030	Error message Firmware-ul pt. interfața ProfiNet este defect sau lipsește Cause of error Interfața ProfiNet nu are niciun firmware. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-0031	Error message Inspecția firmware-ului pt. interfața ProfiNet a eșuat Cause of error TNC nu poate deschide fișierul firmware pentru interfața ProfiNet. Error correction Informați producătorul mașinii unelte

Număr eroare	Descriere
235-0032	Error message Actualizarea firmware-ului pt. interfața ProfiNet a eșuat Cause of error TNC nu poate citi fișierul firmware pentru interfața ProfiNet. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-0033	Error message Eroare în fișierul firmware pt. interfața ProfiNet Cause of error TNC a găsit o eroare la suma de verificare în fișierul firmware pentru interfața ProfiNet. Error correction Informați departamentul de service
235-0034	Error message Actualizarea firmware-ului pt. interfața ProfiNet a eșuat Cause of error Eroare la actualizarea firmware pentru interfața ProfiNet. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-0035	Error message ProfiNet: Eroare hardware Cause of error TNC nu poate configura interfața ProfiNet. Cauze posibile: - Datele de configurație pentru interfața ProfiNet sunt incomplete sau incorecte. - Firmware-ul pentru interfața ProfiNet nu este compatibil cu software-ul controlului. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-0036	Error message ProfiNet: Eroare hardware Cause of error Firmware-ul pentru interfața ProfiNet nu este compatibil cu TNC. Error correction Informați producătorul mașinii unelte

Număr eroare	Descriere
235-0037	Error message Inițializarea interfeței ProfiNet a eșuat Cause of error TNC nu poate citi un fișier de proiect ProfiNet. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-0038	Error message Inițializarea interfeței ProfiNet a eșuat Cause of error Interfața ProfiNet solicită fișiere de proiect indisponibile de la TNC. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-0039	Error message CBE nu poate fi pornit Cause of error Pornire nereușită a interfeței ProfiNet CBE30. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-003A	Error message Eroare la blocarea memoriei Cause of error Memoria necesară nu a putut fi rezervată. Error correction Informați departamentul de service
235-003B	Error message Actualizare firmware imposibilă Cause of error Eroare internă pe parcursul actualizării firmware-ului! Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-003C	Error message Lipsește informațiile despre versiune în fișierul firmware Cause of error Nici un fel de informații despre versiune nu au fost găsite în cadrul unui fișier firmware. Error correction Informați producătorul mașinii unelte

Număr eroare	Descriere
235-003D	Error message Firmware nu a putut fi pornit Cause of error Pornire nereușită a firmware-ului dispozitivului. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-003E	Error message Eroare la configurarea hardware Cause of error O eroare a fost descoperită în configurația hardware. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-003F	Error message Eroare la comunicația ProfiNet Cause of error O eroare a intervenit pe parcursul comunicării cu o unitate pe magistrala ProfiNet. Error correction - Verificați toate dispozitivele și conexiunile - Contactați producătorul sculei dvs. pentru mașină
235-0040	Error message Lipsă acces la configurație Cause of error Datele de configurare necesare nu pot fi solicitate de la serverul de configurare. Error correction Informați departamentul de service
235-0041	Error message Lipsă acces la server eveniment Cause of error Acces eșuat la serverul de evenimente. Error correction Informați departamentul de service
235-0042	Error message Unitatea controler CC nu poate fi pornită Cause of error O unitate de controler CC nu poate fi pornită sau firmware-ul nu poate fi transferat în mod corect. Error correction - Unitatea controlerului CC - Contactați producătorul sculei dvs. pentru mașină

Număr eroare	Descriere
235-0043	Error message HSCI watchdog nu poate fi șters Cause of error Aplicația de supraveghere HSCI nu poate fi ștearsă. Error correction Informați departamentul de service
235-0044	Error message Eroare la comunicația HSCI Cause of error În comunicarea cu o unitate Bus HSCI a apărut o eroare. Error correction - Verificați tensiunea de alimentare a dispozitivelor - Verificați toate dispozitivele și conexiunile - Găsiți mai multe informații în funcțiile de diagnoză ale comenzii numerice (Diagnoză Bus sau TNCdiag) - Anunțați departamentul de Service
235-0045	Error message Eroare conexiune HSCI Cause of error La Bus/ul HSCI a fost găsită o eroare de conexiune. Error correction - Verificați toate dispozitivele și conexiunile - Verificați succesiunea de conectare a cablului HSCI (X500-> X502 respectiv X501 -> X502) - Verificați tensiunea de alimentare a dispozitivelor - Găsiți mai multe informații în funcțiile de diagnoză ale comenzii numerice (Diagnoză Bus sau TNCdiag) - Anunțați departamentul de Service
235-0046	Error message Eroare la detectarea unității controler CC Cause of error O eroare a intervenit pe parcursul detectării unității controlerului CC conectate. Error correction Informați departamentul de service
235-0047	Error message Eroare la mesaj de la CC Cause of error Informații eronate au fost recepționate de la o unitate de controler CC. Error correction Informați departamentul de service

Număr eroare	Descriere
235-0048	Error message Eroare la mesaj de la modulul PL Cause of error Informații eronate au fost recepționate de la un modul PL. Error correction Informați departamentul de service
235-0049	Error message PL error Cause of error Un modul PL a raportat o eroare. Error correction Informați departamentul de service
235-004A	Error message Versiunile software ale modulului PL și MC nu se potrivesc Cause of error Versiunile programelor software ale modulului PL și unității calculatorului MC nu se potrivesc. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-004B	Error message Modulul PL nu a putut fi pornit Cause of error Programul PL nu a putut fi pornit. Error correction - Verificați modulul PL - Informați departamentul dvs. de service
235-004C	Error message PL: Niciun model de magistrală nu a fost găsit Cause of error Nici un modul de magistrală nu a fost găsit în cadrul modulului PL. Error correction - Verificați modulul PL - Informați departamentul dvs. de service
235-004D	Error message Software PL necunoscut Cause of error Un modul PL dispune de un software necunoscut.. Error correction - Verificați modulul PL - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
235-004E	Error message Prea multe sloturi pe modulul PL Cause of error Un modul PL dispune de mai multe sloturi decât este permis. Error correction - Verificați modulul PL - Informați departamentul dvs. de service
235-004F	Error message Eroare la identificare hardware Cause of error O unitate hardware nu a putut fi identificată în mod corespunzător. Error correction Informați departamentul de service
235-0050	Error message Nu a fost detectat hardware Cause of error O unitate hardware necesară nu a fost găsită. Error correction - Verificați toate dispozitivele și conexiunile - Informați departamentul dvs. de service
235-0051	Error message Eroare la comunicație cu modulul SPI Cause of error O eroare a intervenit pe parcursul comunicării cu un modul SPI. Error correction Informați departamentul de service
235-0052	Error message Eroare la o operațiune fișier Cause of error O operație cu un fișier a eșuat. Error correction Informați departamentul de service
235-0053	Error message Eroare la detectarea hardware Cause of error Eroare pe parcursul detectării hardware-ului Error correction Informați departamentul de service

Număr eroare	Descriere
235-0054	Error message Acces la hardware incompatibil Cause of error O unitate hardware conectată nu este acceptată de către software-ul utilizat. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
235-0055	Error message Actualizare firmware necesară (%1) Cause of error O actualizare firmware este necesară pe un ansamblu. Ansamblul vizat este indicat în informațiile suplimentare. Error correction Această actualizare firmware necesită o confirmare din partea utilizatorului. Observați mesajele care urmează.
235-0056	Error message Actualizare firmware necesară (%1) Cause of error O actualizare firmware este necesară pe un ansamblu. Ansamblul vizat este indicat în informațiile suplimentare. Error correction - Opriți software-ul de control. - Porniți manual actualizarea firmware de pe consola HeROS.
235-0057	Error message Actualizarea firmware este în derulare(%1) Cause of error Momentan, comanda actualizează firmware-ul de pe un ansamblu. Ansamblul vizat este indicat în informațiile suplimentare. Error correction Așteptați până ce actualizarea firmware a fost finalizată. Observați mesajele care urmează.
235-0058	Error message Actualizarea firmware s-a terminat (%1) Cause of error Actualizarea firmware a fost finalizată cu succes. Ansamblul vizat este indicat în informațiile suplimentare. Error correction

Număr eroare	Descriere
235-0059	Error message Actualizare firmware a eșuat (%1) Cause of error Actualizarea firmware a eșuat. Ansamblul vizat este indicat în informațiile suplimentare. Error correction - Notăți mesajele de eroare suplimentare. - Eliminați cauza erorii. - Opriți controlul și reporniți. Actualizarea firmware va fi repetată în mod automat data viitoare când controlul este pornit.
235-005A	Error message Actualizare firmware a eșuat (%1) Cause of error Actualizarea firmware a eșuat. Ansamblul vizat este indicat în informațiile suplimentare. Error correction Ansamblul ar putea să nu mai fie utilizabil. Informați departamentul de service.
235-005B	Error message Deconectare întârziată software de control Cause of error Momentan software-ul de control nu poate fi oprit deoarece o actualizare de firmware este în curs. Error correction Așteptați până ce actualizarea firmware a fost finalizată. Software-ul de control se va opri apoi în mod automat.
235-005C	Error message Eroare de sistem Cause of error A fost apelată o funcție încă neimplementată a unui server. Error correction Informați departamentul de service
235-005D	Error message Eroare de sistem Cause of error Un server nu poate găsi expeditorul unui mesaj. Error correction Informați departamentul de service

Număr eroare	Descriere
235-005E	Error message Eroare de sistem Cause of error Un sistem de servicii intern nu a putut livra un răspuns la o întrebare. Procedura a fost întreruptă. Cauze posibile:: - Comunicarea între sistemul de servicii interne a fost întreruptă. - Destinatarul nu mai putea fi contactat când a trebuit dat răspunsul (de ex. depășire timp sau sfârșit de proces). - În cazuri rare: scurtă mărire a încărcări sistemului la procese intensive, ca generarea fișierului de service. Error correction - Dacă apare mesajul doar la salvarea fișierului de service, de regulă poate fi ignorat. - Dacă mesajul re apare sau dacă apare independent de generarea fișierului de service: verificați încărcarea sistemului. - Dacă este cazul luați legătura cu producătorul mașinii, pentru a limita cauzele posibile.
235-005F	Error message Eroare de sistem Cause of error A survenit o eroare software. Error correction Informați departamentul de service
235-0060	Error message Memorie principală insuficientă (RAM) Cause of error Nu există suficientă memorie de lucru (RAM) pe MC pentru a opera controlul. Error correction Informați departamentul de service
235-0061	Error message Dispozitiv periferic incompatibil (%1) Cause of error Un dispozitiv periferic este incompatibil cu software-ul acestui control, ele neputând fi operate în același timp. Dispozitivul vizat este indicat în informațiile suplimentare. Error correction - Înlocuiți dispozitivul - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
235-0062	Error message Dispozitiv necunoscut la HSCI-BUS (%1) Cause of error Softul NC identifică fiecare aparat conectat cu ajutorul tabelului de aparate. Tabelul vă dă informația dacă aparatul este suportat de versiunea de soft instalată pe comanda numerică. La HSCI-Bus este conectat un dispozitiv, care ori nu este suportat de acest software ori nu este trecut în tabelul cu aparate. Aparatul indicat este dat în informațiile suplimentare. Prin instalarea unui backup care a fost generat cu o versiune mai veche a softului, este posibil ca tabelul cu aparate să fie rescris. Error correction - Anunțați departamentul de Service - Efectuați actualizarea softului NC, în cazul în care aparatul nu este suportat de către versiunea actuală de soft. - Actualizați tabelul cu aparate. Un aparat nou, care nu este încă prevăzut în tabelul cu aparate, poate fi eventual comandat de către softul instalat. În acest caz este necesară actualizarea tabelului cu aparate.
235-0063	Error message Dispozitiv necunoscut la interfata ProfiNet(%1) Cause of error Dispozitiv necunoscut conectat la interfata ProfiNet. Dispozitivul vizat este indicat în informațiile suplimentare. Error correction Eroarea poate fi corectată prin actualizarea soft-ului sau a tabelului cu dispozitive. Informați producătorul mașinii unelte.
235-0064	Error message Dispozitiv necunoscut la interfata DriveCLiQ(%1) Cause of error Dispozitiv necunoscut conectat la interfata DriveCLiQ. Dispozitivul vizat este indicat în informațiile suplimentare. Error correction Eroarea poate fi corectată prin actualizarea soft-ului sau a tabelului cu dispozitive. Informați producătorul mașinii unelte.

Număr eroare	Descriere
235-0065	Error message Eroare în tabela cu dispozitive. Cause of error Tabelul cu dispozitive nu poate fi procesat de comanda numerica. Cauze posibile: - Tabelul cu dispozitive nu este compatibil cu versiunea soft-ului. - Tabelul cu dispozitive este eronat. Error correction Informați producătorul mașinii unelte.
235-0066	Error message Dispozitivul (%1) anunța eroare: %2 Cause of error Un dispozitiv conectat la comanda numerica comunica o eroarea. Dispozitivul vizat este indicat în informațiile suplimentare. Cauze posibile: - Codul dispozitivului programat pentru dispozitiv este incorect. - Firmware-ul pentru dispozitiv nu este compatibil cu software-ul comenzii numerice. - Dispozitivul este defect. Error correction Informați producătorul mașinii unelte.
235-0067	Error message Eroare la dispozitiv (%1) Cause of error A apărut o eroare la un dispozitiv conectat la comanda numerica. Dispozitivul vizat este indicat în informațiile suplimentare. Cauze posibile: - Codul dispozitivului programat pentru dispozitiv este incorect. - Firmware-ul pentru dispozitiv nu este compatibil cu software-ul comenzii numerice. - Dispozitivul este defect. Error correction Informați producătorul mașinii unelte.

Număr eroare	Descriere
235-0068	Error message Schimbați aparatul periferic (%1) Cause of error La pornire s-a stabilit că, o componentă Hardware legată la comanda numerică nu este compatibilă cu stadiul actual al softului NC. Aparatul indicat nu este dat în informațiile suplimentare. Nu este posibil un Update al softului intern al aparatului. HEIDENHAIN propune, să schimbați componenta imediat. Error correction Luați legătura cu Service.
235-0069	Error message PROFINET: Eroare de protocol Cause of error Un dispozitiv terminal PROFINET a trimis date la comanda numerică, pe care comanda numerică nu le poate interpreta. Este posibil ca versiunea utilizată a protocolului PROFINET de către dispozitivul terminal să nu fie susținută de către TNC. Dispozitivul PROFINET terminal afectat este dat în informațiile suplimentare. Error correction Anunțați departamentul de Service
235-006A	Error message Eroare în comunicarea cu controlerul PROFINET Cause of error În comunicarea dintre comanda numerică și controlerul PROFINET a apărut o eroare. Error correction Anunțați departamentul de Service
235-006B	Error message Fișierul IOC nu este configurat Cause of error Nu s-a dat niciun nume de fișier pentru fișierul IOC. Error correction Configurați numele fișierului pentru fișierul IOC
235-006C	Error message Eroare în fișierul IOC Cause of error Fișierul IOC conține o eroare. Alte detalii sunt date în informațiile suplimentare. Error correction - Verificați și corectați fișierul IOC cu softul PC IOconfig. - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
235-006D	Error message Parametrii de comandă insuficienți sau eronați Cause of error S-a dat o comandă, cu parametrii eronați sau insuficienți, către componenta softului NC care este responsabilă pentru comanda componentelor hard. Error correction - Verificați parametrul. - Anunțați departamentul de Service
235-006E	Error message Fișierul IOC nu poate fi deschis Cause of error Fișierul IOC nu a putut fi deschis. Numele fișierului este dat în informațiile suplimentare. Error correction Verificați configurarea numele fișierelor ale fișierului IOC.
235-006F	Error message Eroare format fișier IOC Cause of error Comanda numerică nu poate interpreta fișierul IOC. Formatul fișierului este eronat sau necunoscut. Error correction Verificați fișierul IOC cu softul PC IOconfig.
235-0070	Error message Versiune de format eronată a fișierului IOC Cause of error Fișierul IOC nu poate fi prelucrat, pentru că se găsește în versiunea de format greșită. Versiunea necesară minimă de format: - PROFIBUS: IOC-V2 - AS-i: IOC-V2 - HSCI: IOC-V3 - PROFINET: IOC-V4 Error correction Verificați fișierul IOC și alocați-l în versiunea de format corectă
235-0071	Error message Fișierul IOC: Nu este configurat niciun controler PROFINET Cause of error Controlerul PROFINET nu poate fi configurat, pentru că în fișierul IOC nu sunt disponibile date pentru aceasta. Error correction Configurați cu softul pentru PC IOconfig controlerul PROFINET

Număr eroare	Descriere
235-0072	Error message PROFINET: Sunt configurate prea multe dispozitive Cause of error Au fost configurate mai multe dispozitive PROFINET decât sunt permise. Error correction - Respectați informațiile suplimentare - Reduceți din numărul dispozitivelor configurate
235-0073	Error message PROFINET: Eroare de concepție Cause of error Configurarea topologiei PROFINET este eronată. Error correction - Respectați informațiile suplimentare - Corectați fișierul IOC
235-0074	Error message PROFINET: Memoria pentru date de proces este insuficientă Cause of error A fost depășită mărimea maximă a datelor de proces pentru dispozitivele PROFINET. Error correction Reduceți numărul de dispozitive terminale PROFINET sau numărul de module conectate.
235-0075	Error message PROFINET: Nu este asistată categoria comună RT Cause of error Un dispozitiv terminal PROFINET nu poate fi de accesat de către comanda numerică, pentru că comanda numerică și dispozitivul terminal nu susțin aceeași clasă RT. Aparatul indicat este dat în informațiile suplimentare. Error correction Configurați dispozitivul terminal PROFINET, care poate fi acționat cu clasa RT.
235-0076	Error message Interfața PROFINET nu este activată Cause of error Comanda numerică nu poate activa interfața PROFINET, pentru că este o eroare. Error correction - Urmăriți și celelalte mesaje - Înlăturați cauza erorii - Opriți comanda numerică și reporniți-o

Număr eroare	Descriere
235-0077	Error message HSCI-Eroare de cablare: Controlerul este legat la X501 Cause of error Cel puțin un controler (CC, UEC, UMC) a fost legată prin HSCI la intrarea X501 a MC-ului. Controlerele trebuie să fie legate la intrarea X500 a MC -ului. Error correction - Verificați cablarea HSCI - Toate controlerele (CC, UEC, UMC) trebuie să fie legate la intrarea X500 a MC-ului - Dacă problema persistă scrieți un fișier pentru Service și anunțați Service
235-0078	Error message HSCI-Eroare de cablare: Sunt legate prea multe disp. la X501 Cause of error Sunt prea multe componente HSCI legate la ștecherul X501 al MC-ului Error correction - Verificați cablarea HSCI - Urmăriți în prescripțiile din manualul tehnic al comenzii Dumneavoastră numărul maxim al componentelor HSCI. - Verificați configurarea HSCI. Eventual componentele HSCI se pot lega la ștecherul X500 a MC -ului. - Scrieți fișierul de Service și anunțați Service.
235-0079	Error message Niciun contact cu terminalul ProfiNet Cause of error Comunicarea dintre comanda numerică și un dispozitiv final ProfiNet este întreruptă. Error correction Verificați setupul hardware-ului, fișierul IOC și opțiunile setate. Mai multe informații găsiți în diagnoza PROFINET.
235-007A	Error message Configurare eronată a modulului pe terminalul ProfiNet Cause of error La un dispozitiv terminal ProfiNet nu se potrivesc configurațiile ACTUALĂ cu cea NOMINALĂ: - Este un modul configurat, dar nu este conectat la dispozitiv. - Este un alt tip de modul configurat decât cel care este conectat la dispozitiv. Error correction Verificați setupul hardware-ului, fișierul IOC și opțiunile setate. Mai multe informații găsiți în diagnoza PROFINET.

Număr eroare	Descriere
235-007B	Error message Dispozitiv necunoscut la SPI-Bus (%1) Cause of error Softul NC identifică fiecare aparat conectat cu ajutorul tabelului de aparate. Tabelul vă dă informația dacă aparatul este suportat de versiunea de soft instalată pe comanda numerică. La SPI-Bus este conectat un dispozitiv, care ori nu este suportat de acest software ori nu este trecut în tabelul cu aparate. Aparatul indicat este dat în informațiile suplimentare. Error correction - Anunțați departamentul de Service - Efectuați actualizarea softului NC, în cazul în care aparatul nu este suportat de către versiunea actuală de soft. - Actualizați tabelul cu aparate.ă Un aparat nou, care nu este încă prevăzut în tabelul cu aparate, poate fi eventual comandat de către softul instalat. În acest caz este necesară actualizarea tabelului cu aparate.
235-007C	Error message Eroare la citirea configurației mașinii Cause of error Fișierul (Fișierele) configurației mașinii respectiv parametrilor mașinii nu poate fi citit. Fișierul ori nu este disponibil ori este defect. Error correction - Porniți comanda numerică ca și post de programare - Verificați fișierul (fișierele) configurației mașinii (parametrii mașinii) și dacă este necesar trebuie rescris sau corectat - Anunțați departamentul de Service
235-007D	Error message Partiția PLCE nu a fost încă formatată Cause of error Partiția PLCE codificată nu a fost încă formatată. Error correction - Porniți dialogul de setare al PLCE. - Introduceți o parolă de criptare. - Formatați partiția PLCE.

Număr eroare	Descriere
235-007E	Error message Parola de encriptare pentru partiția PLCE nu este corectă Cause of error Partiția PLCE nu a putut fi integrată deoarece parola de criptare nu este corectă sau partiția nu a fost încă formatată. Error correction - Porniți dialogul de setare al PLCE. - Introduceți parola corectă de criptare. - Includeți partiția. sau - introduceți parola de criptare nouă. - Formatați partiția PLCE. - Includeți partiția.
235-007F	Error message Partiția PLCE nu poate fi integrată Cause of error Partiția PLCE este acum utilizată și de aceea nu poate fi inclusă. Error correction - Activați manual partiția PLCE sau - Efectuați reboot-ul comenzii numerice
235-0080	Error message Nu este disponibilă nicio parolă pentru partiția PLCE Cause of error O partiție PLCE nu poate fi integrată din următoarele motive: - Eroare la citirea parolei din SIK. - Nu mai este disponibilă nicio parolă. Error correction Asigurați-vă, că în MC este introdus SIK-ul corect.
235-0081	Error message Fișier configurare mașină (.mcg) %1 eronat Cause of error Fișierul pentru configurarea mașinii conține o eroare. Informații mai precise referitoare la eroare se găsesc în informațiile suplimentare. Error correction Anunțați departamentul de Service.

Număr eroare	Descriere
235-0083	Error message Eroare la importul fișierului de configurare a mașinii (.mcg) %1 Cause of error Fișierul pentru configurarea mașinii (.mcg) nu poate fi importat. Informații mai precise referitoare la eroare se găsesc în informațiile suplimentare. Error correction - Verificați datele de configurare din CfgPlcPath.compCfgFile. - Anunțați departamentul de Service
235-0085	Error message Eroare de topologie în fișierul IOC Cause of error Opțiunile setate din configurarea mașinii nu se potrivesc peste tot cu fișierul IOC. Informații mai precise referitoare la eroare se găsesc în informațiile suplimentare. Error correction - Verificați opțiunile setate folosite din configurarea mașinii și din fișierul IOC. - Anunțați departamentul de Service
235-0086	Error message Supervizorul preia controlul asupra dispozitivului PROFINET final Cause of error Un supervisor are controlul asupra unui dispozitiv terminal PROFIBUS legat la comanda numerică. Mașina poate fi repornită doar după ce supervisorul a redat din nou controlul. Error correction - Spuneți supervisorului să redea din nou controlul comenzii numerice - Anulați mesajul de eroare - Porniți mașina - Puteți găsi mai multe informații în diagnoza PROFIBUS.

Număr eroare	Descriere
235-0087	Error message Softul NC nu este suportat de hardware Cause of error - Versiunea actual instalată de soft NC nu este susținută de hardware-ul acestei comenzi numerice. - Calculatorul principal MC oferă o performanță de calcul prea mică pentru a putea susține toate funcțiile softwareului instalat. Error correction - Verificați combinația softului NC și hardware-ului comenzii numerice - Anunțați departamentul Service
235-0088	Error message Pornire paralelă nepermisă a două surse de putere Cause of error - Printr-un adaptor au fost conectate în paralel două elemente de putere. - Este permisă conectarea în paralel doar a 2 elemente de putere de același tip. - Dispozitivele în cază sunt date în informațiile suplimentare. Error correction - Verificați și corectați conectarea elementelor de putere. - Anunțați departamentul Service.
235-008A	Error message Comutarea ratei de date HSCI nu este posibilă Cause of error În datele de configurare MP_dataRateHsci în CfgHardware a fost trecut rata de transfer de date HSCI de 1 GBit/sec.. Sistemul HSCI nu poate fi totuși operat cu această rată de transfer, deoarece - nu a fost conectat niciun dispozitiv HSCI sau - cel puțin un dispozitiv HSCI conectat nu este potrivit pentru rata de transfer date de 1 Gbit/sec.. Error correction Verificați dacă dispozitivele HSCI conectate sunt adecvate pentru o rată de transfer date de 1GBit/sec.. Selectați în datele de configurare MP_dataRateHsci în CfgHardware rata de transfer date de 100 MBit/s sau „as fast as possible”.

Număr eroare	Descriere
235-008B	Error message Comutarea ratei de date HSCI a eșuat Cause of error În datele de configurare MP_dataRateHsci în CfgHardware a fost trecut rata de transfer de date HSCI de 1 GBit/sec.. Sistemul HSCI nu a putut totuși să fie comutat pe rata de transfer de 1 GBit/sec.. Probabil sunt în sistemul HSCI cabluri de conectare care nu sunt potrivite pentru această rată de transfer date. Error correction Verificați dacă cablurile de conectare HSCI sunt adecvate pentru o rată de transfer date de 1 GBit/sec.. Selectați în datele de configurare MP_dataRateHsci în CfgHardware rata de transfer date de 100 MBit/s.
235-008C	Error message Configurați rata de date HSCI la 100 Mbiți Cause of error În datele de configurare MP_dataRateHsci în CfgHardware a fost aleasă cea mai rapidă variantă de transfer date HSCI „as fast as possible”. Comanda numerică a stabilit că, cu toate că toate dispozitivele HSCI conectate sunt adecvate pentru o rată de transfer date de 1 GBit/sec., în sistemul HSCI se află cel puțin un cablu de conectare care nu este potrivit pentru această rată de transfer date Datorită acestei configurări de hardware pornirea sistemului este întârziată. Error correction Pentru a accelera pornirea sistemului: - în fișierul de configurare MP_dataRateHsci în CfgHardware selectați rata de transfer date de 100 MBit/s sau - verificați dacă cablul de conectare HSCI este adecvat pentru o rată de transfer date de 1 GBit/s.
235-008D	Error message Rata de date HSCI necesară nu s-a putut atinge Cause of error În sistemul HSCI se află cel puțin un dispozitiv, care are nevoie pentru funcționare de o rata de transfer de date de 1 GBit/sec.. Această rată nu poate fi totuși instalată deoarece în sistemul HSCI se mai află cel puțin un dispozitiv care nu este adecvat pentru rata de transfer de 1 GBit/sec.. Error correction Verificați toate dispozitivele HSCI dacă sunt adecvate pentru o rată de transfer de 1 GBit/sec..

Număr eroare	Descriere
235-008E	Error message Rata de date HSCI necesară nu s-a putut atinge. Cause of error În sistemul HSCI se află cel puțin un dispozitiv, care are nevoie pentru funcționare de o rata de transfer de date de 1 GBit/sec.. Această rată nu poate fi totuși instalată deoarece în sistemul HSCI se mai află cel puțin un cablu de conectare care nu este adecvat pentru rata de transfer de 1 GBit/sec.. Error correction Verificați cablurile de conectare HSCI dacă sunt adecvate pentru o rată de transfer de 1 GBit/sec..
235-008F	Error message Este necesară o rată de date de 1 Gbit/s Cause of error În datele de configurare MP_dataRateHsci în CfgHardware a fost trecut rata de transfer de date HSCI de 100 GBit/sec.. Cu toate acestea cel puțin un dispozitiv HSCI conectat trebuie operat cu o rată de transfer de date de 1 GBit/sec. Error correction În datele de configurare MP_dataRateHsci în CfgHardware selectați rata de transfer date de 1 GBit/s sau „as fast as possible”.
235-0090	Error message Keine Original-HEIDENHAIN-Treibersoftware Cause of error Cu ajutorul IOconfig a fost încărcat în comanda numerică un software pentru acționarea unui dispozitiv al unui producător terț, care nu este un soft original HEIDENHAIN. Acest software nu va fi activat. Error correction - Utilizați doar software HEIDENHAIN originale. - Anunțați departamentul de Service
235-0091	Error message Treibersoftware kann nicht aktiviert werden Cause of error Cu ajutorul IOconfig a fost încărcat în comanda numerică un software pentru acționarea unui dispozitiv al unui producător terț. Acest software nu poate fi activat din cauza unei erori. Error correction - Luați în seamă informațiile suplimentare - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
235-0092	Error message Memoria din hard-ul periferic (%1) este prea mic Cause of error Deoarece într-un dispozitiv este disponibilă prea puțină memorie, nu se poate opera cu acest software de comandă. Dispozitivul indicat este dat în informațiile suplimentare. Error correction - Schimbați dispozitivul - Anunțați departamentul de Service
235-0093	Error message Este cerută identificarea prin PROFINET Cause of error Un participant la rețeaua PROFINET, de obicei un dispozitiv de programare, solicită comanda numerică să se identifice. Error correction
235-0094	Error message Eroare la inițializarea dispozitivului %2, SN: %4 Cause of error Dispozitivul %2 (număr ID %3, nr. de serie %4, cale %1) nu poate fi inițializat. Error correction Anunțați departamentul de Service
235-0095	Error message Timp de propagare prea lung în sistemul HSCI Cause of error La bus-ul HSCI sunt conectați prea mulți participanți HSCI sau lungimea totală a cablurilor HSCI este prea mare. Error correction - Reduceți numărul de participanți HSCI - Utilizați cabluri HSCI mai scurte
235-0096	Error message Eroare la evaluarea unei condiții de filtrare din fișierul IOCP Cause of error În fișierul MCG lipsește DEFINE. Condiție eronată de filtrare în fișierul IOCP. Condiția eronată evaluată este dată în informațiile suplimentare. Numele fișierului MCG este dat în informațiile suplimentare. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați fișierul MCG - Verificați și dacă este cazul corectați condiția de filtrare din fișierul IOCP

Număr eroare	Descriere
235-0097	Error message Opțiuni IOC definite dublu Cause of error În configurație respectiv în fișierul MCG opțiunile IOC sunt definite dublu. Error correction Corecți configurația - înlăturați opțiunile IOC dublate.
235-0098	Error message S/a definit o opțiune IOC goală Cause of error În configurație respectiv în fișierul MCG este definită o opțiune goală IOC. Error correction Corecți configurația - înlăturați opțiunea IOC goală.
235-0099	Error message Dispozitivul configurat nu este în lanțul HSCI Cause of error Următoarele dispozitive configurate nu sunt disponibile în HSCI strang: Info: Tip (nume ele din proiectare) %1 Cauze posibile: - Opțiunea pentru extinderea configurării hardwaerului este setat greșit - Dispozitivul nu este conectat la adresă Error correction - Verificați configurarea și opțiunile efective - Verificați cablajul ptr lantul HSCI - Pentru aceasta puteți utiliza funcția de diagnoză a comenzii numerice.

Număr eroare	Descriere
235-009A	Error message Dispozitivul configurat nu este în lanțul HSCI Cause of error Cel puțin un dispozitiv configurat nu este disponibil în lanțul HSCI. Din cauza ambiguităților nu este posibilă identificarea exactă a dispozitivelor lipsă. Dispozitivele posibile sunt listate mai jos. Configurare [Tip dispozitiv (Nume)]: %1 Hardware [Tip dispozitiv (Adresă HSCI, număr serie)]: %2 Cauze posibile: - Opțiunea pentru extinderea configurării hardwaerului este setat greșit - Dispozitivul nu este conectat la adresă Error correction - Verificați Configurarea și opțiunile efective - Verificați cablajul ptr lanțul HSCI - Pentru aceasta puteți utiliza funcția de diagnoză a comenzii numerice.
235-009B	Error message Dispozitiv greșit în lanțul HSCI Cause of error La adresa HSCI %3 se află un alt dispozitiv decât cel configurat: Configurare [Tip dispozitiv (Nume)]: %1 Hardware [Tip dispozitiv (Adresă HSCI, număr serie)]: %2 Cauze posibile: - Opțiunea pentru extinderea configurării hardwaerului este setat greșit - Dispozitiv greșit conectat Error correction - Verificați configurarea și opțiunile efective - Verificați cablajul ptr lanțul HSCI - Pentru aceasta puteți utiliza funcția de diagnoză a comenzii numerice.

Număr eroare	Descriere
235-009C	Error message Două dispozitive sunt inversate în lanțul HSCI Cause of error Următoarele două sunt conectate invers față de configurare în lanțul HSCI: Info: Tip (Adresă HSCI, număr serie) %1 %2 Cauze posibile: - Opțiunea pentru extinderea configurării hardwareului este setat greșit - Cablare greșită în lanțul HSCI Error correction - Verificați configurarea și opțiunile efective - Verificați cablajul ptr HSCI-Strangs - Pentru aceasta puteți utiliza funcția de diagnoză a comenzii numerice.
235-009D	Error message Dispozitivul nu este configurat în lanțul HSCI Cause of error Următoarele dispozitive din lantul HSCI nu sunt configurate: Info: Tip (Adresă HSCI, număr serie) %1 Cauze posibile: - Opțiunea pentru extinderea configurării hardwaerului este setată greșit - Sunt conectate mai multe dispozitive Error correction - Verificați configurarea și opțiunile efective - Verificați cablajul ptr lantul HSCI - Pentru aceasta puteți utiliza funcția de diagnoză a comenzii numerice.

Număr eroare	Descriere
235-009E	Error message Dispozitiv neconfigurat în lanțul HSCI Cause of error Cel puțin un dispozitiv din lanțul HSCI nu este configurat. Din cauza ambiguităților nu este posibilă identificarea dispozitivelor extra. Dispozitivele posibile sunt listate mai jos. Configurare [Tip dispozitiv (Nume)]: %1 Hardware [Tip dispozitiv (Adresă HSCI, număr serie)]: %2 Cauze posibile: - Opțiunea pentru extinderea configurării hardwareului este setat greșit - Sunt conectate mai multe dispozitive Error correction - Verificați configurarea și opțiunile efective - Verificați cablajul ptr lanțul HSCI - Pentru aceasta puteți utiliza funcția de diagnoză a comenzii numerice.
235-009F	Error message Construcția hardware-ului nu se potrivește configurației Cause of error Expansiunea hardwareului la Bus-ul HSCI nu se potrivește cu configurarea. Abaterea este așa de mare, încât comanda numerică nu asigură informații relevante. Configurare [Tip dispozitiv (Nume)]: %1 Hardware [Tip dispozitiv (Adresă HSCI, număr serie)]: %2 Cauze posibile: - S-a încărcat un fișier IOCP greșit - Opțiunea pentru configurarea extinderii hardwareului este setată greșit Error correction - Verificați fișierul IOCP - Verificați configurarea și opțiunile efective - Verificați cablajul ptr lanțul HSCI Pentru aceasta puteți utiliza funcția de diagnoză a comenzii numerice.

Număr eroare	Descriere
235-00A0	Error message Invertor lipsă în dispozitivul HSCI Cause of error La dispozitivul %4 cu numărul de serie %5 la adresa HSCI %3 nu sunt disponibile următoarele invertoare: Info: Tip (Port) %1 Cauze posibile: - Opțiunea pentru configurarea extinderii hardwareului este setată greșit - Invertorul nu este conectat Error correction - Verificați configurarea și opțiunile efective - Verificați structura modulelor invertorului - Pentru aceasta puteți utiliza funcția de diagnoză a comenzii numerice.
235-00A1	Error message Modul greșit în dispozitivul HSCI Cause of error La dispozitivul %4 cu numărul de serie %5 la adresa HSCI %3 următoarele module nu corespund configurației: Info: Tip (slot) Configurare: %1 Hardware: %2 Cauze posibile: - Opțiunea pentru configurarea structurii hardwareului este setată greșit - Este conectat un modul greșit Error correction - Verificați configurarea și opțiunile efective - Verificați modulul conectat - Pentru aceasta puteți utiliza funcția de diagnoză a comenzii numerice.

Număr eroare	Descriere
235-00A2	Error message Invertor greșit în dispozitivul HSCI Cause of error La dispozitivul %4 cu numărul de serie %5 la adresa HSCI %3 următoarele invertoare nu corespund configurației: Configurare [Tip (Port)]: %1 Hardware [Tip (Port, număr serie)]: %2 Cauze posibile: - Opțiunea pentru configurarea structurii hardwareului este setată greșit - Este conectat un invertor greșit Error correction - Verificați configurarea și opțiunile efective - Verificați invertorul conectat - Pentru aceasta puteți utiliza funcția de diagnoză a comenzii numerice.
235-00A3	Error message Modul conectat în priza greșită Cause of error La dispozitivul %4 cu numărul de serie %5 la adresa HSCI %3 se găsesc următoarele module conectate la sloturi greșite: Info: Tip (slot nominal<->slot actual) %1 Cauze posibile: - Opțiunea pentru configurarea structurii hardwareului este setată greșit - Modulele sunt conectate greșit Error correction - Verificați configurarea și opțiunile efective - Verificați poziția modulelor în dispozitiv - Pentru aceasta puteți utiliza funcția de diagnoză a comenzii numerice.

Număr eroare	Descriere
235-00A4	Error message Invertor conectat în portul greșit Cause of error La dispozitivul %4 cu numărul de serie %5 la adresa HSCI %3 sunt conectate la portul greșit următoarele invertore: Info: Tip (Port nominal<-> Port actual) %1 Cauze posibile: - Configurare greșită a extinderi hardware-ului în configurare - Invertorul este conectat la portul fizic greșit Error correction - Verificați configurarea dispozitivului în IOconfig Atenție, în special, la alocarea invertoarelor la porturi ca și la opțiunile setate pentru extinderea hardware-ului. - Verificați conexiunea invertorului în cauză. Utilizați suportul oferit de funcția de diagnoză a comenzii numerice.
235-00A5	Error message Două module schimbate Cause of error La dispozitivul %4 cu numărul de serie %5 la adresa HSCI %3 sunt schimbate față de configurare două module: Info: Typ (Slot nominal<->Slot actual) %1 %2 Cauze posibile: - Opțiunea pentru configurarea extinderii hardwareului este setată greșit - Modulele sunt conectate greșit Error correction - Verificați configurarea și opțiunile efective - Verificați poziția modulelor - Pentru aceasta puteți utiliza funcția de diagnoză a comenzii numerice.

Număr eroare	Descriere
235-00A6	Error message Două invertoare schimbate Cause of error La dispozitivul %4 cu numărul de serie %5 la adresa HSCI %3 sunt schimbate față de configurare două invertoare: Angabe: Typ (Port nominal<->Port actual) %1 %2 Cauze posibile: - Opțiunea pentru configurarea extinderii hardwareului este setată greșit - Invertorul este conectat greșit Error correction - Verificați configurarea și opțiunile efective - Verificați conectarea invertorului - Pentru aceasta puteți utiliza funcția de diagnoză a comenzii numerice.
235-00A7	Error message Modul în plus în dispozitivul HSCI Cause of error La dispozitivul %4 cu numărul de serie %5 la adresa HSCI %3 sunt următoarele module neconfigurate: Info: Tip (Slot) %1 Cauze posibile: - Opțiunea pentru configurarea extinderii hardwareului este setată greșit - Sunt conectate mai multe module Error correction - Verificați configurarea și opțiunile efective - Verificați structura modulelor dispozitivului - Pentru aceasta puteți utiliza funcția de diagnoză a comenzii numerice.
235-00A8	Error message Invertor în plus în dispozitivul HSCI Cause of error La dispozitivul %4 cu numărul de serie %5 la adresa HSCI %3 se găsesc următoarele invertoare neconfigurate: Info: Tip (Port, număr serie) %1 Cauze posibile: - Opțiunea pentru configurarea extinderii hardwareului este setată greșit - Sunt conectate mai multe invertoare Error correction - Verificați configurarea și opțiunile efective - Verificați invertorul conectat - Pentru aceasta puteți utiliza funcția de diagnoză a comenzii numerice.

Număr eroare	Descriere
235-00A9	Error message Extensia de modul nu se potrivește cu configurația Cause of error La dispozitivul %4 cu numărul de serie %5 la adresa HSCI %3 modulele conectate nu se potrivesc cu configurarea. Abaterea este așa de mare, încât comanda numerică nu asigură informații relevante. Info: Tip (Slot) Configurare: %1 Hardware: %2 Cauze posibile: - Opțiunea pentru configurarea extinderii hardwareului este setată greșit - Sunt conectate module greșite Error correction - Verificați configurarea și opțiunile efective - Verificați structura modulelor - Pentru aceasta puteți utiliza funcția de diagnoză a comenzii numerice.
235-00AA	Error message Invertorul conectat nu se potrivește cu configurația Cause of error La dispozitivul %4 cu numărul de serie %5 la adresa HSCI %3 invertoarele conectate nu se potrivesc cu configurarea. Abaterea este așa de mare, încât comanda numerică nu asigură informații relevante. Configurare [Tip (Port)]: %1 Hardware [Tip (Port, număr serie)]: %2 Cauze posibile: - Opțiunea pentru extinderea configurării hardwareului este setat greșit - Este conectat invertorul greșit Error correction - Verificați configurarea și opțiunile efective - Verificați invertorul conectat - Pentru aceasta puteți utiliza funcția de diagnoză a comenzii numerice.

Număr eroare	Descriere
235-00AC	Error message Modul lipsă în dispozitivul HSCI Cause of error La dispozitivul %4 cu numărul de serie %5 la adresa HSCI %3 nu este disponibil față de configurare cel puțin un modul. Din cauza ambiguităților nu este posibilă identificarea exactă a modulelor lipsă. Dispozitivele posibile sunt listate mai jos. Info: Tip (Slot) Configurare: %1 Hardware: %2 Cauze posibile: - Opțiunea pentru configurarea extinderii hardwareului este setată greșit - Modulul nu este conectat - Modulul este conectat în slotul greșit Error correction - Verificați configurarea și opțiunile efective - Verificați structura modulelor dispozitivului - Pentru aceasta puteți utiliza funcția de diagnoză a comenzii numerice.
235-00AD	Error message Invertor lipsă în dispozitivul HSCI Cause of error La dispozitivul %4 cu numărul de serie %5 la adresa HSCI %3 nu este disponibil față de configurare cel puțin un invertor. Din cauza ambiguităților nu este posibilă identificarea exactă a invertorului lipsă. Dispozitivele posibile sunt listate mai jos. Configurare [Tip (Port)]: %1 Hardware [Tip (Port, număr serie)]: %2 Cauze posibile: - Opțiunea pentru configurarea extinderii hardwareului este setată greșit - Invertorul nu este conectat - Invertorul este conectat la portul greșit Error correction - Verificați configurarea și opțiunile efective - Verificați structura modulelor dispozitivului - Pentru aceasta puteți utiliza funcția de diagnoză a comenzii numerice.

Număr eroare	Descriere
235-00AE	Error message Modul în plus în dispozitivul HSCI Cause of error La dispozitivul %4 cu numărul de serie %5 la adresa HSCI %3 se găsește cel puțin un modul neconfigurat. Din cauza ambiguităților nu este posibilă identificarea exactă a module suplimentare. Dispozitivele posibile sunt listate mai jos. Info: Tip (Slot) Configurare: %1 Hardware: %2 Cauze posibile: - Opțiunea pentru configurarea extinderii hardwareului este setată greșit - Sunt conectate mai multe module - Modulul este conectat în slotul greșit Error correction - Verificați configurarea și opțiunile efective - Verificați structura modulelor dispozitivului - Pentru aceasta puteți utiliza funcția de diagnoză a comenzii numerice.
235-00AF	Error message Invertor în plus în dispozitivul HSCI Cause of error La dispozitivul %4 cu numărul de serie %5 la adresa HSCI %3 se găsește cel puțin un invertor neconfigurat. Din cauza ambiguităților nu este posibilă identificarea exactă a invertoarelor suplimentare. Dispozitivele posibile sunt listate mai jos. Configurare [Tip (Port)]: %1 Hardware [Tip (Port, număr serie)]: %2 Cauze posibile: - Opțiunea pentru configurarea extinderii hardwareului este setată greșit - Sunt conectate invertoare suplimentare - Invertorul este conectat la portul greșit Error correction - Verificați configurarea și opțiunile efective - Verificați invertoarele conectate - Pentru aceasta puteți utiliza funcția de diagnoză a comenzii numerice.

Număr eroare	Descriere
235-00B0	Error message Eroare setare proiect: Tact de trimitere invalid Cause of error Pentru un dispozitiv PROFINET a fost configurat în IOconfig un tact de emisie invalid. Error correction Verificați fișierul IOCP
235-00B1	Error message Eroare setare proiect: Rată de reducere invalidă Cause of error Pentru un dispozitiv PROFINET a fost configurat în IOconfig o rată de reducere invalidă. Error correction Verificați fișierul IOCP
235-00B2	Error message Eroare setare proiect: Nume stație invalid Cause of error Pentru un dispozitiv PROFINET a fost configurat în IOconfig un nume de stație invalid. Error correction Verificați fișierul IOCP
235-00B3	Error message Eroare setare proiect: Adresa IP invalidă Cause of error Pentru un dispozitiv PROFINET a fost configurată în IOconfig o adresă invalidă. Error correction Verificați fișierul IOCP
235-00B4	Error message Eroare setare proiect: Lungimea datelor de proces nu e suportată Cause of error În fișierul IOCP a fost configurat un dispozitiv PROFINET, pentru care controlerul PROFINET nu susține lungimea datelor de proces. Controlerul de proces susține o lungime maximă de date de proces de 1440 Bytes per direcție de date. Error correction Adaptați lungimea datelor de proces sau scoateți dispozitivul din setarea proiectului

Număr eroare	Descriere
235-00B5	Error message Eroare setare proiect: Numele stației e dat de mai multe ori Cause of error În fișierul IOCP a fost asignat același nume de stație pentru cel puțin 2 dispozitive PROFINET. Error correction Efectuați în IOconfig verificarea de plauzibilitate și îndepărtați eroarea
235-00B6	Error message Eroare setare proiect: Adresa IP a fost dată de mai multe ori Cause of error În fișierul IOCP a fost asignată aceeași adresă IP pentru cel puțin 2 dispozitive PROFINET. Error correction Efectuați în IOconfig verificarea de plauzibilitate și îndepărtați eroarea
235-00B7	Error message În rețeaua PROFINET sunt mai multe disp cu același nume de stație Cause of error În rețeaua PROFINET sunt cel puțin 2 dispozitive cu același nume de stație. Error correction - Verificați topologia rețelei PROFINET. - Dacă este cazul porniți în TNCdiag modul setup pe partea controlerului PROFINET, pentru a identifica dispozitivele afectate.
235-00B8	Error message Accesul DCP la un disp. PROFINET a eșuat Cause of error Configurarea unui dispozitiv PROFINET prin protocolul DCP a eșuat. Error correction - Dacă este cazul încercați încă o dată configurarea - Anunțați departamentul de Service al producătorului dispozitivului

Număr eroare	Descriere
235-00B9	Error message Mai multe disp. PROFINET au aceeași adresă IP Cause of error În rețeaua PROFINET sunt cel puțin 2 dispozitive cu aceeași adresă IP. Error correction - În TNCdiag modul setup pe partea masterului PROFINET, pentru a identifica dispozitivele afectate - Alocați adresa IP corectă
235-00BA	Error message Software-ul drivului nu e suportat Cause of error Softul drivului nu este susținut de această versiune a softului comenzii numerice. Error correction - Importați în IOconfig softul potrivit pentru această versiune a softului comenzii numerice
235-00BB	Error message Partiția PLCE nu e formatată sau parola greșită Cause of error Cauze posibile:: - Partiția PLCE codificată nu a fost încă formatată. - S-a introdus o parolă greșită pentru accesul la partiția PLCE. Error correction - Introduceți corect parola de codare PLCE sau - porniți dialogul de setup PLCE - Introduceți parola de codare - Formatați partiția PLCE
236-A001	Error message Comanda nu poate fi rulată Cause of error Modulul software-ului ProfiNet nu poate rula o comandă. Cauze posibile: - Dispozitivul final ProfiNet adresat se află într-o condiție care împiedică executarea comenzii. - Dispozitivul final ProfiNet adresat nu există sau nu este disponibil. - Cod de comandă necunoscut Error correction Informați departamentul de service

Număr eroare	Descriere
236-A002	Error message Eroare la citirea datelor de configurare ProfiNet Cause of error Modulul software-ului ProfiNet nu poate citi datele sale de configurație. Error correction Verificați datele de configurație și reporniți controlul.
236-A003	Error message Inițializarea interfeței ProfiNet a eșuat Cause of error A survenit o eroare la inițializarea dispozitivului pentru interfața ProfiNet. Cauze posibile: - TNC nu poate comunica cu interfața ProfiNet. - Firmware-ul pentru interfața ProfiNet nu este compatibil cu software-ul controlului. - Datele de configurație pentru interfața ProfiNet sunt incorecte. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
236-A004	Error message Schimbarea modului de operare în interfața ProfiNet a eșuat Cause of error Interfața ProfiNet a eșuat să comute între modurile de operare asincron și ciclic. Cauză posibilă: Eroare internă la interfața ProfiNet Error correction Informați producătorul mașinii unelte
236-A005	Error message ProfiNet: Assignarea unităților a fost configurată incorect Cause of error Assignare inconsecventă a unităților conectate prin ProfiNet cu axele gestionate de TNC. Datele de configurație sub Sistem/ProfiNet/ParameterSets sunt incomplete. Error correction Verificați configurația.

Număr eroare	Descriere
236-A006	Error message ProfiNet: Eroare la asignarea unităților Cause of error TNC nu poate asigna o axă la o unitate conectată prin ProfiNet. Cauze posibile: - Datele de configurație sub ProfiNet/ParameterSets sunt incomplete. - Există o eroare la o unitate. Error correction Îndepărtați cauza erorii și confirmați mesajul de eroare
236-A007	Error message Eroare Watchdog la interfața ProfiNet Cause of error Interfața ProfiNet nu reacționează la semnalele MC-ului. Cauze posibile: Interfața ProfiNet defectă Error correction Anunțați producătorul mașinii
236-A101	Error message Niciun contact cu dispozitivul final ProfiNet %1 Cause of error Dispozitivul final ProfiNet nu răspunde. Cauze posibile: - Eroare în configurarea proiectului - Configurație inconsecventă pentru numele dispozitivului final ProfiNet - Conexiune întreruptă între TNC și dispozitivul final ProfiNet - Există o eroare la dispozitivul final ProfiNet. Error correction Verificați topologia ProfiNet și configurarea proiectului. Confirmați eroarea.
236-A102	Error message Eroare la accesarea dispozitivului final ProfiNet %1 Cause of error TNC nu poate inițializa dispozitivul final ProfiNet. Error correction Confirmați eroarea

Număr eroare	Descriere
236-A103	Error message Contact pierdut cu dispozitivul final ProfiNet %1 Cause of error Comunicarea întreruptă între TNC și un dispozitiv final ProfiNet. Cauze posibile: - Dispozitivul final a fost separat de control. - Există o eroare la dispozitivul final. Error correction Verificați dispozitivul final ProfiNet. Confirmați eroarea
236-A104	Error message Eroare la accesarea dispozitivului final ProfiNet %1 Cause of error A survenit o eroare la inițializarea dispozitivului final ProfiNet. TNC nu poate găsi datele de configurație pentru un canal la dispozitivul final sau datele sunt eronate. Error correction Verificați datele de configurație sub sistemul/ProfiNet/canale. Confirmați eroarea
236-A121	Error message Eroare la accesarea dispozitivului final ProfiNet %1 Cause of error A survenit o eroare la inițializarea dispozitivului final ProfiNet. TNC nu poate accesa datele de configurație ale dispozitivului final ProfiNet. Error correction Verificați configurația și confirmați eroarea
236-A122	Error message Eroare la accesarea dispozitivului final ProfiNet %1 Cause of error A survenit o eroare la inițializarea dispozitivului final ProfiNet. Dispozitivul final ProfiNet nu acceptă versiunea compatibilă TNC a profilului ProfiDrive. Error correction Verificați configurația și confirmați eroarea

Număr eroare	Descriere
236-A123	Error message Eroare la accesarea dispozitivului final ProfiNet %1 Cause of error A survenit o eroare la inițializarea dispozitivului final ProfiNet. Există mai multe obiecte de unitate conectate la dispozitivul final ProfiNet pentru schimb ciclic de date cu TNC ca pe interfața ProfiNet. Error correction Verificați configurarea proiectului ProfiNet și confirmați eroarea
236-A201	Error message ProfiNet: Eroare la inițializarea unității %1 Cause of error TNC nu poate inițializa unitatea. Nu există date corecte de configurație pentru această unitate. Error correction Verificați datele de configurație și sistemul/ProfiNet/canale, precum și datele pentru proiectul telegramă. Confirmați eroarea
236-A202	Error message ProfiNet: Eroare la inițializarea unității %1 Cause of error TNC nu poate inițializa unitatea. Cauze posibile: - TNC nu poate accesa datele de configurație pentru unitate. - Tipul de unitate nu este acceptat de TNC sau este configurat incorect la TNC. - TNC și unitatea au tipuri diferite de telegramă pentru schimbul ciclic de date. - TNC nu poate accesa memoria tampon pentru mesajele de eroare. - TNC nu poate accesa memoria tampon pentru avertismente. Error correction Verificați configurarea proiectului și confirmați eroarea
236-A203	Error message ProfiNet: Unitatea %1 nu reacționează Cause of error Unitatea nu reacționează la semnalele de control ale TNC. Există o eroare la unitate. Error correction Eliminați cauza și confirmați eroarea

Număr eroare	Descriere
236-A204	Error message ProfiNet: Unitatea %1 nu reacționează Cause of error Unitatea nu reacționează. Cauze posibile: - Conexiunea între TNC și unitate a fost întreruptă. - Există o eroare la unitate. Error correction Eliminați cauza și confirmați eroarea
236-A211	Error message ProfiNet: Unitatea %1 raportează o eroare Cause of error Unitatea raportează o eroare. Urmăriți alte mesaje pentru informații mai detaliate despre tipul de eroare. Error correction Eliminați cauza și confirmați eroarea
236-A212	Error message ProfiNet: Unitatea %1 raportează codul de eroare %2 Cause of error Unitatea raportează o eroare. Error correction Îndepărtați cauza erorii și confirmați mesajul.
236-A213	Error message ProfiNet: Unitatea %1 raportează codul de avertisment %2 Cause of error Unitatea trimite un avertisment. Error correction Îndepărtați cauza și confirmați mesajul.
236-A221	Error message ProfiNet: Unitatea %1 nu poate fi conectată Cause of error TNC nu poate porni unitatea. Cauză posibilă: Există o eroare la unitate. Error correction Eliminați cauza, confirmați eroarea și porniți din nou.

Număr eroare	Descriere
236-A222	Error message Eroare la setarea comutării setului de parametri la unitatea %1 Cause of error A survenit o eroare la comutarea setului de parametri la unitate. Cauză posibilă: Există o eroare la unitate. Error correction Eliminați cauza, confirmați eroarea și porniți din nou.
236-A301	Error message Eroare la revenirea axei %2 în poziția inițială Cause of error TNC nu poate aduce axa la poziția de bază. Cauză posibilă: Există o eroare la unitate. Error correction Eliminați cauza și confirmați eroarea.
236-A302	Error message Eșec palpare: Axa %2 Cause of error A survenit o eroare în timpul procesului de palpare. Cauză posibilă: Există o eroare la unitate. Error correction Eliminați cauza și confirmați eroarea.
236-A401	Error message Codor motor cu eroare (unitate/codor: %1) Cause of error Codorul unității raportează o eroare. Codul de eroare este furnizat în informațiile suplimentare. Error correction Eliminați cauza și confirmați eroarea.
236-A402	Error message Codorul motor (unitate/codor: %1) nu reacționează Cause of error Codorul nu reacționează la semnalele de control ale TNC. Cauze posibile: - Conexiunea între TNC și unitate a fost întreruptă. - Există o eroare la controlerul de unitate. Error correction Eliminați cauza și confirmați eroarea.

Număr eroare	Descriere
236-A403	Error message Transferul de date prin PROFINET a fost întrerupt Cause of error Controlerul PROFINET nu a încheiat la timp transferul datelor de transfer. Error correction Anunțați departamentul de Service
237-10001	Error message 10001 CC%2 Alarmă pt. testare software Cause of error - În testul software automat a fost emisă o alarmă Error correction - Informați departamentul dvs. de service
237-10003	Error message 10003 CC%2 Er. sist. în gestionare memorie de erori %4 %5 Cause of error - Controlul nu a fost închis corect - Problemă hardware Error correction - Închideți controlul, apoi opriți-l și porniți-l. - Informați departamentul dvs. de service
237-10004	Error message 10004 CC%2 Motor activ in timpul procesului de oprire Cause of error - Un motor era activ in timpul procesului de oprire - Un motor era a fost pornit in timpul procesului de oprire Error correction - Verificați programul PLC - Informați departamentul dvs. de service
237-10005	Error message 10005 Cod eroare oprire driver: %4 Cause of error - Decuplare din cauza unui semnal extern de oprire de urgență - Cod alarmă: 1 = Semnal -ES.A (Oprire urgență intrare în PL, MB) 2 = Semnal -ES.A.HW (Oprire urgență intrare roată de mână) 3 = Semnal -ES.B (Oprire urgență intrare în PL, MB) 4 = Semnal -ES.B.HW (Oprire urgență intrare roată de mână) alte coduri de alarme: caracteristică internă Error correction - verificați informațiile suplimentare din alarma 0x10005 - verificați poziția întrerupătorului de urgență - Anunțați Service

Număr eroare	Descriere
237-10006	Error message 10006 CC%2 SPLC-RTS modificare status vechi=%4, nou=%5 Cause of error Error correction
237-10007	Error message 10007 CC%2 Urmăriți condiția AxGrp=%4, CC=%5, MC=%6, cauza=%7 Cause of error - Error correction -
237-10008	Error message 10008 Eroare în formatul fișierului comenzii ASCII, cod de alarmă %4 Cause of error - The CC controller has detected a syntax error in a transmitted ASCII command. - The faulty command was either sent by the commissioning tool TNCopt, or - the syntax of the compensation file in machine parameter compTorqueRipple is faulty. The results of adjustments through TNCopt are saved in the compensation file. Error correction - If TNCopt was used, repeat the affected measurement with TNCopt. - Deactivate syntax monitoring for ASCII commands with MiscCtrlFunctions bit 7 = 1. - Deactivate the compensation file in the parameter compTorqueRipple. - Inform your service agency.
237-10009	Error message 10009 CC%2 Urmăriți condiția genSafe Id=%4, timer=%5, %6, %7 Cause of error Error correction
237-1000A	Error message 1000A CC%2 SS2 Cerere IO-Device DeviceVariant=%4, count=%5 Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
237-1000B	Error message 1000B CC%2 Forțați bitul statusului S - bit=%4, mod=%5 Cause of error Error correction
237-1000C	Error message 1000C CC%2 Grupa de axe: stop=%4 cauza=%5 grup axe=%6 condiție=%7 Cause of error Error correction
237-1000E	Error message 1000E CC%2 Acces fișier acțiune=%4, %5, %6 Cause of error Eroare la accesarea fișierului Informații suplimentare 0: Acțiune 2: Deschidere 4: Scriere 5: Citire 6: Ștergere 7: Redenumire 8: Director 103: Închidere 250: Interfața ASYNC nu a fost acceptată 251: Așteptă ASYNC acknowledge de la MC 252: MC-ul nu trimite hcFILE_IO (acknowledge) 253: MC-ul nu trimite mesaj ASYNC 300: Nepermis în timpul unei întreruperi 301: Headerul fișierului este corupt Informații suplimentare 1,2: Mesaj de eroare MC Error correction - Anunțați departamentul de Service
237-1000F	Error message 1000F Alarma nu a fost ștearsă, reparație emitere alarmă

Număr eroare	Descriere
237-10010	Error message 10010 CC%d Parametru ACC ID=%4 Info1=%5 Cause of error Fișierul cu parametrii ACC conține o eroare: - Fișierul a fost creat cu o versiune greșită de TNCopt - Fișierul conține informații despre parametrii nevalide Error correction - Creați un fișier nou cu parametrii ACC cu TNCopt - Verificați versiunea software-ului - ID=1 opțiunea lipsește - ID=2 informație despre axă invalidă - ID=10 utilizarea cu hardware-ul posibil doar cu un număr limitat de axe - ID=300 Precomandă lipsă a accelerării (MP2600) - ID=301 Lipsește din tabelul cu motoare inerția motorului - ID=302 Lipsește constanta pentru calculul momentului de torsiune din tabelul cu motoare - Anunțați departamentul de Service
237-10010	Error message 10010 CC%d Parametru ACC ID=%4 Info1=%5 Cause of error Fișierul cu parametrii ACC conține o eroare: - Fișierul a fost creat cu o versiune greșită de TNCopt - Fișierul conține informații despre parametrii nevalide Error correction - Creați un fișier nou cu parametrii ACC cu TNCopt - Verificați versiunea software-ului - ID=1 opțiunea lipsește - ID=2 informație despre axă invalidă - ID=10 utilizarea cu hardware-ul posibil doar cu un număr limitat de axe - ID=300 Precomandă lipsă a accelerării (MP2600) - ID=301 Lipsește din tabelul cu motoare inerția motorului - ID=302 Lipsește constanta pentru calculul momentului de torsiune din tabelul cu motoare - Anunțați departamentul de Service
237-10011	Error message 10011 Sintaxă în %4 în rândul %5 în coloana %6 Cause of error - Eroare de sintaxă în fișierul afișat - Funcția nu este susținută cu această versiune de soft în fișierul afișat Error correction - Verificați eroarea de sintaxă din fișierul afișat - Generați din nou fișierul afișat cu TNCopt - Dezactivați funcția cu ajutorul parametrului de mașină corespunzător - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-10013	Error message 10013 Eroare la datele NOD introduse în %4 în rândul %5 Cause of error - Eroare de sintaxă în fișierul afișat - Funcția nu este susținută cu această versiune de soft în fișierul afișat Error correction - Numărul maxim de nods a fost depășit. - Reduceți numărul de nods (NOD) - Generați din nou fișierul afișat cu TNCopt - Dezactivați funcția cu ajutorul parametrului de mașină corespunzător - Anunțați departamentul de Service
237-10014	Error message 10014 Axă invalidă în %4 în rândul %5 (SAX) Cause of error - Eroare de sintaxă în fișierul afișat - Cuplarea axelor nu este permisă sau nu este posibilă Error correction - Cuplarea axelor (SAX) nu este posibilă deoarece axa este pe un alt Board - Cuplarea axelor (SAX) nu este posibilă deoarece axa este deselectată - Dezactivați funcția cu ajutorul parametrului de mașină corespunzător - Generați din nou fișierul afișat cu TNCopt - Anunțați departamentul de Service
237-10015	Error message 10015 Eroare la punctele de compensare în %4 în rândul %5 Cause of error - Eroare de sintaxă în fișierul afișat - Punctul de compensare (NODE) nu este definit Error correction - Sunt definite prea puține puncte de compensare (NODx) din fișierul afișat - Generați din nou fișierul afișat cu TNCopt - Dezactivați funcția cu ajutorul parametrului de mașină corespunzător - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-10016	Error message 10016 Nr. max. de blocuri depășit în %4 Cause of error - Eroare de sintaxă în fișierul afișat - Numărul maxim de blocuri de interpolare a fost depășit Error correction - Numărul maxim de blocuri de interpolare a fost depășit - Reduceți numărul de blocuri de interpolare - Generați din nou fișierul afișat cu TNCopt - Anunțați departamentul de Service
237-10017	Error message 10017 Performanța unității de reglare prea scăzută Cause of error - Performanță de calcul a controlerului este prea mică pentru funcția aleasă - Au fost configurate prea multe axe pentru controler Error correction - Dezactivarea compensării extinse - Verificați puterea absorbită de controler - Anunțați departamentul de Service
237-10018	Error message 10018 Punctele de compensare eronate în %4 Cause of error - Eroare de sintaxă în fișierul afișat _ Punctele de compensare sunt definite incorect Error correction - Punctele de compensare (NODx) din fișierul afișat sunt eronate - Punctele de compensare (NODx) trebuie să se găsească în ordine crescătoare - Generați din nou fișierul afișat cu TNCopt - Anunțați departamentul de Service
237-10019	Error message 10019 Eroare în %4 în rândul %5 Cause of error - Eroare de sintaxă în fișierul afișat - Semnalul (SIGx) din fraza afișată este incorect Error correction - Semnalul (SIGx) nu este posibil, deoarece indexul nu este cunoscut - Dezactivați funcția cu ajutorul parametrului de mașină corespunzător - Generați din nou fișierul afișat cu TNCopt - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-1001A	Error message 1001A Fișierul %4 nu există Cause of error Fișierul arătat nu a putut fi deschis Error correction - Generați din nou fișierul afișat cu TNCopt - Dezactivați funcția cu ajutorul parametrului de mașină corespunzător - Anunțați departamentul de Service
237-1001B	Error message 1001B CC (log): faulty memory area Cause of error Error correction
237-1001C	Error message 1001C %4 Cause of error Nu este disponibil nici un text de ajutor Error correction
237-1001D	Error message 1001D %4 Cause of error Nu este disponibil nici un text de ajutor Error correction
237-1001E	Error message 1001E %4 Cause of error Nu este disponibil nici un text de ajutor Error correction
237-1001F	Error message 1001F Formare de condens la modulul de alimentare Cause of error - Temperatura din dulapul electric este prea scăzută - Poate să apară condens pe modulul de alimentare Error correction - Verificați temperatura din dulapul electric - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-10020	Error message 10020 Controlerul defect: CC%2 Cause of error - Controlerul CC dat este defect și trebuie schimbat. Error correction - Schimbați controlerul CC - Anunțați departamentul de Service
237-10021	Error message 10021 CC%2 Acțiune acces fișier acțiune=%4, %5, %6 Cause of error Atenționare la accesarea fișierului Informații suplimentare 2: Deschiderea unui fișier nu s-a efectuat Informație suplimentară 1,2: Mesaj de eroare MC Informație suplimentară[2] = 11: EAGAIN Error correction
237-10022	Error message 10022 CC%2 axa %1: Măsurarea nu a fost terminată corect. Cause of error - Aceasta este o eroare de software internă Error correction - Informați furnizorul de service
237-10023	Error message 10023 CC%2: X%6 inten. semnal LWL sub lim. de atenț. %1 (val. = -%4dB) Cause of error - Puterea semnalului conexiuni cu fibră optică (fibră optică către inverterul UM) a depășit un prag de atenționare definit Error correction - Verificați conexiunile fibrei optice - Luminează LED-ul verde? - Fibră optică este introdusă până la capăt? - Tăietura fibrei este curată? - Atenție la raza de curbură - Schimbați fibra optică

Număr eroare	Descriere
237-10024	Error message 10024 CC%2: X%6 intens. semnal LWL < decât val. min. %1 (val.: -%4dB) Cause of error - Puterea semnalului conexiuni cu fibră optică (fibră optică către invertorul UM) a scăzut sub o valoare minimă admisă Error correction - Verificați conexiunile fibrei optice - Luminează LED-ul verde? - Fibră optică este introdusă până la capăt? - Tăietura fibrei este curată? - Atenție la raza de curbura - Schimbați fibra optică
237-10025	Error message 10025 CC-FSuC raportează eroare %1 Cause of error FSuC (Functional Safety Microcontroller) de pe CC raportează eroare. Pentru mai multe informații urmăriți următoarele mesaje de alarmă (239-xxxx)! Error correction
237-10026	Error message 10026 CC%2: Int. din circ. intermed. prea mare (I-Nom: %4, I-Măs: %5) Cause of error - Tensiunea din circuitul secundar al UEC prea mare - În timpul prelucrării piesei mașina este supraîncărcată Error correction - Prelucrați cu putere mai mică (micșorați avansul, înlocuiți scula uzată, s.a.) - Reduceți puterea consumată simultan de toate acționările - Reduceți respectiv limitați sarcina șpindelului - Reduceți accelerarea șpindelului - Asigurați-vă că accelerarea șpindelului și a axelor nu este simultană - Reduceți adâncimea de prelucrare

Număr eroare	Descriere
237-10027	Error message 10027 CC%2: UEC-Tens. circ. intermed. prea mare (U-Max: %4, U-Măs: %5) Cause of error - Tensiunea din circuitul secundar al UEC prea mare Error correction - Verificați rezistorul de frână al UEC și dacă este cazul schimbați-l - Verificați cablarea rezistorului de frână - Verificați siguranța de pe rețea - la operarea cu modul de regenerare opțional RM: - Verificați și dacă este cazul schimbați modulul de regenerare - Verificați cablarea modulului de regenerare (partea de rețea și circuitul secundar) - dacă este cazul schimbați UEC
237-10028	Error message 10028 CC%2: UEC-Tens. circ. intermed. prea mică (U-Min: %4, U-Măs: %5) Cause of error - Tensiunea din circuitul secundar al UEC prea mică Error correction - Verificați cablarea UEC - Verificați alimentarea trifazică a UEC - Verificați siguranța - supravegheați întreruperile de rețea sporadice
237-10029	Error message 10029 CC%2:UEC-Tens. circ. interm. prea mare cu RM (U-Max:%4, U-Măs:%5) Cause of error Tensiunea din circuitul secundar este prea mare cu toate că se utilizează un modul de regenerativ RM. Error correction - la operarea cu modul regenerativ opțional: - Verificați și dacă este cazul schimbați modulul de regenerare - Verificați cablarea modulului de regenerare (partea de rețea și circuitul secundar) - Verificați siguranța - la operare fără modul de regenerare RM: - dezactivați parametrul de mașină uecRecoveryModule

Număr eroare	Descriere
237-1002A	Error message 1002A CC%2: Prea multe UM conectate la un CC Cause of error - Sunt conectate prea multe invertoare UM la controlerul CC numit. - Per CC sunt permise doar atâtea UM-uri (respectiv conexiuni pentru motoare), câte axe sunt posibile pe CC. Error correction - Împărțiți UM-urile și pe alte CC-uri respectiv ajustați configurarea - Îndepărtați invertoarele UM nefolosite (dacă este posibil folosiți module pentru 1 axă în loc de cele pentru 2 axe) - Anunțați departamentul de Service
237-1002B	Error message 1002B CC%2: Configurație hardware inconsistentă Cause of error Operarea corectă a controlerului CC nu este posibilă. Un pas fundamental în timpul identificării hardware a CC-ului a stabilit o configurare inconsistentă/defectă. Există două posibilități, prin care se poate genera o astfel de situație: 1. Problemă în alimentarea cu tensiune a CC-ului, de exemplu probleme de contact electrice, deranjamente electromagnetice sau fenomene în secvența de comutare a sursei de tensiune. 2. Un defect hardware din CC, posibil să cauzat de probleme la unitatea de alimentare Error correction - Verificați alimentarea cu tensiune, în special cablurile panglică a CC-ului și alimentarea redundantă 5V prin X74 - Verificați dacă sunt pini îndoiți în stecherul X69 - Schimbați CC-ul afectat - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-1002C	Error message 1002C CC%2: Lipsă transmitere HFL LP Cause of error Cauze posibile: - Deranjamente electromagnetice sau contacte electrice incorecte: - la tensiunii de alimentare 24V - la tensiunea circuitului intermediar - la cablarea motorului - la cablarea frânei - murdărie sau cuplare optică defectuoasă a conexiunii HFL Error correction - Nu este necesară o acțiune corectivă imediată, deoarece până acum nu a apărut nicio situație de eroare: - Măsuri preventive posibile: - Verificați mașina dacă este corect conectată la pământare și ecranare - Verificați cablul de putere dacă este corect conectat - Verificați HFL dacă este corect conectat sau dacă este murdar
237-1002D	Error message 1002D CC%2 %1: Transmisie notabilă HFL; cod eroare: %4 Cause of error Cauze posibile: - Deranjamente electromagnetice sau contacte electrice incorecte: - la tensiunii de alimentare 24V - la tensiunea circuitului intermediar - la cablarea motorului - la cablarea frânei - murdărie sau cuplare optică defectuoasă a conexiunii HFL Error correction - Nu este necesară o acțiune corectivă imediată, deoarece până acum nu a apărut nicio situație de eroare: - Măsuri preventive posibile: - Verificați mașina dacă este corect conectată la pământare și ecranare - Verificați cablul de putere dacă este corect conectat - Verificați HFL dacă este corect conectat sau dacă este murdar

Număr eroare	Descriere
237-1002E	Error message 1002E CC%2 %1: Transmisie notabilă HFL(ext.); cod eroare: %4 Cause of error Cauze posibile: - Deranjamente electromagnetice sau contacte electrice incorecte: - la tensiunii de alimentare 24V - la tensiunea circuitului intermediar - la cablarea motorului - la cablarea frânei - murdărie sau cuplare optică defectuoasă a conexiunii HFL Error correction - Nu este necesară o acțiune corectivă imediată, deoarece până acum nu a apărut nicio situație de eroare: - Măsuri preventive posibile: - Verificați mașina dacă este corect conectată la pământare și ecranare - Verificați cablul de putere dacă este corect conectat - Verificați HFL dacă este corect conectat sau dacă este murdar
237-1002F	Error message 1002F CC%2 %1: Transmisie eronată HFL; cod eroare: %4 Cause of error Cauze posibile: - Deranjamente electromagnetice sau contacte electrice incorecte: - la tensiunii de alimentare 24V - la tensiunea circuitului intermediar - la cablarea motorului - la cablarea frânei - murdărie sau cuplare optică defectuoasă a conexiunii HFL Error correction - Verificați mașina dacă este corect ecranată și are pământare corectă - Verificați cablul de putere la dacă este conectat corect - Verificați HFL dacă este corect instalat, dacă este murdar și dacă este corect conectat - Schimbați invertorul UM3 - Schimbați controlerul CC3 - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-10030	Error message 10030 CC%2 %1: Transmisie eronată HFL(ext.); cod eroare: %4 Cause of error Cauze posibile: - Deranjamente electromagnetice sau contacte electrice incorecte: - la tensiunii de alimentare 24V - la tensiunea circuitului intermediar - la cablarea motorului - la cablarea frânei - murdărie sau cuplare optică defectuoasă a conexiunii HFL Error correction - Verificați mașina dacă este corect ecranată și are pământarea corectă - Verificați cablul de putere la dacă este conectat corect - Verificați HFL dacă este corect instalat, dacă este murdar și dacă este corect conectat - Schimbați invertorul UM3 - Schimbați controlerul CC3 - Anunțați departamentul de Service
237-10031	Error message 10031 CC%2 Violare interfață comandă MC %4 Cause of error Eroare internă de sistem - la comanda dată nu a fost respectată definiția interfeței. Error correction - Dacă este disponibil, faceți o actualizare a softwareului - Anunțați departamentul de Service
237-10032	Error message 10032 CC%2: lipsește disponibilitatea modului de alimentare %1 Cause of error Disponibilitatea modului de alimentare a fost oprită, cu toate că mai sunt drivere care sunt comandate. Cauze posibile: - Modul Power Save al UVR-ului a fost activat (PLC Modul 9047) cu toate că mai sunt drivere care erau controlate. - Modulul de alimentare se găsește într-o stare de eroare Error correction - Anunțați departamentul de Service - Verificați programul PLC (UVR nu se comută în modul Power Save, atâta timp cât sunt drivere comandate) - Verificați modulul de alimentare la defecte

Număr eroare	Descriere
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: Invertorul raportează eroare %1 Cause of error Invertorul UM sau invertorul compact anunță o eroare. Pentru mai multe informații urmăriți mesajele de alarmă (13xxx) următoare! Error correction
237-13003	Error message 13003 UM: Eroare IGBT %1 (curent maxim: %4A, fază %5) Cause of error - Supravegherea subalimentării sau a scurtcircuitului la invertorul UM sau la invertorul compact UEC s-a activat. Error correction - Verificați controlerul de curent - Verificați motorul să nu fie scurtcircuitat - Verificați bobinajul motorului - Anunțați departamentul de Service - Schimbați modulul de putere

Număr eroare	Descriere
237-13004	Error message 13004 UM: deconectare suprasarcină HW %1 (curent maxim: %4A, fază %5) Cause of error Supravegherea hardware rapidă a curentului în exces din inverterul UM sau inverterul compact UEC s-a activat. - Cauze posibile: - Parametrizare greșită a controlerului de curent - Scurt circuit - Curent de lecaj prea mare din cauza pământării - Componentă de putere defectă - Variații de curent prea mari de ex. datorită unei combinații greșite dintre motor, inverter și frecvența PWM Error correction - Verificați ajustarea controlerului de curent - Verificați dacă este scurt-circuit la conexiunile motorului - Verificați motorul la defecte de bobina - Verificați sistemul la scurt la pământare - Dacă este cazul folosiți un inverter cu putere mai mare - Măriți frecvența PWM - Dacă este cazul schimbați modulul de putere - Anunțați departamentul de Service
237-13005	Error message 13005 UM: valoarea nominală PWM este eronată %1 Cause of error - Unitatea de reglare nu dă sau dă o valoare nominală nevalidă PWM pentru motor sau dă valoarea nominală prea târziu - Configurația controlerului (Parametrii de mașină) este eronată - Eroare internă de soft Error correction - Verificarea configurării controlerului respectiv parametri de mașină pentru frecvența PWM, intrări și ieșiri ale encoderelor și ieșirile pentru valorile nominale ale turației - Verificați versiunea de soft - Verificați conectarea corectă a mașinii la ecranare și împământare - Verificați motorul respectiv cablul de putere la conectare corectă și ecranare - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-13006	Error message 13006 UM: Eroare de comunicare LWL - conectare CC%2 %1 (info = %4) Cause of error - inverterul UM sau inverterul compact UEC raportează o eroare la comunicarea printr-o fibră optică (HFL, HEIDENHAIN Fiber Link) cu controlerul - Info vă dă informații despre cauza exactă a erorii pentru diagnoză Error correction - Verificați conexiunile fibrei optice (HFL): - Luminează LED-ul verde? - Fibră optică este introdusă până la capăt? - Tăietura este curată? - Atenție la raza de îndoire - Schimbați fibra optică Verificați mașina dacă este corect ecranată și corect legată la împământare - Verificați motorul respectiv cablul de putere la conectare corectă și ecranare
237-13008	Error message 13008 UM: supraveghere tensiune B CC%2 %1 (ID tensiune: %4) Cause of error - Supravegherea tensiunii din inverter s-a activat Error correction - Verificați componenta de tensiune - Anunțați departamentul de Service - Schimbați componenta de alimentare
237-13009	Error message 13009 UM: semnalul DRIVE OFF este activ %1 Cause of error - Unitatea de alimentare (UVR sau UEC) anunță o eroare Error correction - Verificați unitatea de alimentare - Anunțați departamentul de Service
237-1300A	Error message 1300A UM: Temperatura răcitorului este mai mare decât limita de atenționare %1 (valoarea: %4°C) Cause of error - Temperatura răcitorului a depășit o limită de atenționare definită Error correction - Lăsați să se răcească inverterul UM sau inverterul compact UEC - Verificați funcționarea și curățarea ventilatorului

Număr eroare	Descriere
237-1300A	Error message 1300A UM: Supraîncărcare / răcitor (atenționare) / %1 (%4°C) Cause of error În invertorul UM sau în invertorul compact a fost detectată o temperatură prea mare la electronica de putere sau la răcitor. Cauze posibile: - Sarcina la prelucrare prea mare - Avansul prea mare - Încărcarea continuă prea mare - Axa deplasată într-un obstacol sau către limită - Frâna de blocare a axei este închisă în timpul operării - Temperatura în dulap este prea mare (răcirea nu funcționează) - Accelerarea axei/șpindelului prea mare - Ventilatorul invertorului UM sau a invertorului compact UEC este defect Error correction - Anunțați departamentul de Service - Micșorați sarcina de prelucrare - Micșorați avansul - Micșorați încărcarea continuă - Micșorați accelerarea șpindelului sau a axei (MP_maxAcceleration sub CfgFeedLimits) - Verificați frâna de blocare (funcționare/cablare) - Verificați aparatul de climă din dulapul electric - Verificați și dacă este cazul schimbați invertorul UM sau invertorul compact UEC
237-1300B	Error message 1300B UM: Temperatura răcitorului mai mare decât valoarea maximă %1 (valoarea: %4°C) Cause of error - Temperatura răcitorului a depășit valoarea maximă permisă Error correction - Lăsați să se răcească invertorul UM sau invertorul compact UEC - Verificați funcționarea și curățarea ventilatorului

Număr eroare	Descriere
237-1300B	Error message 1300B UM: Supraîncărcare / răcitor %1 (%4°C) Cause of error În inverterul UM sau în inverterul compact a fost detectată o temperatură prea mare la electronica de putere sau la răcitor. Cauze posibile: - Sarcina la prelucrare prea mare - Avansul prea mare - Încărcarea continuă prea mare - Axa deplasată într-un obstacol sau către limită - Frâna de blocare a axei este închisă în timpul operării - Temperatura în dulap este prea mare (răcirea nu funcționează) - Accelerarea axei/șpindelului prea mare - Ventilatorul inverterului UM sau a inverterului compact UEC este defect Error correction - Anunțați departamentul de Service - Micșorați sarcina de prelucrare - Micșorați avansul - Micșorați încărcarea continuă - Micșorați accelerarea șpindelului sau a acei (MP_maxAcceleration sub CfgFeedLimits) - Verificați frâna de blocare (funcționare/cablare) - Verificați aparatul de climă din dulapul electric - Verificați și dacă este cazul schimbați inverterul UM sau inverterul compact UEC
237-1300E	Error message 1300E UM: Supravegherea supratensiuni SW %1 (Valoarea efectivă: %4Aeff) Cause of error - Supravegherea soft a supraalimentării cu tensiune a inverterului UM sau a inverterului compact UEC s-a activat Error correction - Verificați calibrarea controlerului de curent - Verificați motorul să nu fie scurtcircuitat - Verificați bobinajul motorului - Anunțați departamentul de Service - Schimbați modulul de putere
237-1300F	Error message 1300F UM test de pornire: HIK este eronat CC%2 %1 %10 Cause of error - La testul de conectare a inverterului UM sau a inverterului compact UEC s-a găsit o eroare în HIK (Hardware identification key) Error correction - Anunțați departamentul de Service - Schimbați modulul de putere

Număr eroare	Descriere
237-1300F	Error message 1300F UM test pornire: componente interne eronate CC%2 %1 %10 Cause of error - La testul de conectare a inverterului UM sau a inverterului compact UEC s-a determinat un identificator nepermis al componentelor interne (FPGA ID) sau nu au putut fi accesate componentele Error correction - Anunțați departamentul de Service - Verificați versiunea soft
237-1300F	Error message 1300F UM test pornire: interfața analogică este eronată CC %2 %1 %10 Cause of error - La testul de conectare a inverterului UM sau a inverterului compact UEC s-a stabilit că interfața analogă nu funcționează corect. Error correction - Reporniți comanda numerică - Anunțați departamentul de Service
237-1300F	Error message 1300F UM test pornire: măsurarea temp. nu este posibilă CC %2%1 %10 Cause of error - La testul de conectare a inverterului UM sau a inverterului compact UEC nu a fost posibilă citirea valorilor senzorilor de temperatură a răcitorului - Senzor sau interfața corespunzătoare (I2C) sunt defecte Error correction - Anunțați departamentul de Service
237-1300F	Error message 1300F UM test pornire: Compon. memorare (FRAM) e defectă CC%2 %1 %10 Cause of error - La testul de conectare a inverterului UM sau a inverterului compact UEC nu a putut fi identificat FRAM Error correction - Reporniți comanda numerică - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-1300F	Error message 1300F UM test pornire: interfața serială (SPI) este eronată CC%2 %1 %10 Cause of error - La testul de conectare a invertorului UM sau a invertorului compact UEC s-a stabilit că interfața serială (SPI) spre FSuC din invertor nu funcționează corect. Error correction - Reporniți comanda numerică - Anunțați departamentul de Service
237-1300F	Error message 1300F UM test pornire: măsur. curentului e eronată CC%2 %10 (Info = %5) Cause of error - La testul de conectare a invertorului UM sau a invertorului compact UEC s-a stabilit că măsurarea curentului în invertor este eronată - La acționarea deconectată valoarea curentului offset maxim permis, pe una sau mai multe faze, a fost depășit: (Info este afișat decimal, trebuie interpretat binar) - Bit0: Faza U - Bit1: Faza V - Bit2: Faza W Error correction - Anunțați departamentul de Service
237-1300F	Error message 1300F UM test pornire: val. temp. e eronată CC%2 %1 %10 (Valoare= %5°C) Cause of error - La testul de conectare a invertorului UM sau a invertorului compact UEC a fost citit un răcitor, valorile sunt în afara valorilor acceptate - Senzor sau interfața corespunzătoare sunt defecte - Răcitorul este prea fierbinte Error correction - Lăsați dispozitivul să se răcească - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-1300F	Error message 1300F UM test de pornire: Ventilator defect CC%2 %1 %10 Cause of error La testul de conectare a inverterului UM sau a inverterului compact UEC s-a stabilit că ventilatorul pentru răcirea electronicii inverterului nu funcționează corect. Error correction - Verificați ventilatorul - Înlocuiți inverterul - Anunțați departamentul de Service
237-1300F	Error message 1300F UM test pornire: Cablajul intern defect CC%2 %1 %10 Cause of error La testul de conectare a inverterului UM sau a inverterului compact UEC s-a stabilit că o conexiune internă la FSuC (Functional Safety Microcontroller) este defectă. Error correction - Schimbați inverterul - Anunțați departamentul de Service
237-13012	Error message 13012 UM: supravegherea WD s-a activat %1 (primit:%4, așteptat:%5) Cause of error - Inverterul UM sau inverterul compact UEC semnalează, că watchdog-ul din controler nu se mai actualizează Error correction - Reporniți comanda numerică - Verificați conectarea corectă a mașinii la ecranare și împământare - Verificați motorul respectiv cablul de putere la conectare corectă și ecranare - Anunțați departamentul de Service
237-13014	Error message 13014 UM: conexiunea LWL este eronată %1 Cause of error - Inverterul UM sau inverterul compact UEC anunță o eroare în conexiunea cu fibră optică (conexiunea cu fibră optică între controler și inverter) Error correction - Verificați conexiunile fibrei optice - Luminează LED-ul verde? - Fibră optică este introdusă până la capăt? - Tăietura fibrei este curată? - Atenție la raza de curbură - Schimbați fibra optică

Număr eroare	Descriere
237-13015	Error message 13015 UM: Valoarea temperaturii răcitorului este eronată %1 Cause of error - Invertorul UM sau invertorul compact UEC dau mesaj de eroare la accesul la bus-ul I2C pentru citirea senzorilor de temperatură ai răcitorului - nu este conectat niciun senzor de temperatură sau conexiunea este defectă - Senzor de temperatură defect - Controlerul I2C este defect Error correction - Reporniți comanda numerică - Anunțați departamentul de Service
237-13016	Error message 13016 UM: canal %4 UM debug invalid %1 Cause of error - Semnal UM de debug invalid selectat la osciloscop Error correction - Alegerea unui alt semnal
237-13017	Error message 13017 UM: Valoarea temperaturii răcitorului este eronată %1 Cause of error - Invertorul UM sau invertorul compact UEC dau mesaj de eroare la accesul la bus-ul I2C pentru citirea senzorilor de temperatură ai răcitorului - nu este conectat niciun senzor de temperatură sau conexiunea este defectă - Senzor de temperatură defect - Controlerul I2C nu mai funcționează corect Error correction - Reporniți comanda numerică - Anunțați departamentul de Service
237-1301A	Error message 1301A UM: inten. semnal LWL sub lim. de atenț. CC%2 %1 (valoare=-%4dB) Cause of error - Puterea semnalului conexiuni cu fibră optică (fibră optică către invertorul UM) a depășit un prag de atenționare definit Error correction - Verificați conexiunile fibrei optice - Luminează LED-ul verde? - Fibră optică este introdusă până la capăt? - Tăietura fibrei este curată? - Atenție la raza de curbură - Schimbați fibra optică

Număr eroare	Descriere
237-1301B	Error message 1301B UM: intens. semn. LWL < decât val. min. CC%2 %1 (valoarea=-%4dB) Cause of error - Puterea semnalului conexiuni cu fibră optică (fibră optică către invertorul UM) a scăzut sub o valoare minimă admisă Error correction - Verificăți conexiunile fibrei optice - Luminează LED-ul verde? - Fibră optică este introdusă până la capăt? - Tăietura fibrei este curată? - Atenție la raza de curbura - Schimbați fibra optică
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

Număr eroare	Descriere
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
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

Număr eroare	Descriere
237-1301F	Error message 1301F UM: Invertorul nu este pregătit %1 (Info = %4) Cause of error - Pornirea acționării nu este posibilă datorită unui invertor UM sau invertor compact UEC care nu este pregătit - Motiv pentru care invertorul nu este pregătit de funcționare: (Info este afișat decimal, vă rog să-l interpretați binar) - Bit0: "STO.A.P.x" - Bit1: "STO.B.H.P.x" - Bit2: "STO.B.L.P.x" - Bit3: Semnalul pentru activarea PWM nu este setat - Bit4: Eroare în testul de pornire - Bit5: Acționarea nu este (complet) parametrizată Error correction - Anunțați departamentul de Service - Dacă este cazul schimbați modulul de putere
237-13020	Error message 13020 UM: s-a pierdut disponibilitate %1 (info = %4) Cause of error - Invertorul UM sau invertorul compact UEC a fost deconectat în timpul operării - Motiv pentru care invertorul nu este pregătit de funcționare: (Info este afișat decimal, vă rog să-l interpretați binar) - Bit0: "STO.A.P.x" - Bit1: "STO.B.H.P.x" - Bit2: "STO.B.L.P.x" - Bit3: Semnalul pentru activarea PWM nu este setat - Bit4: Eroare în testul de pornire Error correction - Verificați datele introduse în MP_delayTimeSTOatSS1 și dacă este cazul măriți valoarea (timpul parametrizat aici trebuie să fie mai mare decât cel introdus în MP_vCtrlSwitchOffDelay) - Anunțați departamentul de Service- - Dacă este cazul schimbați modulul de putere
237-13021	Error message 13021 UM: Fișier Include cu erori CC%2 %1 Cause of error - Software-ul de la unitatea de control CC și de la invertorul UM sau invertorul compact UEC nu au fost compilate cu același fișier Include. Error correction - Verificați versiunea soft și dacă este cazul efectuați o actualizare - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-13025	Error message 13025 UM: depășire Stack CC%2 %1 Cause of error - Eroare internă la inverterul UM sau la inverterul compact UEC Error correction - Anunțați departamentul de Service - Verificați versiunea soft
237-13026	Error message 13026 UM: IRQ-depășire Stack CC%2 %1 Cause of error - Eroare internă la inverterul UM sau la inverterul compact UEC Error correction - Anunțați departamentul de Service - Verificați versiunea soft
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: Senzorul de temperatură livrează valori de măsurare %1 invalide Cause of error Senzorul de temperatură din răcitorul inverterului UM sau al inverterului compact UEC oferă valori de măsurare care nu sunt corecte: - nu este conectat niciun senzor de temperatură sau conexiunea nu este bună - Senzorul de temperatură este defect Error correction - Reporniți comanda numerică - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-1302A	Error message 1302A UM: curentul de fugă este prea mare %1 Cause of error Probleme izolare (de ex. motor defect, murdărirea inverterului, umezeală) Error correction - Schimbați motorul axei afectate sau verificați împământarea - Schimbați sau verificați împământarea cablului de putere al axei afectate - Schimbați sau verificați împământarea inverterului axei afectate - Anunțați departamentul de Service
237-1302C	Error message 1302C UM: Software de test încărcat Cause of error În inverter se găsește un soft de test fără sumă de verificare care nu este activat - acest soft nu a fost testat repectiv acceptat Error correction - după anularea erorii acest soft poate fi utilizat în scop de testare - Verificați versiunea de software - Creați fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
237-1302D	Error message 1302D UM: Senzorul temperatură livrează valori de măsurare %1 invalide Cause of error Senzorul de temperatură din răcitorul inverterului UM sau al inverterului compact UEC oferă valori de măsurare care nu sunt corecte: - nu este conectat niciun senzor de temperatură sau conexiunea nu este bună - Senzorul de temperatură este defect Error correction - Reporniți comanda numerică - Anunțați departamentul de Service
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

Număr eroare	Descriere
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
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 raportează eroare CC%2 %1 %10 Cause of error FSuC (Functional Safety Microcontroller) de pe inverter raportează o eroare. Pentru mai multe informații urmăriți următoarele mesaje de alarmă (239-xxxx)! Error correction
237-13034	Error message 13034 UM: Parameters for the thermal model are missing %1 (Ser-Nr.: %4) Cause of error Umrichter ohne HIK-Parameter für das thermische Modell werden bald nicht mehr unterstützt Error correction HIK umprogrammieren lassen
237-13035	Error message 13035 UM: Temp. strat izol. mai mare decât lim. atenț. %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

Număr eroare	Descriere
237-13035	Error message 13035 UM: Supraîncărcare / IGBT (atenționare) / %1 (%4°C) Cause of error În inverterul UM sau în inverterul compact a fost detectată o temperatură prea mare la electronica de putere sau la răcitor. Cauze posibile: - Sarcina la prelucrare prea mare - Avansul prea mare - Încărcarea continuă prea mare - Axa deplasată într-un obstacol sau către limită - Frâna de blocare a axei este închisă în timpul operării - Temperatura în dulap este prea mare (răcirea nu funcționează) - Accelerarea axei/șpindelului prea mare - Ventilatorul inverterului UM sau a inverterului compact UEC este defect Error correction - Anunțați departamentul de Service - Micșorați sarcina de prelucrare - Micșorați avansul - Micșorați încărcarea continuă - Micșorați accelerarea șpindelului sau a acei (MP_maxAcceleration sub CfgFeedLimits) - Verificați frâna de blocare (funcționare/cablare) - Verificați aparatul de climă din dulapul electric - Verificați și dacă este cazul schimbați inverterul UM sau inverterul compact UEC
237-13036	Error message 13036 UM: Temp. strat izolator mai mare decât val. max. %1 (val.: %4°C) Cause of error The calculated barrier layer temperature has exceeded the maximum permissible value. Error correction - Reduce the profile load - Let the UM inverter or UEC compact inverter cool off - Check the fan for function and contamination

Număr eroare	Descriere
237-13036	Error message 13036 UM: Supraîncărcare / IGBT %1 (%4°C) Cause of error În invertorul UM sau în invertorul compact a fost detectată o temperatură prea mare la electronica de putere sau la răcitor. Cauze posibile: - Sarcina la prelucrare prea mare - Avansul prea mare - Încărcarea continuă prea mare - Axa deplasată într-un obstacol sau către limită - Frâna de blocare a axei este închisă în timpul operării - Temperatura în dulap este prea mare (răcirea nu funcționează) - Accelerarea axei/șpindelului prea mare - Ventilatorul invertorului UM sau a invertorului compact UEC este defect Error correction - Anunțați departamentul de Service - Micșorați sarcina de prelucrare - Micșorați avansul - Micșorați încărcarea continuă - Micșorați accelerarea șpindelului sau a axei (MP_maxAcceleration sub CfgFeedLimits) - Verificați frâna de blocare (funcționare/cablare) - Verificați aparatul de climă din dulapul electric - Verificați și dacă este cazul schimbați invertorul UM sau invertorul compact 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 prelucrare nepermisă de date Cause of error Eroare internă de soft: S-a încercat accesarea unei memorii nepermise Error correction - Vă rog efectuați rapid un fișier de Service, efectuați un reboot al comenzii numerice și faceți din nou un fișier de Service - Trimiteți ambele fișiere de Service la departamentul Service HEIDENHAIN pentru studiere

Număr eroare	Descriere
237-13039	Error message 13039 UM : CC%2 %1 CPU1 prelucrare nepermisă de date Cause of error Eroare internă de soft: S-a încercat accesarea unei memorii nepermise Error correction - Vă rog efectuați rapid un fișier de Service, efectuați un reboot al comenzii numerice și faceți din nou un fișier de Service - Trimiteți ambele fișiere de Service la departamentul Service HEIDENHAIN pentru studiere
237-1303A	Error message 1303A UM : CC%2 %1 CPU0 prelucrare nepermisă de instrucțiuni Cause of error Eroare internă de soft: S-a încercat accesarea unei memorii nepermise Error correction - Vă rog efectuați rapid un fișier de Service, efectuați un reboot al comenzii numerice și faceți din nou un fișier de Service - Trimiteți ambele fișiere de Service la departamentul Service HEIDENHAIN pentru studiere
237-1303B	Error message 1303B UM : CC%2 %1 CPU1 prelucrare nepermisă de instrucțiuni Cause of error Eroare internă de soft: S-a încercat accesarea unei memorii nepermise Error correction - Vă rog efectuați rapid un fișier de Service, efectuați un reboot al comenzii numerice și faceți din nou un fișier de Service - Trimiteți ambele fișiere de Service la departamentul Service HEIDENHAIN pentru studiere
237-1303C	Error message 1303C UM: turația ventilatorului prea mică CC%2 %1 Cause of error Turația ventilatorului pentru răcirea electronicii din invertora depășit limita de supraveghere. Error correction - Verificați ventilatorul - Înlocuiți invertorul - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-1303D	Error message 1303D UM: s-a detectat un scurtcircuit la frânare %1 (info : %4) Cause of error - Prin inverter a fost detectat un scurtcircuit în frâna motorului. - Info dă informare despre cauza exactă a erorii: Info = 1: scurt circuit între BR+ și BR- Info = 2: scurt circuit între BR+ și carcasă Error correction Atenționare: Axele verticale pot să nu fie ținute în anumite condiții. Axa poate cădea. Nu intrați în zona de pericol de sub axă! - Înainte de deconectarea axei, deplasați-o într-o poziție sigură - Anunțați departamentul de Service - Verificați comandarea frânei motorului - Schimbați motorul
237-1303F	Error message 1303F UM: Fișier FSuC Include greșit CC%2 %1 Cause of error Versiunea interfețelor componentelor interne (SOC și FSuC) din inverter nu se potrivesc. Error correction - Verificați versiunea soft și dacă este cazul efectuați o actualizare - Anunțați departamentul de Service
237-13040	Error message 13040 UM: prea multe telegrame CC greșite în secvența %1 Cause of error Au fost pierdute prea multe telegrame în secvențe în timpul transmiterii valorilor tensiunii nominale de la CC la UM. - Deranjamente electromagnetice sau contacte electrice incorecte: - la tensiunii de alimentare 24V - la tensiunea circuitului intermediar - la cablarea motorului - la cablarea frânei - murdărie sau cuplare optică defectuoasă a HFL Error correction - Verificați mașina dacă este corect ecranată și are pământare corectă - Verificați cablul de putere la dacă este conectat corect - Verificați HFL dacă este corect instalat, dacă este murdar și dacă este corect conectat - Schimbați inverterul UM3 - Schimbați controlerul CC3 - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-13041	Error message 13041 UM: prea multe telegrame CC greșite în perioada monitorizare %1 Cause of error În timpul transmiterii valorilor tensiunii nominale de la CC la UM au fost pierdute prea multe telegrame pe durata supra-vegheii. - Deranjamente electromagnetice sau contacte electrice incorecte: - la tensiunii de alimentare 24V - la tensiunea circuitului intermediar - la cablarea motorului - la cablarea frânei - murdărie sau cuplare optică defectuoasă a HFL Error correction - Verificați mașina dacă este corect ecranată și are pământare corectă - Verificați cablul de putere la dacă este conectat corect - Verificați HFL dacă este corect instalat, dacă este murdar și dacă este corect conectat - Schimbați invertorul UM3 - Schimbați controlerul CC3 - Anunțați departamentul de Service
237-13042	Error message 13042 UM: frecvența de eroare a telegramelor CC este prea mare %1 Cause of error La transmiterea valorilor nominale ale tensiunii de la CC la UM frecvența telegramelor eronate a fost peste limită. - Deranjamente electromagnetice sau contacte electrice incorecte: - la tensiunii de alimentare 24V - la tensiunea circuitului intermediar - la cablarea motorului - la cablarea frânei - murdărie sau cuplare optică defectuoasă a HFL Error correction - Verificați mașina dacă este corect ecranată și are pământare corectă - Verificați cablul de putere la dacă este conectat corect - Verificați HFL dacă este corect instalat, dacă este murdar și dacă este corect conectat - Schimbați invertorul UM3 - Schimbați controlerul CC3 - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-13043	Error message 13043 UM: telegrame CC suspecte în perioada de supraveghere %1 Cause of error În transmiterea valorilor tensiunii nominale de la CC la UM sunt telegrame suspecte. - Deranjamente electromagnetice sau contacte electrice incorecte: - la tensiunii de alimentare 24V - la tensiunea circuitului intermediar - la cablarea motorului - la cablarea frânei - murdărie sau cuplare optică defectuoasă a HFL Error correction - Verificați mașina dacă este corect ecranată și are pământare corectă - Verificați cablul de putere la dacă este conectat corect - Verificați HFL dacă este corect instalat, dacă este murdar și dacă este corect conectat - Schimbați invertorul UM3 - Schimbați controlerul CC3 - Anunțați departamentul de Service
237-13044	Error message 13044 UM: telegrame CC suspecte în afara perioadei de supraveghere %1 Cause of error În transmiterea valorilor tensiunii nominale de la CC la UM sunt telegrame suspecte. - Deranjamente electromagnetice sau contacte electrice incorecte: - la tensiunii de alimentare 24V - la tensiunea circuitului intermediar - la cablarea motorului - la cablarea frânei - murdărie sau cuplare optică defectuoasă a HFL Error correction - Verificați mașina dacă este corect ecranată și are pământare corectă - Verificați cablul de putere la dacă este conectat corect - Verificați HFL dacă este corect instalat, dacă este murdar și dacă este corect conectat - Schimbați invertorul UM3 - Schimbați controlerul CC3 - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-13045	Error message 13045 UM: supraîncărcare / IGBT (oprire urgență) %1 (%4°C) Cause of error În inverterul UM sau în inverterul compact a fost detectată o temperatură prea mare la electronica de putere sau la răcitor. Cauze posibile: - Sarcina la prelucrare prea mare - Avansul prea mare - Încărcarea continuă prea mare - Axa deplasată într-un obstacol sau către limită - Frâna de blocare a axei este închisă în timpul operării - Temperatura în dulap este prea mare (răcirea nu funcționează) - Accelerarea axei/șpindelului prea mare - Ventilatorul inverterului UM sau a inverterului compact UEC este defect Error correction - Anunțați departamentul de Service - Micșorați sarcina de prelucrare - Micșorați avansul - Micșorați încărcarea continuă - Micșorați accelerarea șpindelului sau a acei (MP_maxAcceleration sub CfgFeedLimits) - Verificați frâna de blocare (funcționare/cablare) - Verificați aparatul de climă din dulapul electric - Verificați și dacă este cazul schimbați inverterul UM sau inverterul compact UEC

Număr eroare	Descriere
237-13046	Error message 13046 UM: supraîncărcare / IGBT (STO) %1 (%4°C) Cause of error În invertorul UM sau în invertorul compact a fost detectată o temperatură prea mare la electronica de putere sau la răcitor. Cauze posibile: - Sarcina la prelucrare prea mare - Avansul prea mare - Încărcarea continuă prea mare - Axa deplasată într-un obstacol sau către limită - Frâna de blocare a axei este închisă în timpul operării - Temperatura în dulap este prea mare (răcirea nu funcționează) - Accelerarea axei/șpindelului prea mare - Ventilatorul invertorului UM sau a invertorului compact UEC este defect Error correction - Anunțați departamentul de Service - Micșorați sarcina de prelucrare - Micșorați avansul - Micșorați încărcarea continuă - Micșorați accelerarea șpindelului sau a axei (MP_maxAcceleration sub CfgFeedLimits) - Verificați frâna de blocare (funcționare/cablare) - Verificați aparatul de climă din dulapul electric - Verificați și dacă este cazul schimbați invertorul UM sau invertorul compact 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

Număr eroare	Descriere
237-13048	Error message 13048 UM3: Sequencer Sync-Puls în afara domeniului de toleranță %1 Cause of error Pulsul de sincronizare pentru un Sequencer intern în inverter a fost (prea des) în afara câmpului de toleranță stabilit. - Deranjamente electromagnetice sau contacte electrice incorecte: - la tensiunii de alimentare 24 V - la tensiunea circuitului intermediar - la cablarea motorului - la cablarea frânei - murdărie sau cuplare optică defectuoasă a HFL Error correction - Verificați mașina dacă este corect ecranată și are pământare corectă - Verificați cablul de putere dacă este conectat corect - Verificați HFL dacă este corect instalat, dacă este murdar și dacă este corect conectat - Schimbați inverterul UM3 - Schimbați controlerul CC3 - Anunțați departamentul de Service
237-13049	Error message 13049 UM: Lipsă transmitere HFL LP Cause of error Cauze posibile: - Deranjamente electromagnetice sau contacte electrice incorecte: - la tensiunii de alimentare 24V - la tensiunea circuitului intermediar - la cablarea motorului - la cablarea frânei - murdărie sau cuplare optică defectuoasă a conexiunii HFL Error correction - Nu este necesară o acțiune corectivă imediată, deoarece până acum nu a apărut nicio situație de eroare: - Măsuri preventive posibile: - Verificați mașina dacă este corect conectată la pământare și ecranare - Verificați cablul de putere dacă este corect conectat - Verificați HFL dacă este corect conectat sau dacă este murdar

Număr eroare	Descriere
237-1304A	Error message 1304A UM: Transmisie notabilă HFL CC%2 %1; cod eroare: %4 Cause of error Cauze posibile: - Deranjamente electromagnetice sau contacte electrice incorecte: - la tensiunii de alimentare 24V - la tensiunea circuitului intermediar - la cablarea motorului - la cablarea frânei - murdărie sau cuplare optică defectuoasă a conexiunii HFL Error correction - Nu este necesară o acțiune corectivă imediată, deoarece până acum nu a apărut nicio situație de eroare: - Măsuri preventive posibile: - Verificați mașina dacă este corect conectată la pământare și ecranare - Verificați cablul de putere dacă este corect conectat - Verificați HFL dacă este corect conectat sau dacă este murdar
237-1304B	Error message 1304B UM: Transmisie notabilă HFL(ext.) CC%2 %1; cod eroare: %4 Cause of error Cauze posibile: - Deranjamente electromagnetice sau contacte electrice incorecte: - la tensiunii de alimentare 24V - la tensiunea circuitului intermediar - la cablarea motorului - la cablarea frânei - murdărie sau cuplare optică defectuoasă a conexiunii HFL Error correction - Nu este necesară o acțiune corectivă imediată, deoarece până acum nu a apărut nicio situație de eroare: - Măsuri preventive posibile: - Verificați mașina dacă este corect conectată la pământare și ecranare - Verificați cablul de putere dacă este corect conectat - Verificați HFL dacă este corect conectat sau dacă este murdar

Număr eroare	Descriere
237-1304C	Error message 1304C UM: Transmisie eronată HFL CC%2 %1; cod eroare: %4 Cause of error Cauze posibile: - Deranjamente electromagnetice sau contacte electrice incorecte: - la tensiunii de alimentare 24V - la tensiunea circuitului intermediar - la cablarea motorului - la cablarea frânei - murdărie sau cuplare optică defectuoasă a conexiunii HFL Error correction - Verificați mașina dacă este corect ecranată și are pământare corectă - Verificați cablul de putere la dacă este conectat corect - Verificați HFL dacă este corect instalat, dacă este murdar și dacă este corect conectat - Schimbați invertorul UM3 - Schimbați controlerul CC3 - Anunțați departamentul de Service
237-1304D	Error message 1304D UM: Transmisie eronată HFL (ext.) CC%2 %1; cod eroare: %4 Cause of error Cauze posibile: - Deranjamente electromagnetice sau contacte electrice incorecte: - la tensiunii de alimentare 24V - la tensiunea circuitului intermediar - la cablarea motorului - la cablarea frânei - murdărie sau cuplare optică defectuoasă a conexiunii HFL Error correction - Verificați mașina dacă este corect ecranată și are pământare corectă - Verificați cablul de putere la dacă este conectat corect - Verificați HFL dacă este corect instalat, dacă este murdar și dacă este corect conectat - Schimbați invertorul UM3 - Schimbați controlerul CC3 - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-1304E	Error message 1304E UM: frânare în scurt circuit nu este permisă %1 (info: %4) Cause of error - Frânarea de scurt circuit este activată, deoarece parametrul CfgPowerStage/delayTimeSTOatSS0 este mai mare decât 0 - Totuși frânarea de scurt circuit nu este permisă în cazul unui: - Motor asincron (Info: 1) - Invertor sinus UMS (Info: 2) - Dacă este dată mai mult decât o cauză în același timp Info > 2 Error correction - Frânarea de scurt circuit trebuie să fie dezactivată explicit: - Setati CfgPowerStage/delayTimeSTOatSS0 pe 0
237-1304F	Error message 1304F UM: Overflow al unui pufer intern de comunicare CPU0 CC%2 %1 Cause of error Un bufer intern din invertorul UM sau din invertorul compact UEC pentru salvarea intermediară a mesajelor la unitatea centrală CC este prea plin. Error correction Anunțați departamentul de Service
237-13050	Error message 13050 UM: Overflow al unui pufer intern de comunicare CPU1 CC%2 %1 Cause of error Un bufer intern din invertorul UM sau din invertorul compact UEC pentru salvarea intermediară a mesajelor la unitatea centrală CC este prea plin. Error correction Anunțați departamentul de Service
237-13051	Error message 13051 UM: Lipsește suportul software (HIK, model bit) CC%2 %1 Cause of error Invertorul utilizat UM respectiv invertorul compact UEC nu este suportat de către versiunea actuală de NC soft. Mai multe informații pentru diagnoză: În HIK-ul (Hardware Identification Key) invertorului este setat un model bit care nu este suportat. Error correction - Efectuați actualizarea de soft - Înlocuiți invertorul - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-13052	Error message 13052 UM: HIK eronat (model bit nu este plauzibil) CC%2 %1 Cause of error Invertorul utilizat UM respectiv invertorul compact UEC nu este suportat de către versiunea actuală de NC soft. Mai multe informații pentru diagnoză: Verificarea de plauzibilitate a HIK-ul (Hardware Identification Key) din invertor a eșuat datorită unei combinații nepermise dintre model bit și versiunea bit. Error correction - Schimbați invertorul - Anunțați departamentul de Service
237-13053	Error message 13053 UM: HIK eronat (lipsește blocul % 4) CC%2 %1 Cause of error Invertorul utilizat UM respectiv invertorul compact UEC nu poate fi acționat. Mai multe informații pentru diagnoză: În HIK-ul (Hardware Identification Key) invertorului nu a fost programat un bloc care este necesar. Error correction - Schimbați invertorul - Anunțați departamentul de Service
237-13054	Error message 13054 UM: HIK eronat (lipsește blocul % 4) CC%2 %1 Cause of error Invertorul utilizat UM respectiv invertorul compact UEC nu poate fi acționat. Mai multe informații pentru diagnoză: În HIK-ul (Hardware Identification Key) invertorului lipsește o dată necesară dintr-un bloc. Error correction - Schimbați invertorul - Anunțați departamentul de Service
237-13055	Error message 13055 UM: HIK eronat (verificare plauzibilitate) CC%2 %1 Cause of error Invertorul utilizat UM respectiv invertorul compact UEC nu este suportat de către versiunea actuală de NC soft. Mai multe informații pentru diagnoză: Verificarea HIK (Hardware Identification Key) din invertor a eșuat. Valoarea unei date introdusă sau a mai multor nu este plauzibilă. Error correction - Schimbați invertorul - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-13056	Error message 13056 UM: s-a detectat ruperea cablării frânei %1 Cause of error - Prin invertor a fost detectată o întrerupere de cablu la frâna motorului. Error correction Atenționare: Axele verticale pot să nu fie ținute în anumite condiții. Axa poate să cadă. Nu intrați în zona de pericol de sub axă! - Înainte de deconectarea axei, deplasați-o într-o poziție sigură - Anuțați departamentul de Service - Verificați comandarea frânei motorului - Verificați frâna și dacă este cazul schimbați-o
237-13057	Error message 13057 UM (Log): System Debug CC%2 %1 module = %4 line = %5 Cause of error Error correction
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

Număr eroare	Descriere
237-13060	Error message 13060 UM: curentul de fugă este prea mare %1 Cause of error Probleme izolare (de ex. motor defect, murdărirea inverterului, umezeală) Error correction - Schimbați motorul axei afectate sau verificați împământarea - Schimbați sau verificați împământarea cablului de putere al axei afectate - Schimbați sau verificați împământarea inverterului axei afectate - Anunțați departamentul de Service
237-13061	Error message 13061 UM: Parametrul disableFBC a fost setat la driver cu Pornit %1 Cause of error În timp ce acționarea era pornită a fost setat parametrul disableFBC. Acest lucru nu este permis. Parametrul disableFBC este permis doar în starea STO. Error correction Setați parametrul disableFBC la valoarea false.
237-13062	Error message 13062 UM: Driver pornit cu parametrul activ disableFBC %1 Cause of error În timp ce parametrul disableFBC era setat s-a încercat pornirea acționării. Parametrul disableFBC este permis doar în starea STO. Error correction Setați parametrul disableFBC la valoarea false.
237-137FF	Error message 137FF UM: alarmă CC%2 %1 modul = %4 rând = %5 Cause of error - Eroare internă la inverterul UM sau la inverterul compact UEC Error correction - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-13800	Error message 13800 UM (FS.B): Eroare CRC comunicație FS %1 (plan.:%4, real:%5) Cause of error - Suma de verificare (CRC) la comunicarea ciclică cu SKERN-CC este eronată. Error correction - Anunțați departamentul de Service
237-13801	Error message 13801 UM (FS.B): Contorul telegrame comunic. FS %1 (plan.:%4, real:%5) Cause of error - Contorul de telegrame la comunicarea ciclică cu SKERN-CC este eronat. Error correction - Anunțați departamentul de Service
237-13802	Error message 13802 UM (FS.B): UM-ID driver eroare comunic. FS%1 (plan.:%4, real:%5) Cause of error - UM.drivelD conține erori la comunicarea ciclică cu SKERN-CC Error correction - Anunțați departamentul de Service
237-13803	Error message 13803 UM (FS.B): Eroare la dezactivarea comunicației FS %1 Cause of error - Eroare la dezactivarea comunicației FS cu UM respectiv UEC Semnalele STO.B și SBC.B nu erau setate la dezactivarea axei. Error correction - Înainte de dezactivarea unei axe, acționările trebuie deconectate. - Verificați și dacă este cazul corectați programul (S)PLC.

Număr eroare	Descriere
237-13804	Error message 13804 UM(FS.B): Verificare topologie parametrul UM a eșuat %1 Cause of error - Parametrii primiți nu se potrivesc cu topologia structurii - Configurația parametrului de mașină MP_hsciCcIndex, MP_inverterInterface sau MP_motorConnector nu este corectă Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați configurația MP_hsciCcIndex, MP_inverterInterface și MP_motorConnector - Anunțați departamentul de Service
237-13805	Error message 13805 UM (FS.B): Datele de configurare SF au fost denaturate %1 Cause of error - Parametrii UM au fost corupți și nu se potrivesc la chek suma calculată (UM.DRIVE/ID) Error correction - Rebootați comanda numerică - Anunțați departamentul de Service
237-13806	Error message 13806 UM (FS.B): UM-DriveID de la UM(FS.A) și UM(FS.B) nu sunt egale %1 Cause of error - Sumele de verificare calculate (UM-DRIVE.ID) prin parametrul UM între UM(FS.A) și UM(FS.B) nu sunt egale Error correction - Anunțați departamentul de Service
237-13807	Error message 13807 UM (FS.B): Eroare la parametrizarea UM (FS.A) %1 Cause of error - Transfer de date incorect între UM (FS.A) și UM (FS.B). - Datele recepționate au fost corupte de linia Bus sau au fost recunoscute ca eronate de UM (FS.A). Error correction - Anunțați departamentul de Service - Dacă este cazul schimbați invertorul

Număr eroare	Descriere
237-13808	Error message 13808 UM (FS.B): Reconfigurarea parametrilor UM3 nu este posibilă %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): Lipsește dispoziția start %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): Eroare CRC la comunicare PAE %1 (plan.: %4,real:%5) Cause of error - Suma de verificare (CRC) la comunicarea ciclică cu PAE este eronată. Error correction - Anunțați departamentul de Service
237-1380B	Error message 1380B UM (FS.B): Contorul telegrame comunic. PAE %1 plan.:%4,real:%5 Cause of error - Contorul de telegrame la comunicarea ciclică cu PAE este eronat. Error correction - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-1380C	Error message 1380C UM (FS.B): Eroare dezactivare, %1 nu este în situație sigură Cause of error - Axa trebuie dezactivată, dar axa nu este într-o stare sigură - STO și SBC mai sunt încă activate Error correction - Înainte de a dezactiva axa aduceți-o într-o stare sigură
237-13820	Error message 13820 UM (FS.B): Supraveghere tensiune 3,3V(FS.A) depășită CC%2 %1 Cause of error - Monitorizarea internă a tensiunii a stabilit ca tensiunea de 3,3V a FS.A este prea mare Error correction Reporniți comanda numerică, dacă eroarea reappare: - Verificați ștecherul puncte X76 - Schimbați aparatul - Anunțați departamentul de Service
237-13821	Error message 13821 UM (FS.B): Supraveghere tensiune 3,3V(FS.A) sub lim. inf. CC%2 %1 Cause of error - Monitorizarea internă a tensiunii a stabilit ca tensiunea de 3,3V a FS.A este prea mică Error correction Reporniți comanda numerică, dacă eroarea reappare: - Verificați ștecherul puncte X76 - Schimbați aparatul - Anunțați departamentul de Service
237-13822	Error message 13822 UM (FS.B): Supraveghere tensiune 5V depășită CC%2 %1 Cause of error - Monitorizarea internă a tensiunii a stabilit, că tensiunea de 5V este prea mare Error correction Reporniți comanda numerică, dacă eroarea reappare: - Verificați ștecherul puncte X76 - Schimbați aparatul - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-13823	Error message 13823 UM (FS.B): Supraveghere tensiune 5V sub limita inf. CC%2 %1 Cause of error - Monitorizarea internă a tensiunii a stabilit, că tensiunea de 5V este prea mică Error correction Reporniți comanda numerică, dacă eroarea reapare: - Verificați ștecherul punte X76 - Schimbați aparatul - Anunțați departamentul de Service
237-13824	Error message 13824 UM (FS.B): Watchdog-ul s-a activat %1 Cause of error - Invertorul UM sau invertorul compact UEC semnalează, că watchdog-ul canalului A (FSuC) nu se mai actualizează Error correction - Reporniți comanda numerică - Anunțați departamentul de Service
237-13825	Error message 13825 UM(FS.B) Temp. mai mare decât limita de atenț. CC %2 %1 (%4°C) Cause of error - Temperatura procesorului a depășit o limită de atenționare definită Error correction - Lăsați să se răcească invertorul UM sau invertorul compact UEC - Verificați funcționarea și curățarea ventilatorului
237-13826	Error message 13826 UM (FS.B): Temp. mai mare decât valoarea max. %1 (valoarea: %4°C) Cause of error - Temperatura procesorului a depășit valoarea maximă permisă Error correction - Lăsați să se răcească invertorul UM sau invertorul compact UEC - Verificați funcționarea și curățarea ventilatorului

Număr eroare	Descriere
237-13827	Error message 13827 UM (FS.B): Eroare la autotestul de sigur. CC%2 %1 %10 info0: %4 Cause of error - Eroare la autotestul SF. Info 0: 0 = Oprire de urgență în timpul autotestului 1 = Inițializare test 2 = Test comandă frânare, partea 1 3 = Test comandă frânare, partea 2 4 = Test comandă frânare, partea 3 5 = Test semnale deconectare STO, partea 1 6 = Test semnale deconectare STO, partea 2 7 = Test semnale deconectare STO, partea 3 8 = Test ptr blocarea impulsurilor PWM, test pozitiv 9 = Test ptr blocarea impulsurilor PWM, test negativ Low Side 10 = Test ptr blocarea impulsurilor PWM, test negativ High Side 11 = Testul ptr Watchdogs, canal A 12 = Testul ptr Watchdogs, canal B 13 = Test ptr supravegherea tensiunii, canal B limita inferioară 14 = test ptr supravegherea tensiunii, canal B limita superioară 15 = Test ptr supravegherea tensiunii, canal A 16 = Test ptr înregistrarea valorii temperaturii, canal B 17 = Test ptr comanda de stop SS0 18 = test ptr comanda de stop SS1 19 = test ptr Timer, canal A Timer 1 20 = Test pentru Timer, canal A Timer 2 21 = Test ptr Timer, canal B 22 = Nu au fost efectuate toate testele solicitate Error correction - La Info 0 = 0: dacă este cazul deblocați Oprirea de urgență și reporniți comanda. - La Info 0 = 2-4: Eroare la comanda frânării. Verificați cablarea frânei. - La Info 0 = 5-21: Anunțați departamentul de Service. Dacă este cazul schimbați hardware-ul. - La Info = 1-22: Anunțați departamentul de Service.
237-13828	Error message 13828 UM (FS.B): Solicitarea SS1F de la UM(FS.A) CC%2 %1 Cause of error -Solicitarea SS1F (semnal REQ.SS1F) din UM(FS.A) este activă. Error correction Urmăriți și celelalte mesaje de eroare.

Număr eroare	Descriere
237-13830	Error message 13830 UM (Log): Solicitare SS1 de la PAE Cause of error Error correction
237-13831	Error message 13831 UM (Log): Testul PAE furnizează flancuri crescătoare STTEST_OK Cause of error Error correction
237-13832	Error message 13832 UM (FS.B): condiție de start incorectă ptr. PAE-Test %1 Info0:%4 Cause of error Condiția de start a autotestului a modulului PAE nu este dată pe partea canalului B: În momentul autotestului acționarea trebuie să fie în STO și SBC. Info 0 descrie bit codat cauza - Bit 0: STO.B.H nu este activ - Bit 1: STO.B.L nu este activ - Bit 2: SBC.B nu este activ Error correction - Deconectați acționarea înainte de pornirea autotestului (STO și SBC trebuie să fie active) - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-13833	Error message 13833 UM (FS.B): Condiții de start eronate %1 info0:%4 Info1:%5 Cause of error Condiția de start a autotestului a modulului UM nu este dată În momentul autotestului acționarea trebuie să fie în STO și SBC. În afară de asta mai trebuie respectate și alte condiții. Info 0 descrie bit codat cauza - Bit 0: lipsește STEST.Permitt - Bit 1: STO.A nu este activ - Bit 2: STO.B.H nu este activ - Bit 3: STO.B.L nu este activ - Bit 4: SBC.A nu este activ - Bit 5: SBC.B nu este activ - Bit 6: a apărut o eroare SEU - Bit 7: lipsește STEST.OK al PAE Error correction - Deconectați acționarea înainte de pornirea autotestului (STO și SBC trebuie să fie active) - Verificați și dacă este cazul ajustați programul (S)PLC - Anunțați departamentul de Service
237-13834	Error message 13834 UM (FS.B): PAE semnalează eroare internă (-REQ.SS1F) %1 Cause of error Modulul PL PAE-H semnalează o eroare internă (oprire datorată -REQ.SS1F) Cauze posibile: - Temperatura maximă depășită - Tensiune de alimentare incorectă - Modulul PAE conectat incorect - eroare internă PAE Error correction - Verificați informațiile detaliate în diagnoza de Bus - Respectați intervalul de temperatură - Verificați tensiunea de alimentare - Schimbați modulul PAE - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-13835	Error message 13835 UM (FS.B) Temp. mai mică decât limita de atenț. CC %2 %1 (%4°C) Cause of error Temperatura procesorului este sub limita inferioară de atenționare definită. Temperatura din dulapul electric trebuie să fie mai mare +1°C. Error correction - Verificați condițiile de temperatură din dulapul electric - Schimbați hardware-ul - Anunțați departamentul de Service
237-13836	Error message 13836 UM (FS.B) Temp. mai mică decât valoarea minimă. CC%2 %1 (%4°C) Cause of error Temperatura procesorului a coborât sub temperatura minimă admisă. Temperatura din dulapul electric trebuie să fie mai mare de 0°C. Error correction - Verificați variația temperaturii din dulapul electric - Dacă există: verificați agregatul de climă - Schimbați hardware-ul - Anunțați departamentul de Service
237-13837	Error message 13837 UM (FS.B): Comandarea frânări eronată CC%2 %1 %10 info0: %4 Cause of error La testarea comenzii frânelor a apărut o eroare. Cauza posibilă se poate afla din Info 0. Info 0: 1 = Frâna configurată dar nu e recunoscută 2 = Scurtcircuit al High-Side sau al frânei cu 24V 3 = Scurtcircuit al Low-Side sau al frânei cu 0V 4 = Scurtcircuit al High-Side cu 24V și scurtcircuit al Low-Side cu 0V 5 = Tensiunea de alimentare prea mică (<23,75V) Error correction - Verificați cablarea frânei - Verificați tensiunea de alimentare (23,75 - 26,25V) - Când Info 0 = 5, verificați contactele ștecherului puncte X76 și dacă este cazul înlocuiți ștecherul - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-13838	Error message 13838 UM (FS.B): un SS0 sau SS1F împiedică repornirea %1 Cause of error - O reacție precedentă SS0 sau SS1F a inverterului împiedică comutarea driverului Error correction - Reporniți comanda numerică
237-13839	Error message 13839 UM (FS.B): nu s-a încărcat un soft de testare aprobat: CC%2 %1 Cause of error În inverter este încărcat un software de test neautorizat: - acest software nu a fost testat și nu a fost autorizat oficial - pentru acest software nu se calculează nicio cheksume Acest software este gândit doar pentru scop de testare! Error correction Acest software respectiv firmware trebuie înlocuit cu un software respectiv firmware care este autorizat oficial: - Generați fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
237-1383A	Error message 1383A UM: Eroare sumă verificare în codul de program CC %2 %1 Cause of error - În codul de program al inverterului a fost descoperită o eroare de sumă de verificare. - Inverter defect. Error correction - Anunțați departamentul de Service - Dacă este cazul schimbați hardwareul
237-1383B	Error message 1383B UM (Log): Invalid switch of communication status %1 Cause of error Error correction
237-13890	Error message 13890 UM (FS.B): Fișier SF Include eronat CC%2 %1 (real:%4 nominal: %5) Cause of error - SKERN-CC și UM (FS.B) software nu au fost compilate cu același fișier Include. Error correction - Verificați versiunea software și dacă este cazul încărcați-o din nou - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-13891	Error message 13891 UM(FS.B): Start autotest UM prin modulul PLC nu este permis %1 Cause of error Startul autotestului Um-ului prin modulul PLC 9144 în modusul 2 nu este susținut pentru axa %1. Funcția este susținută doar pentru axe cu Siguranță Funcțională internă. Error correction
237-13F00	Error message 13F00 UMFSSW: Eroare la dezactivarea axei %1 Cause of error Dezactivarea unei axe sigure nu este susținută de Siguranța Funcțională (SKERN-CC). Error correction Reporniți comanda numerică - nu dezactivați axa sigură
237-13F01	Error message 13F01 Test command was received in released software! Cause of error Error injection was demanded for a release software. This is not permissible! Error correction - Use autotest software! - Inform your service agency
237-14002	Error message 4002 CC (log): additional info from the DIIError module Cause of error Error correction
237-14800	Error message 4800 CC (log): contamination in encoder system %1 Cause of error Error correction
237-14840	Error message 4840 CC (log): stack overflow early warning Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
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 Axa %1: Modulul PLC 9311 nu mai este susținut. Cause of error Funcția nu mai este posibilă cu această versiune de soft. Error correction Anunțați departamentul de Service
237-17FFD	Error message 17FFD CC %2 tactul de ctrl slave-axă %1 nu este identic cu master-axă Cause of error Parametrii MP_ctrlPerformance și MP_ampPwmFreq sunt parametrizați diferit la Master și Slave. Error correction - Verificați datele introduse în MP_ctrlPerformance și MP_ampPwmFreq și setați-le pentru Master și Slave la aceeași valoare - Anunțați departamentul de Service.

Număr eroare	Descriere
237-17FFE	Error message 17FFE Axa %1: Măsurarea întreruptă Cause of error - Urmăriți și celelalte mesaje Error correction - Repetați măsurătoarea.
237-17FFF	Error message 17FFF Axa %1: Amplitudinea semnalului de excitație este prea mare Cause of error În timpul măsurătorii s-a atins limita asigurată de intensitate sau voltaj. Error correction - Micșorați amplitudinea semnalului de excitație
237-18000	Error message 18000 CC%2: Nu este disponibilă suficientă memorie. Cause of error - Necesarul de memorie pentru măsurarea solicitată este prea mare. Error correction - Reduceți timpul de înregistrare. - Reduceți rata de înregistrare.
237-18001	Error message 18001 Alarmă pt. axa %1 pt. testare software Cause of error - În testul software automat a fost emisă o alarmă Error correction - Informați departamentul dvs. de service
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 Factorul kv al fișier cmp nu este egal cu MP %1 Cause of error - Factorii kv din fișierul cmp și parametrii din fișier sunt diferiți Error correction - Modificați factorul kv (kvfactor) în fișierul cu parametrii de masina la valoarea din fișierul cmp (compTorqueRipple) - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
237-18004	Error message 18004 Factorul ki al fișier cmp nu este egal cu MP %1 Cause of error - Factorii ki din fișierul cmp si parametrii din fișier sunt diferiti Error correction - Modificati factorul ki (vCtrlIntGain) in fișierul cu parametrii de masina la valoarea din fișierul cmp (compTorqueRipple) - Informați departamentul dvs. de service
237-18006	Error message 18006 DQ-ALM %1: Valoarea nominală utilizată este prea mică Cause of error - The DC-link voltage of a DRIVE-CLiQ ALM power supply as defined in the machine parameter "ampBusVoltage" is smaller than the rectified line voltage. Error correction - Check the entry in machine parameter "ampBusVoltage." - Inform your service agency.
237-18007	Error message 18007 Parametru EnDat nevalid: cod axa%1: %4 valoare:%5 Cause of error - La inițializarea encoderului EnDat de motor al axei date a fost recunoscută o valoare de parametru, care nu este suportată. - Codul mesajului de eroare descrie cauza: 100: Parametrul EnDat 2.1 al producătorului encoderului cuvânt 20/21: "Pasul de măsurare respectiv pașii de măsurare pe rotație" = 0 nu este susținut de softul regulatorului, când de aici trebuie calculată comutarea unui motor. 101: Parametrul EnDat 2.1 al producătorului encoderului cuvânt 17: "Numărul de rotații diferențiabile" sunt susținute numai până la 65534. 102: Parametrul EnDat 2.1 al producătorului encoderului cuvânt 13: CC424 " Numărul de tacturi pentru transmitere valorilor de poziție" sunt susținute numai până la 32. 200: Parametrul EnDat 2.2 al producătorului encoderului cuvânt 4: "Factorul de scalare temperatură" necunoscut. Error correction - Schimbare encoder - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-18008	Error message 18008 Parametru EnDat nevalabil axa:%1 Cod:%4 Valoare:%5 Cause of error - La inițializarea riglei EnDat al axei date a fost recunoscută o valoare de parametru, care nu este susținută - Codul mesajului de eroare descrie cauza: 101: Parametrul EnDat 2.1 al producătorului encoderului cuvânt 17: "Numărul de rotații diferențiabile" sunt susținute numai până la 65534 susținute. 200: Parametrul EnDat 2.2 al producătorului encoderului cuvânt 4: "Factorul de scalare temperatură" necunoscut. Error correction - Schimbare encoder - Anunțați departamentul de Service
237-18009	Error message 18009 Eroare de com al encd EnDat al motor %1 Cod er: %4 Cause of error - A aparut o eroare in comunicare cu encoderul EnDat al motorului - Codul erorii descrie cauza: - 101 si 102: Encoderul a generat un mesaj intern de eroare. alte alarme 0x1800F descriu cauza exacta. - 103, 104 și 105: A survenit o eroare în timpul comunicării. Cauze posibile: - Cablu encoder defect - Cablul encoderului nu este utilizabil pentru comunicare digitala EnDat si frecventa ridicata - Bruiaj pe cablul encoderului (de ex. ecranare insuficienta) Error correction - Verificati informatiile suplimentare din mesajul de alarma 0x1800F - Verificați cablul encoderului - Verificati daca cablul encoderului se poate folosi ptr transmisii digitale cu frecventa ridicata - Schimbați encoderul. - Înlocuiți hardware-ul (CC) - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
237-1800A	Error message 1800A Eroare de com. al riglei EnDat %1 Cod eroare: %4 Cause of error - A aparut o eroare la comunicare cu encoderul de pozitie EnDat - Codul erorii descrie cauza: - 101 si 102: Encoderul de pozitie a generat un mesaj intern de eroare. O alta alarma 0x18010 descrie cauza exacta. - 103, 104 și 105: A survenit o eroare în timpul comunicarii. Cauze posibile: - Cablu encoder de pozitie defect - Cablul encoderului nu este utilizabil pentru comunicare digitala EnDat si frecventa ridicata - Bruiaj pe cablul encoderului (de ex. ecranare insuficienta) Error correction - Verificati informatiile suplimentare din mesajul de alarma 0x18010 - Verificați cablul encoderului de pozitie - Verificati daca cablul encoderului se poate folosi pentru transmisii digitale cu frecventa mare - Schimbați encoderul - Înlocuiți hardware-ul (CC) - Informați departamentul dvs. de service
237-1800B	Error message 1800B Axa %1 oprirea inverterului prin -STO.A.x (semnal: %4) Cause of error - Inverterul a fost deconectat printr-un semnal intern din comenda numerică: 1 = "-STO.A.MC.WD" 2 = "-STO.A.P.x" 3 = "-STO.A.PIC" 4 = "-STO.A.CC" Error correction - Check the entry in MP_vCtrlTimeSwitchOff (up to NCK version 597110-13) or MP_delayTimeSTOatSS1 (as of NCK version 597110-14) and, if necessary, increase the value in MP_delayTimeSTOatSS1 or reduce the value in MP_vCtrlISwitchOffDelay. - Inform your service agency

Număr eroare	Descriere
237-1800C	Error message 1800C Reinitializarea motorului %1 este necesara Cause of error - Este necesara o reinstalare a motorului pentru ca frecventa maxima a encoderului (VCtrlEncoderInputFunctions, bit 0) a fost modificata Error correction - Reinstalare encoder - Deselectați axa în parametrul mașinii axisMode (bitul x = 0) - Ieșiți din editorul MP: - Reactivați axa în parametrul mașinii axisMode (bitul x = 0) și setați CfgCtrlEncoder la valoarea dorită - Ieșiți din nou din editorul MP - sau resetati sistemul (restartati) - Informați departamentul dvs. de service
237-1800D	Error message 1800D Frecvența aparatului de măsură nu este asistată CC %2 %1 Cause of error - A fost aleasa o frecventa maxima de 800 kHz pentru encoderul motorului (VCtrlEncoderInputFunctions, bit 0 = 1) Hardware-ul nu suporta acesta frecventa. Error correction - Seteaza frecventa maxima a encoderului la 500 kHz (VCtrlEncoderInputFunctions, bit 0 = 0) - Informați departamentul dvs. de service
237-1800E	Error message 1800E Frecvența disp. de măsură de la motor este prea mare %1 Cause of error - Frecventa admisa la encoderul motorului a fost mult depasita Intrarile monitorizate sunt: - VCtrlEncoderInputFunctions, bit 0 = 0: 600 kHz - VCtrlEncoderInputFunctions, bit 1 = 1: 1000 kHz Error correction - Reduceti turatia maxima a motorului - Setati parametri de intrare ai encoderului pe frecventa ridicata (nu cu CC 424): VCtrlEncoderInputFunctions, bit 0 = 1 - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
237-1800F	Error message 1800F Eroare encoder EnDat de pe motor %1 Cod eroare: %4 Cause of error Encoderul EnDat al motorului raportează o eroare. - Codul erorii descrie cauza: 1 = Cadere iluminat (in encoder) 2 = Amplitudinea semnalului incorecta 4 = Valoarea pozitie incorecta 8 = Supratensiune la alimentare cu curent 16 = Tensiune mica la alimentare cu curent 32 = Intensitate prea mare 64 = Este necesara schimbarea bateriilor Error correction - Verificați montarea encoderului - Verificați alimentarea cu energie a encoderului - Daca este necesar, schimbați bateria. - Schimbați encoderul - Informați departamentul dvs. de service
237-18010	Error message 18010 Eroare riglă EnDat %1 Cod eroare: %4 Cause of error Encoderul de pozitie EnDat raportează o eroare. - Codul erorii descrie cauza: 1 = Cadere iluminat (in encoder) 2 = Amplitudinea semnalului incorecta 4 = Valoarea pozitie incorecta 8 = Supratensiune la alimentare cu curent 16 = Tensiune mica la alimentare cu curent 32 = Intensitate prea mare 64 = Este necesara schimbarea bateriilor Error correction - Verificați montarea encoderului - Verificați alimentarea cu energie a encoderului - Daca este necesar, schimbați bateria - Schimbați encoderul - Informați departamentul dvs. de service
237-18011	Error message 18011 Encoder motor: %1 Cauza: %4, sursa: %5, alarma: %6 Cause of error - La dinamizarea fortata a situatiei erorilor din encoderul EnDat 2.2 al motorului sau DriveCLiQ a aparut o eroare. Error correction - Verificați cablul encoderului - Schimbați encoderul - Schimbați unitatea controlerului CC - Informați departamentul dvs. de service Indicati textul complet al erorii : cauza, sursa si alarma

Număr eroare	Descriere
237-18012	Error message 18012 Rigla optica: %1 Cauza: %4, sursa: %5, alarma: %6 Cause of error - A apărut o eroare la dinamizarea forțată a statusului erorilor în encoderul liniar EnDat 2.2 Error correction - Verificați cablul encoderului - Verificați și dacă este cazul schimbați encoderul - Verificați controlerul CC sau UEC și dacă este cazul schimbați-l - Anunțați departamentul de Service Vă rog dați textul complet al erorii: cauză, sursă și alarmă
237-18013	Error message 18013 Encoder %1 DQ: a fost stabilită o eroare la condiția %4 Cause of error - Unul dintre semnalele de siguranță ale encoderului DRIVE-CLiQ arată o eroare de encoder. - Descrierea informațiilor suplimentare: 101 = bitul de eroare F1 este setat 102 = bitul de eroare F2 este setat 103 = bitul intern Position Ok PO lipsește 104 = bitul intern de eroare Fault Severity 0 XG1 este setat Error correction - schimbați encoderul defect - Anunțați departamentul de Service
237-18014	Error message 18014 Eroare schimbare cap pe axa DQ %1 port %4 eroare %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.

Număr eroare	Descriere
237-18015	Error message 18015 Frecvența PWM a axei %1 <= 4 kHz, necesară restartarea Cause of error During initial servicing of the control the PWM frequency of an axis is less than or equal to 4 kHz. This axis is not assigned to the I2C master CC. Error correction - Switch the control off and on again - Alarm occurs in spite of repeated restarts: - Exchange defective CC or - Exchange the backup battery of the MC - Inform your service agency
237-18017	Error message 18017 Modulul de extindere SPI: eroare de transmisie %4 Cause of error - Modulul de introdus SPI (Modul pentru CC sau MC) pentru controlul axelor analogice sau pentru citirea valorilor analogice actuale nu poate răspunde corect. - Modulul de introdus SPI este defect - Eroare de cablare la modulul SPI Error correction - Verificați cablarea externă, în special intrările și ieșirile analogice care sunt conectate la modulul SPI. - Schimbați modulul de introdus SPI (Modul pentru CC sau MC) - Anunțați departamentul de Service
237-18018	Error message 18018 Modulul de extindere SPI: eroare de transmisie %4 Cause of error - Modulul de introdus SPI (Modul pentru CC sau MC) pentru controlul axelor analogice sau pentru citirea valorilor analogice actuale nu poate răspunde corect. - Modulul de introdus SPI este defect - Eroare de cablare la modulul SPI Error correction - Verificați cablarea externă, în special intrările și ieșirile analogice care sunt conectate la modulul SPI. - Schimbați modulul de introdus SPI (Modul pentru CC sau MC) - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-18019	Error message 18019 Eroare de poziție care poate fi anulată %1, ES %4 Cause of error A apărut o eroare de poziție, care poate fi ștearsă, (eroarea de întârziere prea mare) ca urmare a unei intrări active a unei opriri de urgență. În acest caz controlerul CC frânează imediat motorul. Ca urmare apare o eroare de întârziere. Informarea suplimentară indică intrarea care este activă a opririi de urgență: 1 = Oprire de urgență A (ES.A) 2 = Oprire de urgență A Roată de mână (ES.A.HW) 3 = Oprire de urgență B (ES.B) 4 = Oprire de urgență B Roată de mână (ES.B.HW) 5 = Oprire de urgență B Siguranță funcțională 6 = Oprire de urgență B Siguranță funcțională roată de mână Error correction - Verificați cablarea externă, în special intrările opririlor de urgență - Anunțați departamentul de Service
237-1801A	Error message 1801A Eroare de poziție care nu poate fi anulată %1, ES %4 Cause of error A apărut o eroare de poziționare care nu poate fi ștearsă (Eroarea de întârziere prea mare) datorită unei intrări active a opririi de urgență. În acest caz controlerul frânează imediat acționarea. Ca urmare apare o eroare de întârziere Informațiile adiționale indică intrarea activă a opririi de urgență: 1 = Oprire de urgență A 2 = Oprire de urgență A roată de mână 3 = Oprire de urgență B 4 = Oprire de urgență B roată de mână 5 = Oprire de urgență B Siguranță funcțională 6 = Oprire de urgență B Siguranță funcțională roată de mână 7 = Oprire de urgență A Siguranță funcțională 8 = Oprire de urgență A Siguranță funcțională roată de mână Error correction - Verificați cablarea exterioară, în special intrările pentru oprirea de urgență - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-1801B	Error message 1801B Modulul SPI este introdus în slotul greșit Cause of error Un singur modul SPI (de ex. CMA-H) nu este permis exclusiv în slotul 2. Error correction - Introduceți modulul SPI în slotul 1 al controlerului. Doar după oprirea comenzii numerice și fără curent electric! - Dacă problema persistă, anunțați departamentul de Service.
237-1801C	Error message 1801C Placa de extindere SPI nu este susținută Cause of error - Hardware (controler CC) nu suportă modulul SPI - Controlerul CC prea vechi. Error correction - Înlocuiți controlerul CC cu un model actual. - Anunțați departamentul de Service
237-1801D	Error message 1801D Supracurent la ieșirea analogică a modului SPI Cause of error Curentul la ieșire a depășit 20mA. Cauze posibile: - Scurt circuit la 0V, sau la alte tensiuni de alimentare - Scurt circuit la alte ieșiri Error correction - Verificarea conectării ecranării (la ambele capete, impedanță mică; Vedeți pentru aceasta Manualul tehnic al comenzii dumneavoastră). - Verificați cablarea la scurt circuite către 0V, către alte tensiuni de alimentare sau către ieșirile altor canale. - Verificați impedanța receptorului. - Anunțați departamentul de Service
237-1801E	Error message 1801E Temp. prea mare la modulul SPI Cause of error Temperatura în driverul de ieșire a depășit 150°C. Error correction Anunțați departamentul de Service.

Număr eroare	Descriere
237-1801F	Error message 1801F Tensiunea de alimentare la modulul SPI, prea mică Cause of error Tensiunea de alimentare a driverului de ieșire este prea mică: - Cădere de tensiune datorată suprasarcinii sau a unui scurt circuit - Tensiunea de alimentare prin CC/UEC/MC prea mică Error correction - Verificați tensiunea de alimentare - Verificați cablajul ieșirilor - Înlăturați suprasarcina, prin dezactivarea unui sau a mai multor canale de ieșire - Anunțați departamentul de Service
237-18020	Error message 18020 Supracurent la ieșirea analogică a modului SPI Cause of error Mesajul însoțește mesajul de eroare ¿SHORT_CIRCUIT¿, când eroarea a apărut doar pentru scurt timp și s-a eliminat apoi singură. Error correction Nu sunt necesare acțiuni de remediere, deoarece eroare nu a rămas.
237-18021	Error message 18021 Eroare în fișierul CMP: Supply-Point (SP) este eronat Cause of error Fișier CMP: Supply-Pointer (SP) din compensarea "UCCS" este eronată Supply-Pointer arată punctul de alimentare, pentru care este activă compensarea respectivă. Date de intrare posibile: -1: Void -> Valoarea de ieșire a blocurilor poate fi folosită pentru UCCP 0: UCCS-Bloc0 1: UCCS-Bloc1 2: UCCS-Bloc2 3: UCCS-Bloc3 4: UCCS-Bloc4 5: UCCS-Bloc5 6: IqNom 7: WNom Error correction - Dezactivare fișier CMP în parametrii de mașină - Rescriere fișier CMP - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-18022	Error message 18022 Fișier CMP: Transmisie eronată a axelor la compensarea "UCCS" Cause of error Fișier CMP: Transmiterea axei în compensarea "UCCS" este eronată Informația despre axă transmisă de către MC este eronată, de aceea indexul transmis al axei nu se potrivește cu indexul de axă al axei active. Este datorată unei erori interne de soft. Error correction - Dezactivare fișier CMP în parametrii de mașină - Rescriere fișier CMP - Anunțați departamentul de Service
237-18023	Error message 18023 Fișier CMP: Def. Funcția (FUNC) definită la compensarea UCCS este eronată Cause of error Fișier CMP: A fost utilizată o funcție (FUNC) eronată în compensarea UCCS: Următoarele funcții sunt posibile: 0: DoNothing (-> Dezactivare) 1: Polinom 2: Polinom inversat 3: Ordonare IIR filtru 2. 4: Sinus 5: Sinus hiberbolic 6: Funcție definită pas cu pas 7: Filtru adaptiv Error correction - Dezactivare fișier CMP în parametrii de mașină - Rescriere fișier CMP - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-18024	Error message 18024 Fișier CMP: definirea SIG0 sau SIG1 de UCCS este eronată Cause of error Fișier CMP: definirea semnalelor de intrare SIG0 sau SIG1 de UCCS este eronată. Următoarele valori de intrare sunt permise: -1: Inactiv 0: Valoarea originală presetată din parametrii de mașină (numai UCCP) 1: Valoare de ieșire bloc 0 2: Valoare de ieșire bloc 1 3: Valoare de ieșire bloc 2 4: Valoare de ieșire bloc 3 5: Valoare de ieșire bloc 4 6: Curent de precomandă 7: Accelerare de precomandă 8: Viteză de precomandă 9: Turația nominală 10: Eroare de conturare 11: Curent nominal 12: Curent mediu 13: Tensiunea nominală 14: Ud 15: Uq 16: IqNom 17: IdNom 18: IqAct 19: IdAct 20: Temperatura motorului 21: Unghiul de comutare Error correction - Dezactivare fișier CMP în parametrii de mașină - Rescriere fișier CMP - Anunțați departamentul de Service
237-18025	Error message 18025 Fișier CMP: Indexul axei (SAX) din compensarea UCCS este eronat Cause of error Fișier CMP: Indexul axei (SAX) din compensarea UCCS este eronat Indexul de axă arată ori axa proprie sau o altă axă, care trebuie să se găsească pe aceeași placă CC. Indexul dat se referă la indexul fișierelor cu parametrii de mașină. Error correction - Dezactivare fișier CMP în parametrii de mașină - Rescriere fișier CMP - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-18026	Error message 18026 Fișier CMP: Intrarea (ENTR) din compensarea "UCCS" este eronată Cause of error Fișier CMP: Intrarea (ENTR) din compensarea "UCCS" este eronată Prin Entry se stabilește dacă compensarea UCCS se activează ca adăuție sau multiplicativ. Următoarele valori de intrare sunt permise: 0: oprire activare 1: Activare adăuție 2: Activare multiplicativ Error correction - Dezactivare fișier CMP în parametrii de mașină - Rescriere fișier CMP - Anunțați departamentul de Service
237-18027	Error message 18027 "Compensări extinse", "TRC" nu are loc în același timp Cause of error Funcțiile "TRC = Torque-Ripple-Compensation" und "Compensări extinse" nu se pot utiliza simultan. Error correction - Deselectarea compensării TRC cu ajutorul parametrului de mașină corespunzător sau - Deselectarea compensării extinse - Anunțați departamentul de Service
237-18028	Error message 18028 CC%2: recepționat comandă %4 nevalidă Cause of error În comunicarea MC cu CC a apărut o eroare de comunicare. Cauze posibile: - Cablarea HSCI defectuoasă - Eroare internă de software - este instalată o versiune software ne aprobată Error correction - Verificați tensiunea de alimentare a dispozitivelor - Verificați cablarea HSCI - Verificați conectarea stecherelor HSCI (sunt introduse?) - Verificați versiunea software - Găsiți mai multe informații în funcțiile de diagnoză ale comenzii numerice (Diagnoză Bus sau TNCdiag) - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-18029	Error message 18029 CC%2 înreg. incr. a date act. encod. de motor %1 Cause of error - Encoder defect - Transmisia de date de la encoder eronată - Eroare internă de soft Error correction - Verificați cablul și legarea encoderului - Schimbare cablu encoder - Schimbare encoder - Verificați versiunea softului - Anunțați departamentul de Service
237-1802A	Error message 1802A Comutarea de frecvență PWM necesită Double-Speed-Achse %1 Cause of error Dacă prin parametrul de mașină CfgCurrentControl/CtrlPwmType se parametrizează o comutare de frecvență PWM dependentă de turație, atunci trebuie setat parametrul de mașină începând cu MLST 19: CfgCtrlOut/ctrlPerformance sau până la MLST 18: CfgAxisHardware/ctrlPerformance la valoarea DOUBLE. Error correction - Dezactivați comutarea de frecvență PWM dependentă de turație prin setarea la zero a parametrului CfgCurrentControl/iCtrlPwmType - Setati parametrul începând cu mLST 19: CfgCtrlOut/ctrlPerformance sau până la MLST 18: CfgAxisHardware/ctrlPerformance la DOUBLE - Anunțați departamentul de Service
237-1802B	Error message 1802B Frecvență PWM parametrizată %0 prea mare Cause of error Frecvența PWM (maximă) parametrizată pentru bucla de control dată nu este permisă Error correction - Dezactivați comutarea de frecvență PWM dependentă de turație prin setarea la zero a parametrului CfgCurrentControl/iCtrlPwmType - Reduceți frecvența PWM în CfgPowerStage/ampPwmFreq - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-1802C	Error message 1802C CC%2 param. encoderului (EnDat22 incremental) e inconsistent %1 Cause of error De la un encoder EnDat22 se solicită informația "Position 2", pe care acesta nu o poate oferi. Cauze posibile: - Prin CfgCtrlEncoder.protocol=EnDat2_2 și CfgCtrlEncoder.absolute=NotAbsolute s-a parametrizat ca tip de encoder un encoder EnDat22-incremental care nu este disponibil. - Parametri din domeniul de memorie al producătorului al encoderului EnDat22-incremental sunt inconsistente. Error correction - Verificați și corectați parametrizarea encoderului în configurarea din comanda numerică - Înlocuiți encoderului - Anunțați departamentul de Service
237-18030	Error message 18030 CC%2 înreg. incr. a datelor act. ale riglei %1 Cause of error - Encoder defect - Transmisia de date de la encoder eronată - Eroare internă de soft Error correction - Verificați cablul și legarea encoderului - Schimbare cablu encoder - Schimbare encoder - Verificați versiunea softului - Anunțați departamentul de Service
237-18031	Error message 18031 CC%2 Valoarea nominală a turației (PWM) eronată %1 Cause of error Unitate de reglare (CC) nu dă sau dă o valoare nominală nevalidă a turației motorului sau dă valoarea nominală prea târziu: - Configurarea CC-ului (parametrii de mașină) eronată - Eroare internă de soft Error correction - Verificarea configurării CC-ului respectiv parametri de mașină pentru frecvența PWM, intrări și ieșiri ale encoderelor și ieșirile pentru valorile nominale ale turației - Verificați versiunea softului - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-18032	Error message 18032 Numărul maxim depășit la CC. Cause of error Numărul permis la controlere CC a fost depășit. Error correction - Micșorați numărul la CC. - Anunțați departamentul de Service
237-18033	Error message 18033 Eroare de sintaxă în fișierul cu compensări PAC Cause of error - Eroare de sintaxă în fișierul de compensare pentru PAC - Tip de funcție eronat în fișierul de compensare pentru PAC Error correction - Întocmiți din nou fișierul de compensare pentru PAC cu TNCopt - Anunțați departamentul de Service
237-18034	Error message 18034 Alocare nevalidă a axelor în fișierul cu compensări PAC Cause of error - Alocare incorectă de axe în fișierul de compensare pentru PAC - Eroare de sintaxă în fișierul de compensare pentru PAC Error correction - Verificați alocarea axelor în fișierul de compensare pentru PAC - Întocmiți din nou fișierul de compensare pentru PAC cu TNCopt - Anunțați departamentul de Service
237-18035	Error message 18035 Eroare de sintaxă în fișierul cu compensări CTC Cause of error - Punct de input incorect introdus în fișierul de compensare pentru CTC - Eroare de sintaxă în fișierul de compensare pentru CTC Error correction - Întocmiți din nou fișierul de compensare pentru CTC cu TNCopt - Anunțați departamentul de Service
237-18036	Error message 18036 CC%2 Acționări: stop=%4 cauza=%5 grup axe=%6 condiție=%7 Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
237-18037	Error message 18037 Opțiunea software necesară nu este activă: %4 Cause of error Opțiunea soft indicată nu este activată, cu toate că o funcție conectată cu ea trebuia să fie activată. Error correction - Verificați opțiunea soft cu ajutorul codului SIK - Luați contact cu producătorul mașinii unelte sau cu HEIDENHAIN
237-18038	Error message 18038 Date de intrare eronate în fișierul cu compensări CTC Cause of error - Eroare de sintaxă în fișierul de compensare a "compensării extinse" la funcția CTC Error correction - Întocmiți din nou fișierul de compensare pentru CTC cu TNCopt - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-18039	Error message 18039 Nr de impulsuri a encoder de turație este greșit %1, așteptat=%4 Cause of error Encoder rotativ: - numărul de gradații parametrizate ale encoderului diferă de numărul de gradații EnDat calculat - Datele introduse în parametrul de mașină CfgServoMotor/motStr sunt greșite - Datele introduse în STR în tabelul cu motoare sunt greșite - Encoder de rotație cu EnDat 2.2 fără date referitoare la număr de gradații trebuie parametrizate cu STR = 1 respectiv CfgServoMotor/motStr=1 Encoder liniare: - distanța între gradații parametrizată se abate de distanța între gradații EnDat calculată - Datele introduse în parametrul de mașină începând cu MLST 19: CfgCtrlEncoder/distance, CfgCtrlEncoder/increments sau până la MLST 18: posEncoderDist, posEncoderIncr sunt eronate - la encodere liniare cu EnDat 2.2 fără date referitoare la distanța între gradații, rezoluția trebuie parametrizată (de ex. 1nm sau 10nm) Error correction Encoder rotativ: - treceți numărul de gradații afișat în parametrul de mașină CfgServoMotor/motStr - treceți numărul de gradații afișat în STR în tabelul cu motoare Encoder liniar: - parametrizați distanța în nm dintre gradații afișată prin parametrul de mașină începând cu MLST 19: CfgCtrlEncoder/distance, CfgCtrlEncoder/increments sau până la MLST 18: posEncoderDist, posEncoderIncr - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-1803A	Error message 1803A Eroare de configurare %1 distance=%4, increments=%5 Cause of error Configurație defectuoasă: - Corelarea din parametrul de mașină începând cu MLST 19: CfgCtrlEncoder/distance zu CfgCtrlEncoder/increments sau până la MLST 18: CfgAxisHardware/posEncoderDist nu se potrivește în totalitate cu valorile din encoderul EnDat - La EnDat2.2: Vezi comanda manualul tehnic al comenzii numerice Error correction - Verificați datele trecute în parametrul de mașină începând cu MLST 19: CfgCtrlEncoder/ CfgCtrlEncoder/increments sau până la MLST 18:CfgAxisHardware/posEncoderDist respectiv CfgAxisHardware/posEncoderIncr și înlocuiți-le cu valorile afișate - Anunțați departamentul de Service
237-1803B	Error message 1803B CC%2: Comandă %4 recepționată cu adresare incorectă %5 Cause of error În comunicarea MC cu CC a apărut o eroare de comunicare. Cauze posibile: - Cablarea HSCI defectuoasă - Eroare internă de software - este instalată o versiune software ne aprobată Error correction - Verificați tensiunea de alimentare a dispozitivelor - Verificați cablarea HSCI - Verificați conectarea stecherelor HSCI (sunt introduse?) - Verificați versiunea software - Găsiți mai multe informații în funcțiile de diagnoză ale comenzii numerice (Diagnoză Bus sau TNCdiag) - Anunțați departamentul de Service
237-1803C	Error message 1803C Param. eronat introdus în fișierul cu compensări al CC sub UCCS Cause of error - Date incorecte introduse în fișierul de compensare a compensării extinse (CTC, PAC, LAC, ...) - Versiunea de soft instalată nu suportă aceste date Error correction - Verificați datele introduse în fișierul cu compensări - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-1803D	Error message 1803D Date de intrare eronate în fișierul cu compensări PAC Cause of error - Date incorecte introduse în fișierul de compensare pentru PAC - Versiunea de soft instalată nu suportă aceste date Error correction - Verificați datele introduse în fișierul cu compensări - Anunțați departamentul de Service
237-1803E	Error message 1803E Eroare la controlerul de curent Cause of error Controlerul de curent nu a putut măsura curentul actual (=0)cu toate că avea dat curentul nominal. Cauze posibile: - Cablarea către motor este întreruptă - Eroare la activarea contactorului stea-triunghi - Defect în modulul de putere Error correction - Verificați cablajul motorului - Verificați cablarea și funcționarea contactorului stea-triunghi - Dacă este necesar schimbați modulul de putere - Anunțați departamentul de Service
237-1803F	Error message 1803F Eroare de sintaxă în fișierul de compensare LAC Cause of error Eroare în sintaxa "Compensării extinse" Tipul funcției "Load Adaptive Control" necunoscut Error correction Generarea unui nou fișier de compensare -LAC cu ajutorul TNCopt Anunțați departamentul de Service
237-18041	Error message 18041 Numărul maxim de blocuri de compensare (CTC/ PAC) depășit Cause of error - Numărul maxim de blocuri CTC a fost depășit - Numărul maxim de blocuri PAC a fost depășit - Numărul maxim de alte blocuri al compensării extinse a fost depășit Error correction - Revizuiți fișierele de compensare cu TNCopt - Dezactivați compensarea extinsă prin MP2700/ CompEnhancedCompensations - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-18042	Error message 18042 Eroare de sintaxă în fișierul de compensare MAC Cause of error Eroare în sintaxa "compensare extinsă" Tipul funcției " Motion Adaptive Control" necunoscut Error correction - Generați un fișier de compensare MAC nou cu ajutorul TNCopt - Anunțați departamentul de Service
237-18044	Error message 18044 Fișierul de compensări pentru CTC nu este disponibil Cause of error Fișierul de compensări nu este disponibil Error correction - Creați fișierul cu compensări cu ajutorul TNCopt - Dezactivați fișierul cu compensări prin CfgController-Comp/enhancedComp - Anunțați departamentul de Service
237-18045	Error message 18045 Fișierul de compensări pentru PAC nu este disponibil Cause of error Fișierul de compensări nu este disponibil Error correction - Creați fișierul cu compensări cu ajutorul TNCopt - Dezactivați fișierul cu compensări prin CfgController-Comp/enhancedComp - Anunțați departamentul de Service
237-18046	Error message 18046 Fișierul de compensări pentru LAC nu este disponibil Cause of error Fișierul de compensări nu este disponibil Error correction - Creați fișierul cu compensări cu ajutorul TNCopt - Dezactivați fișierul cu compensări prin CfgController-Comp/enhancedComp - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-18047	Error message 18047 Fișierul de compensări pentru MAC nu este disponibil Cause of error Fișierul de compensări nu este disponibil Error correction - Creați fișierul cu compensări cu ajutorul TNCopt - Dezactivați fișierul cu compensări prin CfgController-Comp/enhancedComp - Anunțați departamentul de Service
237-18048	Error message 18048 Fișierul de compensări pentru ACC nu este disponibil Cause of error Fișierul de compensări nu este disponibil Error correction - Creați fișierul cu compensări cu ajutorul TNCopt - Dezactivați fișierul cu compensări prin CfgController-Comp/enhancedComp - Anunțați departamentul de Service
237-1804A	Error message 1804A Fișierul de compensare pentru UCCS nu este disponibil Cause of error Fișierul de compensări nu este disponibil Error correction - Creați fișierul cu compensări cu ajutorul TNCopt - Dezactivați fișierul cu compensări prin CfgController-Comp/enhancedComp - Anunțați departamentul de Service
237-1804B	Error message 1804B Fișierul de compensare pentru UCCP nu este disponibil Cause of error Fișierul de compensări nu este disponibil Error correction - Creați fișierul cu compensări cu ajutorul TNCopt - Dezactivați fișierul cu compensări prin CfgController-Comp/enhancedComp - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-1804C	Error message 1804C Encoder liniar EnDat: Rata de transmitere axa %1 Cause of error - Comunicarea cu encoderul nu este posibilă cu viteza necesară pentru servo control. Error correction - Verificați cablajul și conectorii de pe traseul de semnal - Schimbați encoderul - Înlocuiți CC-ul - Anunțați departamentul de Service
237-1804D	Error message 1804D Encoder de motor EnDat: Rata de transmitere axa %1 Cause of error - Comunicarea cu encoderul nu este posibilă cu viteza necesară pentru servo control. Error correction - Verificați cablajul și conectorii de pe traseul de semnal - Schimbați encoderul - Înlocuiți CC-ul - Anunțați departamentul de Service
237-1804E	Error message 1804E Cartela de comutare SPI activează %1 rata de comutare %4 Hz Cause of error - Sinconizarea encoderelor externe printr-o cartelă de declanșare în CC a fost activată prin CfgCCAuxil/miscCtrlFunct1 Bit 10 Error correction - Verificați datele trecute în CfgCCAuxil/miscCtrlFunct1 Bit 10 - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-1804F	Error message 1804F EnDat2.2 configurat, dar nerecunoscut %1 Info %4 %5 %6 Cause of error A fost configurat un encoder EnDat2.2, comanda numerică nu a putut comuta acest encoder în modulul EnDat2.2. Info conține următoarele trei informații suplimentare: 1) 1: Este vorba despre encoderul de turație 2: Este vorba despre un encoder liniar 2) Offset ștecher de ex. offset ștecher = 3 și informație suplimentară 1) = 2: Este afectat ștecherul X204 3) Cuvânt eroare EnDat Error correction - Verificați datele trecute în parametrul de mașină începând cu MLST 19: CfgCtrlEncoder/protocol sau până la MLST 18: CfgAxisHardware/posEncoderType: Valoarea EnDat2.2 se poate trece doar dacă encoderul liniar este un encoder EnDat2.2. - Verificați motorul selectat: Setările actuale așteaptă un motor cu encoder EnDat2.2. Die aktuellen Einstellungen erwarten einen Motor mit EnDat2.2-Messgerät. - Verificați datele trecute în parametrul de mașină CfgServ-Motor/motEncType. - Verificați statusul encoderului EnDat2.2 cu ajutorul DriveDiag: Controlați mesajele de alarmă existente.
237-18050	Error message 18050 CC%2 %1 Parametru AVD ID=%4 Cause of error Fișierul cu parametrii AVD conține o eroare: - Fișierul conține date de parametrii invalide - Pentru generare s-a folosit o versiune greșită a TNCopt Error correction - Dezactivați AVD în configurația (enhancedComp/MP2700) - Generați un fișier AVD nou printr-o versiune actuală a TNCopt - Verificați versiunea softwareului ID=10 Se poate folosi doar la hardware cu un număr limitat de axe - Anunțați departamentul de Service ID=107 Factorul Kv al controlerului de poziție nu se potrivește cu parametrul PAR7 al AVD ID=108 Factorul Kp al controlerului de turație nu se potrivește cu parametrul PAR8 al AVD ID=109 Factorul Ki al controlerului de turație nu se potrivește cu parametrul PAR9 al AVD ID=205 Variante File nevalidă ID=300 Supracurent la motor datorită parametrizării AVD greșite

Număr eroare	Descriere
237-18051	Error message 18051 Axa %2: Numărul UV este eronat Cause of error - Numărul unități de alimentare UV în parametri de mașină este eronat Error correction - Verificați numărul unități de alimentare UV în parametri de mașină - Anunțați departamentul de Service
237-18052	Error message 18052 Axa %2: Date de intrare eronate în fișierul cu compensări ICTRL Cause of error - Date eronate introduse în fișierul de compensare pentru ICTRL - Versiunea de soft instalată nu suportă aceste date introduse Error correction - Verificați datele introduse în fișierul de compensare pentru ICTRL - Anunțați departamentul de Service
237-18053	Error message 18053 %4 %1 Cause of error Nu este disponibil nici un text de ajutor Error correction
237-18054	Error message 18054 %4 %1 Cause of error Nu este disponibil nici un text de ajutor Error correction
237-18055	Error message 18055 %4 %1 Cause of error Nu este disponibil nici un text de ajutor Error correction

Număr eroare	Descriere
237-18056	Error message 18056 CC%2 axa %1: Filtrul %4 nu este stabil în ciclul de control turație Cause of error - Setul de parametrii ai filtrului este inconsistent. - Frecvența filtrului definită în parametrul de mașină MP_vCtrlFilterFreqX este prea mică sau prea mare. Error correction - Verificați datele introduse în parametrii de mașină MP_vCtrlFilterTypeX, MP_vCtrlFilterFreqX, MP_vCtrlFilterDampingX și MP_vCtrlFilterBandWidthX, unde X corespunde numărului filtrului arătat. - Anunțați departamentul de Service
237-18057	Error message 18057 CC%2 axa %1: Filtrul %4 nu este stabil în ciclul de control poziție Cause of error - Setul de parametrii al filtrului este inconsistent - Frecvența filtrului setată în parametrul de mașină MP_vCtrlFilterFreqX este prea mică sau prea mare Error correction - Verificați datele introduse în parametrii de mașină MP_vCtrlFilterTypeX, MP_vCtrlFilterFreqX, MP_vCtrlFilterDampingX și MP_vCtrlFilterBandWidthX, unde X corespunde numărului filtrului arătat. - Anunțați departamentul de Service
237-18058	Error message 18058 CC%2 axa %1: IPC nu este stabil %4 Cause of error - Constanta de timp IPC e prea mare Error correction - Verificați parametrul de mașină MP_complpcT1 și MP_complpcT2 - Anunțați departamentul de Service
237-18059	Error message 18059 CC%2 axa %1: AVD nu este stabil %4 Cause of error - Frecvența AVD este prea mică sau prea mare. Error correction - Verificați frecvența AVD cu versiunea actuală TNCopt - Generarea unui fișier AVD nou cu TNCopt - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-1805A	Error message 1805A CC%2 axa %1: AVD nu este stabil %4 Cause of error - Frecvența AVD este prea mică sau prea mare. Error correction - Verificați frecvența AVD cu versiunea actuală TNCopt - Generarea unui fișier AVD nou cu TNCopt - Anunțați departamentul de Service
237-1805B	Error message 1805B CC%2 axa %1: AVD filtrul nu este stabil %4 Cause of error - Setul de parametrii al filtrului AVD 13 (tip 22) este inconsistent - Frecvența de filtrare setată a filtrului 13 AVD (tip 22) este prea mică sau prea mare - Frecvența AVD setată este prea mare sau prea mică Error correction - Cu ajutorul unei versiuni actuale TNCopt controlați filtrul AVD 13. - Verificare frecvența AVD cu TNCopt - Generarea unui fișier AVD nou cu TNCopt - Anunțați departamentul de Service
237-1805C	Error message 1805C CC%2 axa %1: Măsurarea cu AVD nu este stabilă %4 Cause of error - Eroare internă de soft Error correction - Verificați versiunea de soft - Anunțați departamentul de Service
237-1805D	Error message 1805D Numărul maxim de blocuri de funcții depășit %1 Cause of error - Numărul maxim de blocuri de funcții LAC este depășit - Numărul maxim de blocuri de funcții ale unei compensări extinse a fost depășit Error correction - Revizuiți fișierele pentru compensările extinse cu TNCopt - Dezactivarea compensărilor extinse cu <Paramete- rSet>/CfgControllerComp/enhancedComp - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-1805E	Error message 1805E Punctul de pornire în %4 rândul %5 eronat Cause of error - Eroare de sintaxă în fișierul afișat - Punctul de inițiere dat nu este suportat Error correction - Generarea unui nou fișier de compensare cu TNCopt - Dezactivarea compensărilor extinse - Anunțați departamentul de Service
237-1805F	Error message 1805F Eroare în %4 în rândul %5 Cause of error - Eroare de sintaxă în fișierul afișat - Indexul de semnal (SIGx) din fraza afișată este eronat Error correction - Generați din nou fișierul afișat cu TNCopt - Dezactivarea compensărilor extinse cu <Paramete- rSet>/CfgControllerComp/enhancedComp - Anunțați departamentul de Service
237-18060	Error message 18060 Alocare eronată în %4 Cause of error - Intrarea sau ieșirea pentru compensare nu pot fi accesate (de ex. pe alte cartele de controler) - Alocare eronată în fișierul afișat Error correction - Generați din nou cu TNCopt fișierul de compensare Compensările prin cuplarea axelor sunt posibile doar pentru axe de pe aceeași cartelă de controler - Anunțați departamentul de Service
237-18062	Error message 18062 CC%2 axa %1: Filtrul AVD 1%4 nu este stabil în ciclul de control poziție Cause of error - Setul de parametrii al filtrului este inconsistent - Frecvența filtrului setată este prea mică sau prea mare Error correction - Controlați filtrele AVD 11 și 12 cu o versiune actuală TNCopt - Generarea unui fișier AVD nou cu TNCopt - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-18063	Error message 18063 CC%2 axa %1: ACC nu este stabil %4 Cause of error - Eroare internă de soft Error correction - Verificați versiunea de soft - Anunțați departamentul de Service
237-18064	Error message 18064 CC%2 axa %1: ACC nu este stabil %4 Cause of error - Eroare internă de soft Error correction - Verificați versiunea de soft - Anunțați departamentul de Service
237-18065	Error message 18065 CC%2 axa %1: ACC nu este stabil %4 Cause of error - Eroare internă de soft Error correction - Verificați versiunea de soft - Anunțați departamentul de Service
237-18066	Error message 18066 CC%2 axa %1: ACC nu este stabil %4 Cause of error - Eroare internă de soft Error correction - Verificați versiunea de soft - Anunțați departamentul de Service
237-18067	Error message 18067 CC%2 axa %1: CPF nu este stabil %4 Cause of error - Frecvența de separație a filtrului de poziție crossover (CPF) este prea mică Error correction - Verificați frecvența de separație (MP_compActDampFreq) - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-18068	Error message 18068 Axa %1: Filtru FSC nu este stabil (%4) Cause of error Parametrul de filtrare FSC este eronat. Error correction - Controlați parametrul FSC - Efectuați optimizarea parametrului FSC cu TNCopt - Dezactivați FSC (setați FscAccTolq pe 0) - Anunțați departamentul de Service
237-18069	Error message 18069 Axa %1: Filtru FSC nu este stabil (%4) Cause of error Parametrul de filtrare FSC este eronat. Error correction - Controlați parametrul FSC - Efectuați optimizarea parametrului FSC cu TNCopt - Dezactivați FSC (setați FscAccTolq pe 0) - Anunțați departamentul de Service
237-1806B	Error message 1806B CC%2 axa %1: Filtrul nu este stabil %4 Cause of error - Eroare internă de soft Error correction - Verificați versiunea de soft - Anunțați departamentul de Service
237-1806C	Error message 1806C „Parametrii de mașină” în %4 în rândul %5 eronați Cause of error - Eroare de sintaxă în fișierul afișat - Parametrul de mașină dat nu este susținut Error correction - Generarea unui nou fișier de compensare cu TNCopt - Dezactivarea compensării extinse - Anunțați departamentul de Service
237-1806D	Error message 1806D Eroare de sintaxă în funcția FN22 Cause of error - Eroare în sintaxa FN22 Error correction - Verificați sintaxa din funcția FN22 - Dezactivarea funcției FN22 respectiv a ciclului suprapus - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-1806E	Error message 1806E Alocare eronată în %4 Cause of error - Alocare eronată în fișierul afișat Error correction - Creați din nou fișierul cu compensări cu ajutorul TNCopt - Anunțați departamentul Service.
237-1806F	Error message 1806F Ciclul 239 a fost întrerupt Cause of error Ciclul 239 a fost întrerupt Nu a fost estimată dimensiunea/momentul de inerție Error correction Repetăți ciclul 239
237-18070	Error message 18070 CC%2 %1 Limitare tensiune în circuitul de control Cause of error Limitarea curentului din circuitul de control s-a activat Funcția AVD a fost dezactivată. Cauze posibile: - Accelerarea prea mare - Parametrul pentru precomandă eronat - Tipul de atenuare AVD eronat - Factorul de atenuare AVD prea mare Error correction - Verificați accelerarea teoretică - Verificați parametrul de precomandă - Verificați parametrizarea AVD - Dacă este cazul corectați parametrul - Anunțați departamentul de Service
237-18071	Error message 18071 Funcția CC%2 este disponibilă doar cu sistem de măsură EnDat %1 Cause of error Filtrul de poziție Crossover este posibil doar în combinație cu un sistem de măsură EnDat Error correction Deselectare funcție filtru de poziție Crossover Introducerea unei rigle EnDat Anunțați departamentul Service

Număr eroare	Descriere
237-18072	Error message 18072 Supraîncărcare şpindel %1 Cause of error - Şpindelul a fost supraîncărcat pentru scurt timp Error correction - Reduceţi avansul - Reduceţi adâncimea de aşchiere - Verificaţi regimul de aşchiere
237-18073	Error message 18073 Tranferăţi parametrul de maşină axa %1
237-18074	Error message 18074 CC%2 %1 Inerţie determinată: %4 [kg*m*m*0.001] Cause of error Error correction
237-18075	Error message 18075 CC%2 %1 greutate determinată: %4 [kg*0.001]
237-18076	Error message 18076 CC%2 %1 Nu s-a atins nivelul de accelerare: %4 [procent] Cause of error La efectuarea deplasării de balansare nu se atinge accelera- rea cerută a axei. O estimare a masei respectiv momentului de inerţie este posibilă doar dacă se atinge un minimum specific al accele- raţiei. Error correction - Setăţi potenţiometrul de override la 100% - Măriţi distanţa de traversare pentru deplasarea de balansa- re
237-18078	Error message 18078 CC %2 Axă %1: Parametru %4 nu este susuportat de Software. Cause of error - Machine parameters are no longer supported by the instal- led NC software version. Error correction - Delete the machine parameters or set them to their initial value. - Inform your service agency

Număr eroare	Descriere
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: Eroare conexiune internă,Cod eroare=%4 Cause of error Componenta de comunicare a unei conexiuni interne raportează o eroare. Cauze posibile: - Deranjament electromagnetic - Hardware defect Error correction - Verificați cablurile encoderelor în special conectarea ecranărilor - Urmați instrucțiunile din Manualul tehnic pentru pozarea cablurilor - Schimbați hardware - Creați fișierul de Service (codul de eroare dă informații despre cauza exactă a erorii pentru diagnoza la HEIDENHAIN) - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
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: Portul intern %5 este dereglat, cod eroare=%4 Cause of error Componenta de comunicare a unei conexiuni interne raportează o eroare Cauze posibile: - Deranjament electromagnetic - Hardware defect Error correction - Verificați cablurile encoderelor în special conectarea ecranărilor - Urmați instrucțiunile din Manualul tehnic pentru pozarea cablurilor - Schimbați hardware - Creați fișierul de Service (codul de eroare dă informații despre cauza exactă a erorii pentru diagnoza la HEIDENHAIN) - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-1807D	Error message 1807D CC%2: Recepția datelor este deranjată fizic %1, cod eroare=%4 Cause of error Componenta de comunicare pentru conexiunea cu fibră optică (Fibră optică, HFL) la invertor semnalează o eroare. Cauze posibile: - Hardware defect - Disturbare electromagnetică - Fibră optică (HFL) introdusă incorect - Raza de îndoire a fibrei optice prea mică Error correction - Verificați damping-ul conexiuni cu fibră optică (HFL) cu ajutorul TNCdiag, dacă dampingul este prea mare: - Verificați conexiunea fibrei optice - Atenție la recomandările din Manualul tehnic referitoare la asezarea fibrei - Dacă este cazul schimbați hardwareul - Generați fișierul de Service (Codul de eroare dă informații despre cauza exactă pentru diagnoză la HEIDENHAIN) - Anunțați departamentul de Service - Verificați conectarea corectă a mașinii la ecranare și împământare - Verificați motorul respectiv cablul de putere la conectare corectă și ecranare
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

Număr eroare	Descriere
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 Intrarea pentru encoderul liniar nu este disponibilă %1 Cause of error - Pentru encoderul liniar (datele introduse în, începând cu MLST 19: CfgCtrlEncoder/input sau până la MLST 18: posEncoderInput) a fost aleasă o intrare care nu există Error correction - Verificați parametrul de mașină începând cu MLST 19: CfgCtrlEncoder/input sau până la MLST 18: posEncoderInput - Anunțați departamentul de Service
237-18083	Error message 18083 Intrarea pentru encoderul de turație nu este disponibilă %1 Cause of error - Pentru encoderul de turație (MP_speedEncoderInput) a fost aleasă o intrare care nu există. Error correction - Verificați parametrul de mașină MP_speedEncoderInput - Anunțați departamentul de Service
237-18084	Error message 18084 Ieșirea pentru fibra optică nu este disponibilă %1 Cause of error - Pentru fibrele optice către inverter UM (date introduse în MP_inverterInterface) a fost aleasă o ieșire care nu există. Error correction - Verificați parametrul de mașină MP_inverterInterface - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-18085	Error message 18085 Intrarea pentru motor la inverter nu este disponibilă %1 Cause of error - Conexiunea selectată pentru conectarea motorului (date introduse în MP_motorConnector) nu este disponibilă la inverterul UM sau la inverterul compact UEC . Error correction - Verificați parametrul de mașină MP_motorConnector - Anunțați departamentul de Service
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: greutate determinată: %4 [0.001*kg]
237-18089	Error message 18089 Supravegherea WD s-a activat %1 (primit:%4, așteptat: %5) Cause of error Controlerul CC sau inverterul compact UEC semnalează, că watchdog-ul din inverterul UM sau inverterul compact UEC nu se mai actualizează Error correction - Reporniți comanda numerică - Verificați conectarea corectă a mașinii la ecranare și împământare - Verificați motorul respectiv cablul de putere la conectare corectă și ecranare - Anunțați departamentul de Service
237-1808A	Error message 1808A Comunicarea inițială cu inverterul a eșuat CC%2 %1 Cause of error La pornirea comenzii numerice nu s-a putut stabili o comunicare cu inverterul. Error correction - Verificați componenta de alimentare - Anunțați departamentul de Service - Schimbați inverterul

Număr eroare	Descriere
237-1808B	Error message 1808B Fișier parametrii ICTRL_xx.cmp este eronat Cause of error - Datele introduse în fișierul cu parametrii ICTRL_xx.cmp sunt eronate Error correction Creați un fișier de parametrii nou cu ajutorul TNCopt - Parametrul variabil nu este cunoscut - Parametrul variabil nu este permis cu această funcție - Anunțați departamentul de Service
237-1808C	Error message 1808C Introducere parametru: "%1 WearAdaptFriction = %4" Cause of error - Parametrul de uzură specific Error correction
237-1808D	Error message 1808D Eroare la determinarea "WearAdaptFriction" Cause of error A apărut o eroare la determinarea „WearAdaptFriction” - Profilul vitezei nu este potrivit pentru determinarea parametrilor de uzură - Profilul vitezei este prea lung, așa că înregistrarea datelor a fost întreruptă prea devreme. - Profilul vitezei este prea scurt, așa că nu se atinge o viteză constantă pentru înregistrarea valorilor măsurate. Error correction - Adaptați profilul vitezei pentru determinarea valorii caracteristice a uzurii - Anunțați departamentul de Service
237-1808E	Error message 1808E Comutarea PWM în timpul operării nu este permisă Cause of error - Parametrul pentru frecvența PWM a fost modificat în timpul operării. - Parametri de mașină inițiali indică o altă frecvență PWM. Error correction - Toate fișierele parțiale cu parametri de mașină trebuie să indice aceleași setări PWM. - Modificați pentru toate fișierele parțiale și pentru toate axele, care sunt conectate la aceeași ieșire PWM, frecvența PWM la aceeași valoare. - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-1808F	Error message 1808F CC%2 Encoder motor %1 incompatibil, conexiune X %4 Cause of error Sistemul configurat pentru intrările encoderelor ale controlerului poate evalua doar encodere digitale, pur seriale. Encodere cu semnale 1 Vpp nu sunt susținute la această intrare. Error correction - În cazul în care pe motor este montat un encoder cu semnal 1 Vpp: utilizați intrările X401 - X406 ale acestui CC și faceți configurarea prin CfgAxisConfig/MP_speedEncoderInput. - Dacă se folosește un encoder cu interfață pur serială EnDat: Setati parametrul CfgServoMotor/MP_motEncType la valoarea corectă. - Anunțați departamentul de Service
237-18090	Error message 18090 CC%2 Riglă incompatibilă %1, conexiune X%4 Cause of error Sistemul configurat pentru intrările encoderelor ale controlerului poate evalua doar encodere digitale, pur seriale. Encodere cu semnale 1 Vpp nu sunt susținute la această intrare. Error correction - În cazul în care aveți un encoder de poziție cu semnal 1 Vpp: utilizați intrările X401 - X406 ale CC-ului și configurați prin, începând cu MLST 19: CfgCtrlEncoder/input sau până la MLST 18: CfgAxisConfig/posEncoderInput. - Dacă se folosește un encoder cu interfață pur serială EnDat: Setati parametrul, începând cu MLST 19: CfgCtrlEncoder/protocol sau până la MLST 18: CfgAxisHardware/posEncoderType la valoarea corectă. - Anunțați departamentul de Service
237-18091	Error message 18091 Controler turatie: factor P / timp de resetare prea mici axa %1 Cause of error - Factorul P al controlerului de turație din MP_vCtrlPropGain sub CfgSpeedControl este prea mic - Timpul de reajustare a controlerului turației MP_vCtrlPropGain sau MP_vCtrlIntGain este prea mic - Bit 20 din MP_miscCtrlFunct0 sub CfgCCAuxil este setat, cu toate că factorul P și timpul de reajustare nu sunt prea mici Error correction - Măriți factorul P în MP_vCtrlPropGain - Micșorați factorul I în MP_vCtrlIntGain - Resetați Bit 20 din MP_miscCtrlFunct0

Număr eroare	Descriere
237-18092	Error message 18092 Controller software timeout BOARD-ID %2 Cause of error - Monitorul de timp al software-ului controlerului raportează o expirare. - Eroare internă software Error correction - Informați departamentul dvs. de service
237-18093	Error message 18093 Controller software timeout BOARD-ID %2 Cause of error - Monitorul de timp al software-ului controlerului raportează o expirare. - Eroare internă software Error correction - Informați departamentul dvs. de service
237-18094	Error message 18094 CC%2 Eroare la inițializarea EnDat3 %1 Cause of error - La inițializarea interfeței EnDat3 a apărut o problemă (AddInfo[0] == 0). - Comunicarea cu encoderul EnDat3 nu este posibilă (AddInfo[0] == 1). Error correction - Efectuați restartul comenzii numerice - Schimbați controlerul CC - Verificați cablul de conectare la encoder - Întrerupeți alimentarea cu curent a encoderului pentru cel puțin 5 secunde (deconectați encoderul de la comanda numerică) și după aceea reporniți comanda numerică - Schimbați encoderul

Număr eroare	Descriere
237-18096	Error message 18096 Parametrul controlerului de curent nu este corect %1 info %4 Cause of error - Parametrizarea controlerului de curent (CfgCurrentControl) nu este corectă Info = 1: Parametrizarea amestecată nu este permisă: Vă rog folosiți doar (iCtrlPropGain și iCtrlIntGain) sau (iCtrlPropGainD, iCtrlIntGainD, iCtrlPropGainQ și iCtrlIntGainQ) Info = 2: iCtrlPropGain = 0, cu toate că iCtrlIntGain > 0 Info = 3: iCtrlPropGainD = 0, cu toate că iCtrlIntGainD > 0 Info = 4: iCtrlPropGainQ = 0, cu toate că iCtrlIntGainQ > 0 Error correction - Corecți parametrizarea controlerului de curent Info = 1: setați (iCtrlPropGain = 0 și iCtrlIntGain = 0) sau (iCtrlPropGainD = 0, iCtrlIntGainD = 0, iCtrlPropGainQ = 0 și iCtrlIntGainQ = 0) Info = 2: setați iCtrlPropGain > 0 sau iCtrlIntGain = 0 Info = 3: setați iCtrlPropGainD > 0 sau iCtrlIntGainD = 0 Info = 4: setați iCtrlPropGainQ > 0 sau iCtrlIntGainQ > 0
237-18097	Error message 18097 Axa %1: Măsurarea nu este posibilă Cause of error Axa a fost deplasată în timpul măsurării peste limita de deplasare Error correction Poziționați axa cu o distanță suficient de mare față de limita de deplasare. Reduceți viteza subordonată.
237-18098	Error message 18098 Axa %1: Stabilizarea semnalului de excitație întreruptă. Cause of error Driverul este oprit sau a fost deconectat în timpul aplicării semnalului de excitație. Error correction Reluarea măsurării cu driverul pornit.

Număr eroare	Descriere
237-18099	Error message 18099 Comutarea frecv. PWM dependentă de turajie nu este posibilă %1 Cause of error - A fost configurată o comutarea a frecvenței PWM dependentă de turajie prin CfgCurrentControl/MP_iCtrlPwmType = 2.. În versiunea de software instalată pentru generația de acționări Gen 3 această funcționalitate nu este încă susținută. Error correction - Setati parametrul CfgCurrentControl/iCtrlPwmType la 0. - Dacă este necesar, setati permanent frecvența PWM la o valoare mai mare. - Anunțați departamentul de Service
237-1809A	Error message 1809A TNCopt secvența de egalizare a fost pornită Cause of error În TNCopt a fost pornită o secvență automată de ajustare. Controlul comenzii numerice a fost preluată de TNCopt. Deplasarea axelor poate fi pornită automat! Error correction - Verificați dacă TNCopt este conectată cu comanda numerică și dacă a fost pornită o secvență de ajustare.
237-1809B	Error message 1809B Axa %1: Oscilație detectată. Cause of error S-a stabilit că în timpul măsurării a apărut o oscilație. Error correction Reduceți amplitudinea semnalului de excitație. Asigurați-vă, că buclele de control au suficiente rezerve de stabilitate.
237-1809C	Error message 1809C Mod nepermis de referențiere %1 Cause of error Modul setat în parametrul CfgReferencing/refType nu este posibil cu encoderul existent. Error correction Setați un mod de referențiere în parametrul numit, care se potrivește cu encoderul.

Număr eroare	Descriere
237-1809D	Error message 1809D CC%2: Eroare conexiune internă Cause of error Comunicarea cu un controler intern dintr-un dispozitiv este întreruptă. Cauze posibile: - Tensiunea de alimentare în afara toleranței permise - Hardware defect Error correction - Verificați tensiunea de alimentare a Cc-ului în cauză și dimensionați-o conform manualului. - Înlocuiți CC-ul. - Anunțați departamentul de Service
237-1809E	Error message 1809E CC%2: Eroare conexiune internă Cause of error Comunicarea cu un controler intern dintr-un dispozitiv este întreruptă. Cauze posibile: - Tensiunea de alimentare în afara toleranței permise - Hardware defect Error correction - Verificați tensiunea de alimentare a Cc-ului în cauză și dimensionați-o conform manualului. - Înlocuiți CC-ul. - Anunțați departamentul de Service
237-1809F	Error message 1809F Axa %1: Valoarea amplitudinii nu este în domeniul permis Cause of error Valoarea amplitudinii semnalului de excitare pentru măsurarea treptei de frecvență este în afara domeniului permis. Error correction Anunțați producătorul mașinii unelte - Măsurăți/verificați/corectați macrourile OEM pentru ciclul 238 Status mașină (CfgSystemCycle/OEM_MACHS-TAT_MEAS) - Verificați valoarea pentru amplitudinea de excitare - Recomandare de reglare: Amplitudinea este dată ca factor pentru curentul nominal. O valoare tipică este 0,3

Număr eroare	Descriere
237-180A0	Error message 180A0 S-a încărcat un software neaprobat pentru invertor Cause of error În invertor se găsește un software de test neaprobat. Operarea cu acest soft este permisă doar pentru scopuri de testare interne. Error correction - Verificați versiunea softului - Generați fișierul de service - Anunțați departamentul de Service
237-180A1	Error message 180A1 Depășire timp declanșare Cause of error Evenimentul care declanșează relaisul , nu s-a produs la timp. Avansul programat nu a fost atins. Error correction Reduceți avansul programat.
237-180A2	Error message 180A2 Axa %1: Funcția %4 nu este suportată de controlerul CC 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 Axa 1: trecerea prin zero a vitezei la %4 la măsurarea %5 Cause of error În timpul înregistrării diagramei Bode s-a detectat o trecere prin zero a unei viteze măsurate. Pentru acest tip de măsurare trebuiesc evitate efecte neliniare ale frecării la viteză 0. Error correction Măriți rația vitezei inferioare la amplitudinea excitației.

Număr eroare	Descriere
237-180A4	Error message 180A4 CC%2: Sarcina de calcul maximă a crescut pentru axa %1 Cause of error Printr-un set de parametrii de mașină modificat sau nou activat încărcarea de calcul a controlerului CC a crescut comparativ cu încărcarea dată de setul de parametrii de mașină inițiali sau precedenți. La încărcarea puterii de calcul contribuie parametrii pentru frecvența PWM (CfgPowerStage/ampPwmFreq), pentru performanța controlerului (CfgCtrlOut/ctrlPerformance) și pentru durata ciclului controlerului de curent (CfgCurrentControl/iCtrlPwmType) Error correction - Efectuați un reboot pentru a încărca inițial modificările de parametrii la pornirea comenții numerice. - Încărcați mai întâi fraza cu parametrul de mașină care necesită cea mai mare putere de calcul (dacă este cazul cu atributul Axes/PhysicalAxes/(definireaxă)/deactivatedAtStart = TRUE) - și doar după aceea activați setul de parametrii de mașină (cu mai puțină încărcare de calcul) potrivit pentru actualul hardware.
237-180A5	Error message 180A5 Axa %1: A apărut o eroare la măsurare Cause of error - Aceasta este o eroare de software internă Error correction - Informați furnizorul de service
237-180A6	Error message 180A6 Axa %1: Diagramă cascadă măsurări: v_nom nu este constant Cause of error Viteza nominală v_nom nu este constantă în timpul înregistrării diagramei tip cascadă. Error correction - Anunțați producătorul mașinii unelte - Măsurați/verificați/corectați macroul oEM pentru ciclul 238 status mașină (CfgSystemCycle/OEM_MACHSTAT_MEAS) - Măriți timpul demarare și întârziere

Număr eroare	Descriere
237-180A7	Error message 180A7 CC%2: Eroare comunic. cu encoder de turație EnDat3, cod eroare %6 Cause of error - La comunicarea cu un encoder EnDat3 a apărut o eroare - Codul de eroare descrie cauza: - 0,1: Eroare în clasa de transfer de biți (PHY) - 2: Eroare CRC a HPF, sau a unui LPF - 3: Eroare WD, nu a fost recunoscut niciun răspuns de la encoder în timpul timeouts - 4: Eroare Strobe, s-a pornit o nouă cerere, cu toate că cea veche este încă activă - Cauze posibile: - Encoder defect - Cablu de conectare al encoderului defect - Bruiaj pe cablul conector al encoderului Error correction - Schimbați encoderul - Verificați cablul conector și dacă este cazul schimbați-l - Schimbați controlerul CC
237-180A8	Error message 180A8 CC%2: Eroare comunic. cu encoder lungime EnDat3, cod eroare %6 Cause of error - La comunicarea cu un encoder EnDat3 a apărut o eroare - Codul de eroare descrie cauza: - 0,1: Eroare în clasa de transfer de biți (PHY) - 2: Eroare CRC a HPF, sau a unui LPF - 3: Eroare WD, nu a fost recunoscut niciun răspuns de la encoder în timpul timeouts - 4: Eroare Strobe, s-a pornit o nouă cerere, cu toate că cea veche este încă activă - Cauze posibile: - Encoder defect - Cablu de conectare al encoderului defect - Bruiaj pe cablul conector al encoderului Error correction - Schimbați encoderul - Verificați cablul conector și dacă este cazul schimbați-l - Schimbați controlerul CC

Număr eroare	Descriere
237-180A9	Error message 180A9 CC%2: Encoder turație EnDat3 raportează eroare, cod eroare %6 Cause of error Encoderul EnDat3 semnalează o eroare în timpul comunicării ciclice Codul de eroare descrie cauza: - 7: Generarea datelor a eșuat sau defect de sistem la encoder - 8: Poziția singelturn eronată - 9: Poziția multiturn eronată - 10: Limitele de mediului de funcționare ale encoderului sunt depășite (de ex. temperatura) - 11: limitele permise de funcționare electrică (intensitate și/sau tensiune) sub sau peste limită - 12, 13, 14, 15: Mesaj de eroare specific dispozitivului 0-3 (vedeți documentația encoderului) - 16: Mesaj de eroare nespecificat Error correction - Verificați encoderul - Stabiliți sigur condițiile de funcționare ale encoderului - Schimbați encoderul
237-180AA	Error message 180AA CC%2: Encoder lungime EnDat3 raportează eroare, cod eroare %6 Cause of error Encoderul EnDat3 semnalează o eroare în timpul comunicării ciclice Codul de eroare descrie cauza: - 7: Generarea datelor a eșuat sau defect de sistem la encoder - 8: Poziția singelturn eronată - 9: Poziția multiturn eronată - 10: Limitele de mediului de funcționare ale encoderului sunt depășite (de ex. temperatura) - 11: limitele permise de funcționare electrică (intensitate și/sau tensiune) sub sau peste limită - 12, 13, 14, 15: Mesaj de eroare specific dispozitivului 0-3 (vedeți documentația encoderului) - 16: Mesaj de eroare nespecificat Error correction - Verificați encoderul - Stabiliți sigur condițiile de funcționare ale encoderului - Schimbați encoderul

Număr eroare	Descriere
237-180AB	Error message 180AB CC%2: Er. comunic. ciclică cu enc. de turație EnDat3, cod er. %6 Cause of error Encoderul semnalează o eroare în timpul comunicării ciclice Codul de eroare descrie cauza: - 4: au fost transmise date de poziție invalide - 5: Un cod request nu este susținut de encoder - 18: A fost semnalată o eroare care nu poate fi asociată Error correction - Verificați encoderul - Verificați orice solicitări suplimentare - Schimbați encoderul - Schimbați controlerul CC - Anunțați departamentul de Service
237-180AC	Error message 180AC CC%2: Er. comunic. ciclică cu enc. de lungime EnDat3, cod er. %6 Cause of error Encoderul semnalează o eroare în timpul comunicării ciclice Codul de eroare descrie cauza: - 4: au fost transmise date de poziție invalide - 5: Un cod request nu este susținut de encoder - 18: A fost semnalată o eroare care nu poate fi asociată Error correction - Verificați encoderul - Verificați orice solicitări suplimentare - Schimbați encoderul - Schimbați controlerul CC - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-180AD	Error message 180AD CC%2: Atenționare de la encod. EnDat3 la %1: Cod atenționare: %6 Cause of error La comunicarea cu encoderul a fost semnalizată o atenționare Codul de atenționare descrie cauza: - 0: Stare encoder/servisare - 1: limitele de funcționare permise sunt aproape atinse (de ex. temperatura) - 2: limitele operării parametrilor electrici sunt aproape atinse (intensitate/tensiune) - 3: nivelul de alarmare al temperaturii a fost depășit - 4: limita pentru nivelul minim de încărcare al bateriei aproape a fost atins - 5-8: atenționare specifică encoderului 0-3 - 9: Atenționare nespecificată de la encoder - 10: A fost semnalizată o atenționare care nu poate fi asociată În curând poate să apară o eroare gravă de encoder Error correction Măsurile de corectare conform codului de avertizare: - 0: se recomandă servisarea encoderului - 1, 4: Verificarea menținerii condițiilor de mediu (de ex. temperatură) și efectuarea măsurilor corective - 2: menținerea condițiilor de operare electrice (de ex. intensitate/tensiune) - 3: menținerea condițiilor de operare electrice, schimbarea bateriei la timp - 5-8: măsuri de corecție conform documentației encoderelor - 9, 10: Verificați encoderul, schimbați encoderul, anunțați departamentul de Service
237-180AE	Error message 180AE CC%2: Atenționare de temperatură de la encod. EnDat3 la %1 Cause of error Encoderul a detectat o violare amenințătoare a condițiilor ambienale permise Depășire temperatură Error correction - Asigurați respectarea condițiilor ambientale permise, de ex. asigurați o răcire suficientă - Verificați și dacă este cazul înlocuiți encoderul - Anunțați departamentul de Service
237-180B0	Error message 180B0 CC (Log): Datele unui transfer EnDat3 LowPrio invalide Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
237-180B1	Error message 180B1 Depășirea timpului în comunicare cu UM 3xx la %1 Cause of error UM 3xx descris nu a reacționat la timp la o solicitare de comunicare a CC-ului. Cauze posibile - Deranjament electromagnetic sau contacte electrice defectuoase la alimentarea cu 24V - Deranjamente magnetice sau contacte electrice defectuoase la tensiunea din circuitul intermediar - Deranjamente magnetice sau contacte electrice defectuoase în cablarea motorului - Deranjamente magnetice sau contacte electrice defectuoase în cablarea frânei - Murdărire sau cuplare optică defectuoasă a HFL Error correction - Verificați mașina respectiv cablarea dacă este corect ecranată și are pământare corectă - Verificați cablul de putere la dacă este conectat corect - Verificați HFL dacă este corect instalat, dacă este murdar și dacă este corect conectat - Schimbați inverterul UM 3xx - Schimbați controlerul CC 3xx - Generați fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
237-180B2	Error message 180B2 Deranjament în comunicare cu UM 3xx la %1 Cause of error În transmiterea valorilor curentului actual de la UM la CC sau pierdut telegame. Cauze posibile - Deranjament electromagnetic sau contacte electrice defectuoase la alimentarea cu 24V - Deranjamente magnetice sau contacte electrice defectuoase la tensiunea din circuitul intermediar - Deranjamente magnetice sau contacte electrice defectuoase în cablarea motorului - Deranjamente magnetice sau contacte electrice defectuoase în cablarea frânei - Murdărire sau cuplare optică defectuoasă a HFL- - Eroare internă de sistem Error correction - Verificați mașina respectiv cablarea dacă este corect ecranată și are pământare corectă - Verificați cablul de putere la dacă este conectat corect - Verificați HFL dacă este corect instalat, dacă este murdar și dacă este corect conectat - Schimbați inverterul UM 3xx - Schimbați controlerul CC 3xx - Generați fișierul de Service și anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-180B3	Error message 180B3 Depășirea timpului în comunicare cu componente interne la %1 Cause of error Convertorul valorii de poziție alocat conectorului nu a reacționat la timp la o solicitare de comunicare a procesorului. Cauze posibile - Deranjament electromagnetic sau contacte electrice defectuoase la alimentarea cu 24V - Deranjamente magnetice sau contacte electrice defectuoase la cablajul encoderului - Deranjamente magnetice sau contacte electrice defectuoase la ecranare - Eroare internă de sistem Error correction - Verificați mașina respectiv cablarea dacă este corect ecranată și are pământare corectă - Verificați cablarea encoderului dacă este corect conectată - Înlocuiți encoderul în cauză sau alt encoder din aceeași coloană - la X401 ca și X402, X431 sau X432 - la X403 ca și X404, X433 sau X434 - la X405 ca și la X406, X435 sau X436 - Înlocuiți controlerul CC 3xx - Generați fișierul de Service și anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-180B4	Error message 180B4 Deranjament în comunicare cu componente interne la %1 Cause of error Comunicarea cu convertorul valorii de poziție a conectorului descris este deranjată. Cauze posibile - Deranjament electromagnetic sau contacte electrice defectuoase la alimentarea cu 24V - Deranjamente magnetice sau contacte electrice defectuoase la cablajul encoderului - Deranjamente magnetice sau contacte electrice defectuoase la ecranare - Eroare internă de sistem Error correction - Verificați mașina respectiv cablarea dacă este corect ecranată și are pământare corectă - Verificați cablarea encoderului dacă este corect conectată - Înlocuiți encoderul în cauză sau alt encoder din aceeași coloană - la X401 ca și X402, X431 sau X432 - la X403 ca și X404, X433 sau X434 - la X405 ca și la X406, X435 sau X436 - Înlocuiți controlerul CC 3xx - Generați fișierul de Service și anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-180B5	Error message 180B5 Prea multe telegrame eronate ale unui UM 3xx în secvența %1 Cause of error În transmiterea valorilor curentului actual de la UM la CC sau pierdut prea multe telegrame. Cauze posibile - Deranjament electromagnetic sau contacte electrice defectuoase la alimentarea cu 24V - Deranjamente magnetice sau contacte electrice defectuoase la tensiunea din circuitul intermediar - Deranjamente magnetice sau contacte electrice defectuoase în cablarea motorului - Deranjamente magnetice sau contacte electrice defectuoase în cablarea frânei - Murdărire sau cuplare optică defectuoasă a HFL Error correction - Verificați mașina respectiv cablarea dacă este corect ecranată și are pământare corectă - Verificați cablul de putere la dacă este conectat corect - Verificați HFL dacă este corect instalat, dacă este murdar și dacă este corect conectat - Schimbați inverterul UM 3xx - Schimbați controlerul CC 3xx - Generați fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
237-180B6	Error message 180B6 Prea multe telegrame eronate ale unui UM 3xx %1 Cause of error În transmiterea valorilor curentului actual de la UM la CC sau pierdut prea multe telegrame în perioada de monitorizare. Cauze posibile - Deranjament electromagnetic sau contacte electrice defectuoase la alimentarea cu 24V - Deranjamente magnetice sau contacte electrice defectuoase la tensiunea din circuitul intermediar - Deranjamente magnetice sau contacte electrice defectuoase în cablarea motorului - Deranjamente magnetice sau contacte electrice defectuoase în cablarea frânei - Murdărire sau cuplare optică defectuoasă a HFL Error correction - Verificați mașina respectiv cablarea dacă este corect ecranată și are pământare corectă - Verificați cablul de putere la dacă este conectat corect - Verificați HFL dacă este corect instalat, dacă este murdar și dacă este corect conectat - Schimbați inverterul UM 3xx - Schimbați controlerul CC 3xx - Generați fișierul de Service și anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-180B7	Error message 180B7 Frecvență excesivă de telegrame de la UM 3xx %1 Cause of error La transmiterea valorilor actuale ale curentului de la UM la CC frecvența telegramelor eronate a fost peste limită. Cauze posibile - Deranjament electromagnetic sau contacte electrice defectuoase la alimentarea cu 24V - Deranjamente magnetice sau contacte electrice defectuoase la tensiunea din circuitul intermediar - Deranjamente magnetice sau contacte electrice defectuoase în cablarea motorului - Deranjamente magnetice sau contacte electrice defectuoase în cablarea frânei - Murdărire sau cuplare optică defectuoasă a HFL Error correction - Verificați mașina respectiv cablarea dacă este corect ecranată și are pământare corectă - Verificați cablul de putere la dacă este conectat corect - Verificați HFL dacă este corect instalat, dacă este murdar și dacă este corect conectat - Schimbați inverterul UM 3xx - Schimbați controlerul CC 3xx - Generați fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
237-180B8	Error message 180B8 Telegrama suspecte ale UM 3xx 1% sub limita de raportare Cause of error În transmiterea valorilor curentului actual de la UM la CC sunt telegrama suspicioase. Cauze posibile - Deranjament electromagnetic sau contacte electrice defectuoase la alimentarea cu 24V - Deranjamente magnetice sau contacte electrice defectuoase la tensiunea din circuitul intermediar - Deranjamente magnetice sau contacte electrice defectuoase în cablarea motorului - Deranjamente magnetice sau contacte electrice defectuoase în cablarea frânei - Murdărire sau cuplare optică defectuoasă a HFL Error correction - Nu este necesară o acțiune corectivă imediată, deoarece până acum nu a apărut nicio situație de eroare - Măsuri preventive posibile: Verificați mașina dacă este corect ecranată și are pământare corectă - Măsuri preventive posibile: Verificați cablul de putere dacă este corect conectat - Măsuri preventive posibile: Verificați HFL dacă este corect instalat, eventuală murdărire și dacă este corect conectat

Număr eroare	Descriere
237-180B9	Error message 180B9 Telegramme suspecte ale UM 3xx %1 Cause of error În transmiterea valorilor curentului actual de la UM la CC sunt telegrame suspicioase. Cauze posibile - Deranjament electromagnetic sau contacte electrice defectuoase la alimentarea cu 24V - Deranjamente magnetice sau contacte electrice defectuoase la tensiunea din circuitul intermediar - Deranjamente magnetice sau contacte electrice defectuoase în cablarea motorului - Deranjamente magnetice sau contacte electrice defectuoase în cablarea frânei - Murdărire sau cuplare optică defectuoasă a HFL Error correction - Nu este necesară o acțiune corectivă imediată, deoarece până acum nu a apărut nicio situație de eroare - Măsuri preventive posibile: Verificați mașina dacă este corect ecranată și are pământare corectă - Măsuri preventive posibile: Verificați cablul de putere dacă este corect conectat - Măsuri preventive posibile: Verificați HFL dacă este corect instalat, eventuală murdărire și dacă este corect conectat
237-180BA	Error message 180BA CC%2 EnDat2.2 incremental: Valoare absolută %1 eronată Cause of error - Deplasarea de referință este eronată - Întoarcere în timpul referențierii - Trecere multiplă peste aceeași marcă de referință Error correction - Separați encoderul de la tensiune (minim 10 secunde) - Deconectați mașina de la curent (comutatorul principal off / on)
237-180BB	Error message 180BB Fișier FSuC Include greșit CC%2 %1 Cause of error Versiunea interfețelor componentelor interne (SOC și FSuC) din CC nu se potrivesc. Error correction - Verificați versiunea soft și dacă este cazul efectuați o actualizare - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-180BC	Error message 180BC Ajustarea unghiului de câmp: chkPosHoldFieldAdj = 0 %1 Cause of error - A fost pornită o ajustare a unghiului de câmp, cu toate că parametrul CfgControllerAuxil/chkPosHoldFieldAdj are valoarea 0 - Dezactivarea monitorizării poziției la ajustarea unghiului de câmp este posibilă doar pentru șpindel Acest lucru nu este permis la axe Error correction - Setati CfgControllerAuxil/chkPosHoldFieldAdj la o valoare mai mare decât 0
237-180BD	Error message 180BD Monitorizarea poziției la ajustarea unghiului de câmp %1 ES %4 Cause of error - La ajustarea unghiului de câmp a fost depășită abaterea de poziție maximă - Informațiile adiționale indică că intrarea pentru oprirea de urgență activă este greșit setată 0 = nu este setată nicio intrare pentru oprirea de urgență 1 = Oprire de urgență A 2 = Oprire de urgență A roată de mână 3 = Oprire de urgență B 4 = Oprire de urgență B roată de mână 5 = Oprire de urgență B Siguranță funcțională 6 = Oprire de urgență B Siguranță funcțională roată de mână 7 = Oprire de urgență A Siguranță funcțională 8 = Oprire de urgență A Siguranță funcțională roată de mână Error correction - Verificați și dacă este cazul măriți parametrul CfgControllerAuxil/chkPosHoldFieldAdj - Verificați cablarea externă, în special intrările pentru oprirea de urgență - Verificați datele encoderului și ale motorului
237-180BE	Error message 180BE Monitorizare distanței de întârziere inactivă % 1 Cause of error - Parametrul CfgPosControl/servoLagMax2 are valoarea 0 - Dezactivarea monitorizării întârzierii este posibilă doar la șpindel. La axe acest lucru nu este permis. Error correction - Setati CfgPosControl/servoLagMax2 la o valoare mai mare decât 0

Număr eroare	Descriere
237-180BF	Error message 180BF Overflow al unui pufer intern de comunicare CPU0 CC %2 Cause of error Un bufer intern din contolerul CC pentru salvarea intermedia-ră a mesajelor la unitatea centrală MC este prea plin. Error correction Anunțați departamentul de Service
237-180C0	Error message 180C0 Overflow al unui pufer intern de comunicare CPU1 CC %2 Cause of error Un bufer intern din contolerul CC pentru salvarea intermedia-ră a mesajelor la unitatea centrală MC este prea plin. Error correction Anunțați departamentul de Service
237-180C1	Error message 180C1 Se utilizează un hardware CC nesuportat CC%2 Cause of error Prin setarea bit 31 în CfgCCAuxil/miscCtrlFunct1 un contro-ler CC 61xx nesuținut de această versiune de soft este utili-zat intenționat. Funcționarea corectă a software-ului nu poate fi asigurată. Error correction - Înlocuiți CC (folosiți ID 66263x-03 sau mai mare) - Anunțați departamentul de Service
237-180C2	Error message 180C2 Hardware-ul CC nu este suportat CC%2 Cause of error Controlerul CC 61xx folosit nu este suportat de această versiune de soft. Error correction - Înlocuiți CC (folosiți ID 66263x-03 sau mai mare) - Anunțați departamentul de Service
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.

Număr eroare	Descriere
237-180C4	Error message 180C4 CC%2: corrupt encoder data via CC_ENC-FPGA_VAR_%4 in %1! Cause of error O injectare de eroare a fost declanșată via TAMPER_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 Axa %1: Ciclu TRC: Avansul în timpul măsurării nu este constant Cause of error Viteza nu este constantă în timpul măsurării în ciclul TRC. Error correction - Măriți parametrul trcCycLeadTime
237-180C7	Error message 180C7 Axa %1: Parametrizarea ciclului TRC incompletă Cause of error Parametrizarea ciclului TRC este incompletă sau incorectă. Error correction - Verificați parametrizarea ciclului TRC în CfgTorqueRipple - Utilizați TNCopt pentru parametrizare
237-180C8	Error message 180C8 Axa %1: Diferență mare (%5%) la măsurarea referinței: armonică %4 Cause of error Rezultatele celor două măsurători în ciclul TRC diferă mult unul față de celălalt. Aceasta poate avea un efect negativ asupra deciziei optimizatorului și poate influența negativ calitatea ajustărilor. O cauză posibilă ar putea fi de ex. o modificare în condițiile de ungere. Error correction Asigurați condiții constante în timpul ciclului (de ex. condițiile de ungere ale axelor).

Număr eroare	Descriere
237-180C9	Error message 180C9 Axa %1: Ciclu TRC: întrerupere în timpul iterației maxime a %4 Cause of error Optimizarea s-a terminat după numărul maxim de iterații. Criteriul de anulare trcCycAmplTol nu a fost atins. Error correction - Înlăturați armonica configurată a motorului, a cărei compensare nu a fost recomandată (setată pe activ) de ciclul TRC - Anunțați departamentul de Service
237-180CA	Error message 180CA CC %2 Axă %1: ciclu TRC: trcCycMaxMeasDist %4 [mm/°] prea mic Cause of error Lungimea maximă permisă de măsurare este prea mică, astfel încât nu este sau este prea scurtă o perioadă cu avans constant. Error correction - Dacă este posibil, măriți parametrul trcCycMaxMeasDist. - Reduceți avansul (trcCycMeasFeed) sau măriți frânarea și accelerarea, pentru a menține distanța pentru accelerare și frânare mică. - Reduceți parametrul trcCycLeadTime
237-180CB	Error message 180CB Axa %1: Ciclul a trebuit să fie întrerupt Cause of error Override-ul setat al avansului este prea mic. NC stop sau drive oprit în timpul rulării ciclului. Luați aminte și la celelalte mesaje existente. Error correction Reporniți ciclul
237-180CC	Error message 180CC Opțiune SW lipsă: Cross Talk Compensation Cause of error Opțiunea soft indicată nu este activată, cu toate că o funcție conectată cu ea trebuia să fie activată. Error correction - Verificați opțiunea soft cu ajutorul codului SIK - Luați contact cu producătorul mașinii unelte sau cu HEIDENHAIN

Număr eroare	Descriere
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 A fost detectată o coliziune critică Cause of error A fost detectată o coliziune critică între axă și semifabricat sau între axă și masă. Error correction - Deplasați liber axa în direcția opusă coliziunii - Verificați scula la deteriorări mecanice - Verificați mașina la deteriorări mecanice - Verificați geometria mașinii - Verificați șpindelul la deteriorări - Anunțați departamentul de Service
237-180D8	Error message 180D8 CC %2 Axis %1: Limitation of position control not permitted Cause of error - Aceasta este o eroare de software internă Error correction - Informați furnizorul de service
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

Număr eroare	Descriere
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: Eroare encoder CRC X%4 Cause of error - Eroare de checksum la datele encoderelor Error correction - Rebootați comanda numerică - Dacă este cazul înlocuiți controlerul (CC respectiv UEC) - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-18501	Error message 18501 SKERN-CC%2: Eroare encoder BlockID X%4 Cause of error Eroare ID Block la datele encoderelor Error correction - Rebootați comanda numerică - Dacă este cazul înlocuiți controlerul (CC respectiv UEC) - Anunțați departamentul de Service
237-18502	Error message 18502 SKERN-CC%2: Eroare encoder amplitudine prea mică X%4 Cause of error - Amplitudinea encoderului este prea mică Error correction - Verificați tensiunea de alimentare a encoderului - Verificați cablarea encoderului - Înlocuiți encoderul - Anunțați departamentul de Service
237-18503	Error message 18503 SKERN-CC%2: Eroare encoder amplitudine prea mare X%4 Cause of error Amplitudinea encoderului este prea mare Error correction - Verificați cablajul encoderului - Dacă este cazul înlocuiți encoderul - Anunțați departamentul de Service
237-18504	Error message 18504 SKERN-CC%2: Eroare encoder frecvența eronată X%4 Cause of error - Eroare de frecvență în semnalele encoderelor Error correction - Verificați cablajul și ecranarea encoderelor - Dacă este cazul înlocuiți encoderul - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-18505	Error message 18505 SKERN-CC%2: Eroare encoder Latchcntr. nu este incrementat X%4 Cause of error - Contor latch eronat în datele encoderului - Nu s-au primit date noi de encoder Error correction - Efectuați reboot-ul comenzii numerice - Înlocuiți dacă este cazul controlerul (CC respectiv UEC) sau encoderul (doar la EnDat) - Verificați conexiunea encoderului și cablajul - Anunțați departamentul de Service
237-18506	Error message 18506 SKERN-CC%2: Eroare encoder ID pin X%4 Cause of error - ID-ul PIN din datele encoderului este eronat Error correction - Dacă este cazul înlocuiți controlerul (CC respectiv UEC) - Anunțați departamentul de Service
237-18507	Error message 18507 SKERN-CC%2: Eroare encoder bitul F1 EnDat22 setat X%4 Cause of error - Bit de eroare F1 setat în encoderul EnDat22 Error correction - Atenție la următoarele alarme - Verificați/Înlocuiți cablul encoderului - Înlocuiți encoderul - Anunțați departamentul de Service
237-18508	Error message 18508 SKERN-CC%2: Eroare encoder bitul F2 EnDat22 setat X%4 Cause of error - Bit de eroare F2 setat în encoderul EnDat22 Error correction - Atenție la următoarele alarme - Verificați/Înlocuiți cablul encoderului - Înlocuiți encoderul - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-18509	Error message 18509 SKERN-CC%2: Eroare encoder EnDat22 CRC X%4 Cause of error - Eroare de sumă de verificare la datele encoderului EnDat22 Error correction - Verificați/Schimbați cablul encoderului - Înlocuiți encoderul - Anunțați departamentul de Service
237-1850A	Error message 1850A SKERN-CC%2: Eroare encoder număr bloc X%4 Cause of error Numărul blocului din datele encoderului este eronat. Error correction - Dacă este cazul înlocuiți controlerul (CC respectiv UEC) - Anunțați departamentul de Service
237-18510	Error message 18510 SKERN-CC%2: Eroare encoder owerrun ne valid X%4 Cause of error - Valoare limită invalidă la datele encoderelor Error correction - Anunțați departamentul de Service
237-18511	Error message 18511 SKERN-CC%2: Eroare encoder: eroare cumulată în masterul EnDat X%4 Cause of error Există o eroare a encoderului (master EnDat). Error correction Anunțați departamentul de Service
237-18520	Error message 18520 SKERN-CC%2: Eroare CRC la comunicarea ciclică a inverterului %1 Cause of error - Eroare CRC la comunicarea ciclică SF cu inverterul Error correction - Rebootați comanda numerică - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-18521	Error message 18521 SKERN-CC%2: Eroare de contor la comunic. ciclică inverterului %1 Cause of error - Contor de pachete eronat la comunicarea ciclică SF cu inverterul Error correction - Rebootați comanda numerică - Anunțați departamentul de Service
237-18522	Error message 18522 SKERN-CC%2: Suma de verificare este eronată %1 Cause of error - Eroare checksum a UM-DriveID la comunicarea ciclică SF cu inverterul Error correction - Rebootați comanda numerică - Anunțați departamentul de Service
237-18523	Error message 18523 UM (FS.B): Eroare CRC la comunicarea UM ciclică CC %2 %1 Cause of error - Eroare CRC la comunicarea ciclică SF cu inverterul Error correction - Rebootați comanda numerică - Anunțați departamentul de Service
237-18524	Error message 18524 UM (FS.B): Eroare de contor la comunicarea UM ciclică CC%2 %1 Cause of error - Contor de pachete eronat la comunicarea ciclică SF cu inverterul Error correction - Rebootați comanda numerică - Anunțați departamentul de Service
237-18525	Error message 18525 UM (FS.B): Eroare sumă verificare CC%2 %1 Cause of error - Eroare checksum a UM-DriveID la comunicarea ciclică SF cu inverterul Error correction - Rebootați comanda numerică - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-18530	Error message 18530 SKERN-CC%2: Status axe la modificarea SMP fără STO %1 Cause of error - Axa nu era în starea STO la modificarea unuia din următorii parametri: hsciCclIndex, inverterInterface, motorConnector Error correction - Deconectați acționările afectate de modificarea parametru-lui respectiv aduceți-o în starea STO - Verificați și dacă este cazul ajustați programul PLC/SPLC - Anunțați departamentul de Service
237-18531	Error message 18531 SKERN-CC%2: Eroare Watchdog SKERN Cause of error - Eroare internă de software (Watchdog Low Prio Zyklus) Error correction - Anunțați departamentul de Service
237-18540	Error message 18540 SKERN-CC%2: Eroare la testarea amplitudinii semna-lului 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 ampli-tude could not be completed successfully - The dynamic sampling of an excessively low signal ampli-tude 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 Encoder EnDat la X%4: Dinamizarea forțată a eșuat Cause of error La conectorul specificat este legat un encoder cu interfață EnDat. Pentru acest encoder a apărut o eroare la dinamiza-re forțată. Cauze posibile: - Encoderul nu este conectat corect - Encoder defect Error correction - Verificați conexiunile și cablurile encoderului - Dacă este cazul schimbați cablul sau encoderul - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-18542	Error message 18542 SKERN-CC%2: a fost stabilită eroarea Single-Event-Upset (SEU) Cause of error - Eroare internă de software - Probabil eroare sporadică datorată radiației EMC Error correction - Reporniți comanda numerică - Verificați ecranarea și conexiunea ecranării la dispozitive - Ecranati sau înlăturați sursele EMC posibile - Anunțați departamentul de Service
237-18544	Error message 18544 SKERN-CC%2: inverter SS0 solicitare axă%1 Cause of error - Invertorul solicită o funcție de stop SS0 prin comunicarea ciclică UM(FS.B) Error correction - Atenție și la celelalte mesaje de la inverter - Rebootați comanda numerică
237-18545	Error message 18545 SKERN-CC%2: inverter SS1F solicitare axă%1 Cause of error - Invertorul solicită o funcție de stop SS1F prin comunicarea ciclică UM(FS.B) Error correction - Atenție și la celelalte mesaje de la inverter - Rebootați comanda numerică
237-18546	Error message 18546 SKERN-CC%2: eroare watchdog inverter FSuC axa%1 Cause of error - FS.B a invertorului anunță o eroare a watchdog-ului FS.A(W-DF.A) - FS.A a invertorului nu mai este pregătit de operare Error correction - Rebootați comanda numerică - Anunțați departamentul de Service - Dacă este cazul înlocuiți inverterul

Număr eroare	Descriere
237-18547	Error message 18547 SKERN-CC%2: inverter FS.A tensiunea de alimentare eronată axă%1 Cause of error - O tensiune de alimentare internă este prea mare sau prea mică Error correction - Atenție și la celelalte mesaje de la inverter - Verificați tensiunea de alimentare a invertorului (conectorul puncte X76) - Rebootați comanda numerică - Anunțați departamentul de Service / Dacă este cazul înlocuiți invertorul
237-18548	Error message 18548 SKERN-CC%2: invertorul solicită o reacție SS1 axă%1 Cause of error - Invertorul solicită o reacție de stop SS1 prin comunicarea ciclică UM(FS.B) Error correction - Atenție și la celelalte mesaje de la inverter
237-18549	Error message 18549 SKERN-CC%2: invertorul solicită o reacție SS2 axă%1 Cause of error - Invertorul solicită o reacție de stop SS2 prin comunicarea ciclică UM(FS.B) Error correction - Atenție și la celelalte mesaje de la inverter
237-18550	Error message 18550 Comanda de test a fost recepționată într-un releu 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

Număr eroare	Descriere
237-18552	Error message 18552 SKERN-CC%2: Eroare Stuck-At la canalul pentru temperatură Cause of error - Canalul transformatorului AD (din controler) pentru preluarea temperaturii Board-ului este defect - Firmware-ul controlerului a descoperit o eroare Error correction - Dacă este cazul înlocuiți controlerul (CC respectiv UEC) - Anunțați departamentul de Service
237-18553	Error message 18553 SKERN-CC%2: Eroare Stuck-At la canalul pentru tensiune %4 Cause of error - Unitatea de control este defectă (canal ADC). - Problemă cu driverul a Firmwareului controlerului (CC, UEC). Error correction - Anunțați departamentul de Service - Dacă este cazul înlocuiți controlerul (CC respectiv UEC).
237-18554	Error message 18554 UM (FS.B) : CC%2 SS0 Solicitare %1 Cause of error - Invertorul solicită o funcție de stop SS0 prin comunicarea ciclică UM(FS.B) Error correction - Atenție și la celelalte mesaje de la invertor - Rebootați comanda numerică
237-18555	Error message 18555 UM (FS.B): UM solicită SS1F CC%2 %1 Cause of error - Invertorul solicită o funcție de stop SS1F prin comunicarea ciclică UM(FS.B) Error correction - Atenție și la celelalte mesaje de la invertor - Rebootați comanda numerică

Număr eroare	Descriere
237-18556	Error message 18556 UM (FS.B): Eroare Watchdog UM-FS.A CC%2 %1 Cause of error - FS.B a invertorului anunță o eroare a watchdog-ului FS.A(W-DF.A) - FS.A a invertorului nu mai este pregătit de operare Error correction - Rebootați comanda numerică - Anunțați departamentul de Service - Dacă este cazul înlocuiți invertorul
237-18557	Error message 18557 UM (FS.B): UM-FS.A Alimentarea siune este defectuoasă CC%2 %1 Cause of error - O tensiune de alimentare internă este prea mare sau prea mică Error correction - Atenție și la celelalte mesaje de la invertor - Verificați tensiunea de alimentare a invertorului (conectorul puncte X76) - Rebootați comanda numerică - Anunțați departamentul de Service / Dacă este cazul înlocuiți invertorul
237-18558	Error message 18558 UM (FS.B): UM solicită reacție SS1 CC%2 %1 Cause of error - Invertorul solicită o reacție de stop SS1 prin comunicarea ciclică UM(FS.B) Error correction - Atenție și la celelalte mesaje de la invertor
237-18559	Error message 18559 UM (FS.B): UM solicită o reacție SS2 CC%2 %1 Cause of error - Invertorul solicită o reacție de stop SS2 prin comunicarea ciclică UM(FS.B) Error correction - Atenție și la celelalte mesaje de la invertor

Număr eroare	Descriere
237-1855A	Error message 1855A SKERN-CC%2: Dinamizarea forțată EnDat nu a fost făcută Cause of error Verificarea dinamizării forțate EnDat22 la sfârșitul primului autotest a eșuat. Nu s-a recunoscut nici o dinamizare forțată reușită în ultimele 168 de ore. Error correction - Verificați encoderul la eroare/defect - Înlocuiți encoderul
237-1855B	Error message 1855B SKERN-CC%2: violare de interval la dinamizarea forțată EnDat Cause of error - Intervalul minim de timp (4 ore) până la următoarea dinamizare forțată EnDat nu a fost respectat (AddInfo[4] = 2) - Intervalul maxim de timp (168 ore) până la următoarea dinamizare forțată EnDat nu a fost respectat (AddInfo[4] = 1) Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare: Anunțați departamentul de Service
237-1855C	Error message 1855C SKERN-CC%2: Eroare în timpul dinamizării forțate EnDat Cause of error Bitul de eroare dinamizat detectat nu se potrivește cu eroarea dinamizată. Error correction - Reporniți comanda numerică - Verificați encoderul la eroare/defect - Schimbați encoderul - Dacă eroarea reappare după schimbarea encoderului: Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-1855D	Error message 1855D SKERN/CC%2: Eroare la verificarea poziției de verificare, axa %1 Cause of error O condiție pentru testarea poziției de test a fost violată, cauze posibile: - Poziția internă nu se potrivește în totalitate cu poziția de test parametrizată - Statusul de eroare fatală este activ - Axa nu este referențiată - Axa în mișcare - Tasta de acceptare nu este apăsată Error correction - Verificați și înlăturați cauza posibilă a problemei - Verificați poziția de test dacă este plauzibilă - Dacă toate cauzele pot fi excluse luați legătura cu departamentul de Service
237-1855E	Error message 1855E CC%2: Host Kommando hcS_SWITCH_FS_CONFIG (0x22D) nu este permisă! 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.

Număr eroare	Descriere
237-18800	Error message 18800 SKERN-CC%2: Atenționare encoder amplitudine prea mică X%4 Cause of error - Amplitudinea encoderului este prea mică Error correction - Verificați tensiunea de alimentare a encoderului - Verificați cablarea encoderului - Înlocuiți encoderul - Anunțați departamentul de Service
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: Testul soft este încărcat fără acceptul de securitate Cause of error În CC se găsește un software de test fără autorizare de siguranță - acest soft nu a fost testat și nu a fost autorizat - nu se calculează nicio cheksume Error correction - după anularea erorii acest soft poate fi utilizat doar în scop de testare - Verificați versiunea de software - Creați fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
237-18803	Error message 18803 CC%2 s-a pierdut sincroniz. sist. timpului de rulare a SPLC-ului Cause of error Mecanismul pentru sincronizarea rutinei pentru timpul de rulare SPLC la toate controlerele CC a anunțat o eroare. Error correction - Creați fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service - Reporniți comanda numerică

Număr eroare	Descriere
237-18804	Error message 18804 SKERN-CC%2: Eroare de configurare SF număr stecher %1 Cause of error Tipul de encoder EnDat utilizat nu este suportat. Sunt suportate doar encodere EnDat liniare sau rotative pentru aplicații cu Siguranță funcțională SF. A fost recunoscut un EIB sau un encoder EnDat necunoscut pentru encoderul parametrizat în CfgAxParSafety/encoder-ForSafety. Error correction Verificați configurația encoderului în CfgAxParSafety/encoderForSafety
237-18805	Error message 18805 SKERN-CC%2: Proprietăți Safety EnDat greșite %1 Cause of error Au fost detectați Safebiți EnDat eronați. Safebiți EnDat au același status, dar trebuie să fie invers. Cauze posibile: - Memorie eronată a encoderului EnDat - Eroare la transmiterea adresei de memorare către CC Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă reappare înlocuiți encoderul - Dacă reappare eroarea după înlocuire, anunțați departamentul de Service
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

Număr eroare	Descriere
237-18808	Error message 18808 CC%2 Comp. încrucișată nu a fost activată la sfârșit autotest Cause of error - Nicio activare a comparării încrucișate la sfârșitul autotestului de siguranță - Comanda MC de pornire a comparației încrucișate nu a fost recepționată Error correction - Faceți o actualizare a softwareului - Anunțați departamentul de Service
237-18809	Error message 18809 SKERN-CC%2: comanda unui test a mom. de reținere a fost refuzată Cause of error A fost transferat un parametru de transfer invalid la SKERN-CC. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați programul SPLC - Anunțați departamentul de Service
237-1880A	Error message 1880A SKERN-CC%2: Test momentului de frânare prin SPLC nu e permis Cause of error Programul SPLC împiedică efectuarea testului pentru momentul de ținere. Ori nu este setat de PP_AxRequest Bit0 ("PERMISSION_BRAKE_TORQUE_TEST"), ori există o (prioritate mai mare) solicitare pentru deschidere/închidere frână. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați programul SPLC - Anunțați departamentul de Service
237-1880B	Error message 1880B SKERN-CC%2: Fereastra de poziție SOS extinsă a FS a fost depășită Cause of error Fereastra extinsă SOS a FS a fost depășită în timpul unui test a momentului de ținere. - Frâna %4 a axei %1 este uzată. - Verificați parametrizarea ferestrei extinse de poziție SOS. Error correction Verificați frâna %4 a axei %1.

Număr eroare	Descriere
237-1880C	Error message 1880C SKERN-CC%2: La pornirea autotestului axa nu e în STO %1 Cause of error Axa dată nu se află în starea STO la startul autotestului. Error correction Înainte de autotest aduceți toate axele în starea STO.
237-1880D	Error message 1880D SKERN-CC %2: Parametrizare inconsistentă pentru encodere Cause of error Parametrii de măsurare pentru canalele A și B sunt inconsistente. Error correction - Verificați configurația encoderelor pentru canalele A și B - Anunțați departamentul de Service
237-1880E	Error message 1880E SKERN-CC %2: Depășirea duratei autotestului siguranței funcționale Cause of error La efectuarea autotestului de siguranță s-a depășit durata permisă. Error correction Anunțați departamentul de Service
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

Număr eroare	Descriere
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

Număr eroare	Descriere
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

Număr eroare	Descriere
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

Număr eroare	Descriere
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

Număr eroare	Descriere
237-19000	Error message 19000 DQ-LT %1: Supratensiune ID=%4; Valoare eroare=%5 Cause of error Modulul de putere a detectat a detectat un curent de supra-sarcină. - Reglarea este setată eronat. - Motorul are un scurtcircuit sau o legare la pământ. - Mod de operare U/f: Rampa de pornire este setată prea mică. - Mod de operare U/f: Intensitatea nominală a curentului pentru motor este mult mai mare decât cea de la modulul motorului - Alimentare: Curenții mari la descărcare și încărcare la căderea tensiunii de alimentare. - Alimentare: Curenți mari de reîncărcare la suprasarcini pe motor și căderea tensiunii intermediare. - Alimentare: Curenți de scurt circuit la pornire datorati lipsei droserului de comutare. - Cablurile de alimentare nu sunt legate corect. - Cablurile de alimentare depășesc lungimea maximă admisă. - Modul de putere defect. Valoare de eroare (interpretată bit cu bit): Bit 0: Faza U. Bit 1: Faza V. Bit 2: Faza W. Error correction - Verificați datele motorului, deasemenea efectuați punerea în funcțiune. - Verificați modul de conectare al motorului (stea-triunghi). - Mod de operare U/f: Rampa de pornire trebuie mărită. - Mod de operare U/f: verificați alocarea intensităților nominale a curentului pentru motor și cea de la modulul motorului - Alimentare: Verificați calitatea curentului de la rețea. - Alimentare: micșorați sarcina motorului. - Alimentare: verificați legarea corectă a droserului de comutare din rețea. - Verificați legăturile cablurilor de alimentare. - Verificați cablurile dacă sunt în scurt circuit și dacă sunt legate corect la pământare. - Verificați lungimile cablurilor de alimentare. - Schimbați modulul de putere.

Număr eroare	Descriere
237-19001	Error message 19001 DQ-MotEnc %1: Dist față de marca de ref. ID=%4; Valoare eroare=%5 Cause of error Distanța măsurată față de marca de referință nu corespunde cu distanța parametrizată față de marca de referință. La encodare cu mărci de referință codate la distanță, distanța de referință între mărci se obține din distanțele între câteva mărci recunoscute. De aici rezultă că, lipsa unei mărci de referință depinzând de împerecherea mărcilor, nu duce la semnale de eroare și deasemenea nu are nicio influență în sistem. Valoare de eroare (interpretată bit cu bit): Ultima distanță între mărci în incremente (4 incremente = 1 gradație de encoder). Semnul aritmetic marchează direcția de deplasare la citirea mărcilor de referință. Error correction - Verificați instalare corectă EMV a cablului encoderului. - Verificați legarea ștecherului. - Verificați tipul encoderului (encoder cu mărci de referință echidistante). - Schimbați encoderul respectiv cablul encoderului.
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Oprirea testului de întrerupere %4 Cause of error Testul de decommutare a fost oprit automat datorită unei erori în derularea testului. Comanda numerică nu finalizează corect un pas din test. Comanda numerică nu efectuează un anumit test. Error correction Verificați dacă, dacă o eroare precedentă de sistem a comenzii numerice nu a condus la întreruperea unei secțiuni a testului. Verificați versiunea softului. Anunțați departamentul de Service.

Număr eroare	Descriere
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Oprirea testului de întrerupere %4 Cause of error Testul de decommutare a fost oprit autiomas, datorită unei erori. A apărut o eroare în pp_GenFB_NCC Signal (PL-Systemmodul). Comanda numerică nu finalizează corect un pas din test. Error correction - Verificați dacă, dacă o eroare precedentă de sistem a comenzii numerice nu a condus la întreruperea unei secțiuni a testului. - Verificați cablarea semnalului pp_GenFB_NCC - Anunțați departamentul de Service
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Oprirea testului de întrerupere %4 Cause of error Testul de decommutare a fost oprit autiomas, datorită unei erori. A apărut o eroare în semnalul-ES.B (PL-Systemmodul). Comanda numerică nu finalizează corect un pas din test. Error correction Verificați dacă, dacă o eroare precedentă de sistem a comenzii numerice nu a condus la întreruperea unei secțiuni a testului. Verificați cablarea semnalului -ES.B. Anunțați departamentul de Service
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Oprirea testului de întrerupere %4 Cause of error Testul de decommutare a fost oprit autiomas, datorită unei erori. A apărut o eroare în semnalul CVO (PL-Systemmodul). Comanda numerică nu finalizează corect un pas din test. Error correction Verificați dacă, dacă o eroare precedentă de sistem a comenzii numerice nu a condus la întreruperea unei secțiuni a testului. Verificați cablarea semnalului CVO. Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Oprirea testului de întrerupere %4 Cause of error Testul de decommutare a fost oprit autiomas, datorită unei erori. A apărut o eroare în semnalul RDY.PS (X69-17a) al modulului de alimentare. Comanda numerică nu finalizează corect un pas din test. Error correction Verificați dacă, dacă o eroare precedentă de sistem a comenzii numerice nu a condus la întreruperea unei secțiunii a testului. Verificați cablarea semnalului RDY.PS (X69-17a) Anunțați departamentul de Service
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Oprirea testului de întrerupere %4 Cause of error Testul de decommutare a fost oprit autiomas, datorită unei erori. A apărut o eroare în semnalul pp_GenMKG (SMOP). Comanda numerică nu finalizează corect un pas din test. Error correction Verificați dacă, dacă o eroare precedentă de sistem a comenzii numerice nu a condus la întreruperea unei secțiunii a testului. Verificați cablarea semnalului pp_GenMKG. Anunțați departamentul de Service
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Oprirea testului de întrerupere %4 Cause of error Testul de decommutare a fost oprit autiomas, datorită unei erori. A apărut o eroare în semnalul pp_AxGrpStateReq == S_STATE_AUTO. Comanda numerică nu finalizează corect un pas din test. Error correction Verificați dacă, dacă o eroare precedentă de sistem a comenzii numerice nu a condus la întreruperea unei secțiunii a testului. Verificați cablarea uși de protecție/semnalului pp_AxGrpStateReq == S_STATE_AUTO. Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Oprirea testului de întrerupere %4 Cause of error Testul de decommutare a fost oprit autiomas, datorită unei erori. A apărut o eroare în semnalul pp_GenFB_NCC (PL-System-modul). Comanda numerică nu finalizează corect un pas din test. Error correction - Verificați dacă, dacă o eroare precedentă de sistem a comenzii numerice nu a condus la întreruperea unei secțiuni a testului. - Verificați cablarea semnalului pp_GenFB_NCC. - Anunțați departamentul de Service
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Oprirea testului de întrerupere %4 Cause of error Testul de decommutare a fost oprit autiomas, deoarece apare o eroare în derularea testului sau în hardware/cablare. Comanda numerică nu finalizează corect un pas din test. Comanda numerică nu efectuează un anumit test. Error correction - Verificați dacă, dacă o eroare precedentă de sistem a comenzii numerice nu a condus la întreruperea unei secțiuni a testului. - Verificați hardware/cablarea (cablu panglică PWM) și dacă este cazul schimbați-l - Anunțați departamentul de Service
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Oprirea testului de întrerupere %4 Cause of error Testul de decommutare a fost oprit autiomas, deoarece apare o eroare în derularea testului sau în hardware. Comanda numerică nu finalizează corect un pas din test. Comanda numerică nu efectuează un anumit test. Error correction - Verificați dacă, dacă o eroare precedentă de sistem a comenzii numerice nu a condus la întreruperea unei secțiuni a testului. - Verificați hardwareul și dacă este cazul schimbați-l - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Oprirea testului de întrerupere %4 Cause of error Testul de decommutare a fost oprit autiomas, deoarece apare o eroare în derularea testului sau în hardware. Comanda numerică nu finalizează corect un pas din test. Comanda numerică nu efectuează un anumit test. Error correction - Verificați dacă, dacă o eroare precedentă de sistem a comenzii numerice nu a condus la întreruperea unei secțiuni a testului. - Verificați hardware/cablarea, dacă ieșirile A SPL/SMOP sunt permanent la nivel înalt - Anunțați departamentul de Service
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Oprirea testului de întrerupere %4 Cause of error Testul de decommutare a fost oprit autiomas, deoarece apare o eroare în derularea testului sau în hardware. Comanda numerică nu finalizează corect un pas din test. Comanda numerică nu efectuează un anumit test. Error correction - Verificați dacă, dacă o eroare precedentă de sistem a comenzii numerice nu a condus la întreruperea unei secțiuni a testului. - Verificați hardware/cablarea, dacă ieșirile B SPL/SMOP sunt permanent la nivel înalt - Anunțați departamentul de Service
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Oprirea testului de întrerupere %4 Cause of error A apărut o eroare în derularea testului respectiv o altă eroare, care a dus la deconectarea acționării și prin aceasta la întreruperea testului de frânare. Comanda numerică nu finalizează corect un pas din test. Comanda numerică nu efectuează un anumit test. Error correction - Verificați dacă, dacă o eroare precedentă de sistem a comenzii numerice nu a condus la întreruperea unei secțiuni a testului. - Verificați versiunea softwareului - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
237-3001	Error message 13001 UM3: schwerwiegender Fehler (Stopp-Reaktion SS1) %1 Cause of error Für weitere Informationen nachfolgende Alarmmeldungen (13xxx) beachten! Error correction
237-3002	Error message 13002 UM3: Interne Überwachung (Stopp-Reaktion SS2) %1 Cause of error Für weitere Informationen nachfolgende Alarmmeldungen (13xxx) beachten! Error correction
237-3007	Error message 13007 UM3: VarioLink-Kommunikationsfehler %1 Cause of error - Umrichter meldet Fehler in der VarioLink-Kommunikation Error correction - Steuerung neu starten - Variolink-Verbindung überprüfen
237-3010	Error message 13010 UM3: Umrichter meldet Fehler in der asynchronen Kommunikation %1 Cause of error - Umrichter meldet Fehler in der asynchronen Kommunikation mit der CC Error correction - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen
237-3011	Error message 13011 UM3: CC meldet Fehler in der asynchronen Kommunikation %1 Cause of error - CC meldet Fehler in der asynchronen Kommunikation mit dem Umrichter Error correction - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen

Număr eroare	Descriere
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
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: Verifizierung der Topologie für den Parameter UM a eşuat %1 Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
237-3805	Error message 13805 UM-SOC: Datele de configurare SF au fost denaturate %1, %4, %5 Cause of error Error correction
237-3806	Error message 13806 UM-SOC: UM-DriveID de la UM-SOC și UM-FSuC nu sunt egale %1 %4 %5 Cause of error Error correction
237-3820	Error message 13820 UM-SOC: Spannungsüberwachung 3,3V-FSuC überschritten Cause of error Error correction
237-3891	Error message 13891 UM-SOC: Fehlerhafte Include-Datei (erhaltene Version: %4 - erwartete Version:%5) Cause of error - Software von Reglereinheit und Umrichter(FS) sind nicht mit der gleichen Include-Datei compiliert worden. Error correction - Softwareversion prüfen und gegebenenfalls neu laden - Kundendienst benachrichtigen
237-8800	Error message 18800 SKERN-CC: Geberwarnung Amplitude zu niedrig X%4 Cause of error Error correction
238-1000	Error message 1000 UVR%2 Supracurent Cause of error Unitatea de alimentare a detectat o depășire a curentului permis la legătura dvs la curent Error correction Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
238-1001	Error message 1001 UVR%2 Curentul de fază prea mare Cause of error Curentul preluat din rețea de unitatea de alimentare este aproape de valoarea maximă permisă Error correction - Verificați instalarea inverterului - Reduceți consumul de putere al sistemului inverterului - Anunțați departamentul de Service
238-1002	Error message 1002 UVR%2 Tensiunea circuit secundar prea mare Cause of error Unitatea de alimentare a detectat că tensiunea din circuitul intermediar este prea mare Error correction Anunțați departamentul de Service
238-1003	Error message 1003 UVR%2 Eroare rețea Cause of error Unitatea de alimentare a detectat o rețea de alimentare cu probleme. Error correction - Verificați conexiunea la rețea și asigurați-vă de corectitudinea conexiunii - Anunțați departamentul de Service
238-1004	Error message 1004 UVR%2 Tensiunea circuit secundar prea mică Cause of error Unitatea de alimentare a detectat, că tensiunea din circuitul intermediar este prea mică. Error correction - Verificați conectarea la rețea - Verificați parametrii și stabilitatea rețelei de alimentare - Anunțați departamentul de Service
238-1006	Error message 1006 UVR%2 Curentul de fugă este prea Cause of error Supravegherea curentului de fugă al unității de alimentare a detectat o valoare nepermis de mare. Error correction - Verificați cablajul elementelor de putere și ale motoarelor - Verificați cablajul motorului și circuitul intermediar dacă rezistența izolației la pământare este suficientă - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
238-1007	Error message 1007 UVR%2 Temperatura răcitorului prea mare Cause of error Temperatura răcitorului din UVR depășește valoarea critică. Error correction Reduceți încărcarea.
238-1008	Error message 1008 UVR%2 Eroare la comandarea IGBT Cause of error Unitatea de alimentare a detectat o eroare la activarea IGBT Error correction Anunțați departamentul de Service
238-100A	Error message 100A UVR%2 Temperatura răcitorului critic prea mare Cause of error Temperatura răcitorului din unitatea de alimentare UVR atinge valori critice. Error correction - Reduceți absorbția de putere din circuitul intermediar - Verificați temperatura respectiv agregatul de răcire al dulapului electric - Verificați spațiile libere pentru aerisire din jurul unității de alimentare - Anunțați departamentul de Service
238-100B	Error message 100B UVR%2 Eroare la încărcarea circuitului secundar Cause of error Unitatea de alimentare a detectat o eroare la încărcarea circuitului intermediar. Error correction - Verificați șinele și cablajul circuitului intermediar la scurt-circuit - Anunțați departamentul de Service.
238-100C	Error message 100C UVR%2 Activați modul Service Cause of error Modul Service al UVR a fost activat. Comanda UVR-ului se face acum prin interfața Service. Error correction Terminați modul Service la interfața Service.

Număr eroare	Descriere
238-100D	Error message 100D UVR%2 Comandarea PWM eronată Cause of error Supravegherea activării PWM semnalează o eroare Error correction Anunțați departamentul de Service
238-100E	Error message 100E UVR%2 Recunoșterea hardware-ului eronată Cause of error Recunoașterea hardware-ului unității de alimentare (HIK) este eronată Error correction Anunțați departamentul de Service
238-100F	Error message 100F UVR%2 Eroare configurare Cause of error Configurarea UVR este eronată. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați configurația unității de alimentare (CfgSupplyModule3xx) - Anunțați departamentul de Service
238-1010	Error message 1010 UVR%2 Tensiune mică eronată Cause of error Supravegherea tensiunii de alimentare din unitatea de alimentare semnalează o eroare Error correction Anunțați departamentul de Service
238-1011	Error message 1011 UVR%2 Defect la ventilatorul comp.de rețea Cause of error Unitatea de alimentare a detectat o eroare la ventilatorul alimentării electrice. Error correction - Verificați ventilatorul unității de alimentare: este posibil să fie blocat de obiecte sau de murdărie - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
238-1012	Error message 1012 UVR%2 Eroare software Cause of error Eroare internă a unității de alimentare Error correction Anunțați departamentul de Service
238-1013	Error message 1013 UVR%2 Eroare la autotest Cause of error A apărut o eroare la autotestul unității de alimentare. Error correction - Verificați cablarea unității de alimentare - Anunțați departamentul de Service
238-1014	Error message 1014 UVR%2 Eroare de controler Cause of error A apărut o eroare la comandă în unitatea de alimentare Error correction Anunțați departamentul de Service
238-1015	Error message 1015 UVR%2 Supraîncărcarea componentei integrate de rețea de +24V Cause of error Consumul de curent al consumatorilor de 24 V la componen- ta de rețea integrată a UVR-ului depășește valoarea maximă permisă. Error correction - Verificați cablajul componentei de rețea integrată în UVR de + 24 V (X76, X90) - Verificați utilizatorii la + 24 V și dacă este cazul reduceți - Verificați proiectarea mașinii conform manualului tehnic a inverterului - Verificați configurarea de la CfgSupplyModu- le3xx/MP_ps24VMaxLoadCurr - Anunțați departamentul de Service
238-1016	Error message 1016 UVR%2 Eroare CRC la transmiterea HSCI Cause of error La transferul datelor prin HSCI a fost stabilită o eroare de sumă de verificare. Error correction - Verificați conexiunile HSCI și cablajul HSCI - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
238-1017	Error message 1017 UVR%2 Capacit. max. permisă a circuitului intermediar depășită Cause of error Unitatea de alimentare UVR a detectat o capacitatea nepermis de mare a circuitului intermediar. Error correction - Verificați instalarea invertorului - Reduceți numărul de module (UM, CMH) conectate la circuitul intermediar - Anunțați departamentul de Service
238-1018	Error message 1018 UVR%2 Temperatura procesorului atinge valori critice Cause of error Temperatura procesorului din UVR atinge valori critice. Error correction - Verificați temperatura din dulapul electric - Verificați agregatul de climă din dulap dacă funcționează - Anunțați departamentul de Service
238-1019	Error message 1019 UVR%2 Temperatura maximală a procesorului este depășită Cause of error Temperatura maximă a procesorului din unitatea de alimentare a fost depășită. Error correction - Verificați temperatura din dulapul electric - Verificați agregatul de climă din dulap dacă funcționează - Reduceți puterea invertorului - Anunțați departamentul de Service
238-101A	Error message 101A UVR%2 Sincronizarea cu rețeaua de alimentare nu a fost reușită Cause of error Sincronizarea între unitatea de alimentare și rețeaua de alimentare nu s-a reușit. Error correction - Verificați dacă sunt corecte conexiunile liniilor de alimentare - Verificați siguranțele SITOR ale invertorului - Verificați rețeaua de alimentare - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
238-101B	Error message 101B UVR%2 Valoare tensiunii medii a circuitului intermediar prea mare Cause of error Unitatea de alimentare UVR a recunoscut, că valoarea tensiunii medii din circuitul intermediar a atins valori nepermis de mari. Error correction - Verificare a tensiunii de alimentare a UVR (tensiunea rețelei). - Stabiliți sigur că operarea are loc la o rețea TN. Operare la rețele TT sau IT nu este permisă. Respectați manualul tehnic al invertorului dumneavoastră. - Anunțați departamentul de Service
238-101C	Error message 101C UVR%2 Măsurarea tensiuni eronată Cause of error Unitatea de alimentare a detectat o eroare la măsurarea tensiunii din circuitul intermediar Error correction Anunțați departamentul de Service
238-101D	Error message 101D UVR%2 Tensiunea configurată a circuitului secundar prea mică Cause of error Tensiunea circuitului intermediar configurată în MP_dcLinkVoltage este prea mică. Tensiunea circuitului intermediar configurată trebuie să fie mai mare decât valoarea medie absolută a tensiunii rețelei adiacente. Dacă se lucrează o unitate de alimentare de exemplu cu o tensiune de la rețea de 3AC 480V, producătorul mașinii unelte treb în MP_dcLinkVoltage la DC 720V. Error correction - Verificați datele trecute în parametrul CfgSupplyModule3xx/MP_dcLinkVoltage și dacă este cazul corectați-le. - Anunțați departamentul de Service.
238-101E	Error message 101E UVR%2 Senzorul de temperatură dă date eronate Cause of error Senzorul de temperatură din unitatea de alimentare este defect sau transmite date eronate. Error correction - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
238-101F	Error message 101F UVR%2 Nu este conectat KDR sau este conectat un KDR greșit Cause of error S-a stabilit că este o inductivitate prea mică a droserului de comutare. Probabil nu este conectat niciun droser de comutare sau conexiunea este defectuoasă. Error correction - Verificați dacă droserul de comutare este corect conectat - Verificați inductivitatea droserului de comutare - Anunțați departamentul de Service
238-1021	Error message 1021 UVR%2 Tensiunea circuit secundar prea mică Cause of error Unitatea de alimentare raportează o tensiune prea mică în circuitul intermediar. Error correction - Verificați conexiunea la rețea - Anunțați departamentul de Service
238-1022	Error message 1022 UVR%2 Tens. circuit secund. scăzută: activați conex. de încărcare Cause of error Circuitul de încărcare al unității de alimentare a fost activat datorită tensiunii prea mici din circuitul intermediar. Error correction - Verificați conexiunea la rețea - Anunțați departamentul de Service
239-0001	Error message 1 CC-FSUC: Eroare internă CC%2 %1 Cause of error Eroare internă de software (rulare neașteptată de program) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0002	Error message 2 MC-FSUC: Eroare internă Cause of error Eroare internă de software (rulare neașteptată de program) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
239-0003	Error message 3 UM-FSUC: Eroare internă CC%2 %1 %10 Cause of error Eroare internă de software (rulare neașteptată de program) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0004	Error message 4 CC-FSUC: Eroare tensiune CC%2 %1 Cause of error Supravegherea tensiunii anunță o eroare. Error correction - Verificați alimentarea cu tensiune al dispozitivelor afectate (Status-LED "24 V" la dispozitiv) - Anunțați departamentul de Service
239-0005	Error message 5 MC-FSUC: Eroare tensiune Cause of error Supravegherea tensiunii anunță o eroare. Error correction - Verificați alimentarea cu tensiune al dispozitivelor afectate (Status-LED "24 V" la dispozitiv) - Anunțați departamentul de Service
239-0006	Error message 6 UM-FSUC: Eroare tensiune CC%2 %1 (temperatură: %6, %7°C) Cause of error Supravegherea tensiunii anunță o eroare. Error correction - Verificați alimentarea cu tensiune al dispozitivelor afectate (Status-LED "24 V" la dispozitiv) - Anunțați departamentul de Service
239-0007	Error message 7 CC-FSUC: Eroare temperatură CC%2 %1 (Temperatură: %6, %7°C) Cause of error Supravegherea temperaturii anunță o eroare. Error correction - Verificați temperatura din dulapul electric - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
239-0008	Error message 8 MC-FSUC: Eroare temperatură (Temperatură: %6, %7°C) Cause of error Supravegherea temperaturii anunță o eroare. Error correction - Verificați temperatura din dulapul electric - Anunțați departamentul de Service
239-000A	Error message A CC-FSUC: Parametrizarea a eșuat CC%2 %1 Cause of error FSUC a primit date de parametri invalide. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-000C	Error message C UM-FSUC: Parametru FS inconsistent CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC a primit parametrii inconsistenți. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-000D	Error message D CC-FSUC: Comunicarea ciclică a căzut CC%2 %1 Cause of error S-a întrerupt comunicarea ciclică între MC și CC-FSUC. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-000F	Error message F UM-FSUC: Comunicarea ciclică a căzut CC%2 %1 %10 Cause of error S-a întrerupt comunicarea ciclică între MC și UM-FSUC. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
239-0010	Error message 10 CC-FSUC: Software inconsistent CC%2 %1 Cause of error Eroare internă de software (software corupt) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0011	Error message 11 MC-FSUC: Software inconsistent Cause of error Eroare internă de software (software corupt) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0012	Error message 12 UM-FSUC: Software inconsistent CC%2 %1 %10 Cause of error Eroare internă de software (software corupt) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0013	Error message 13 CC-FSUC: Eroare stack CC%2 %1 Cause of error Eroare internă de soft (memorie stack) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0014	Error message 14 MC-FSUC: Eroare stack Cause of error Eroare internă de soft (memorie stack) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
239-0015	Error message 15 UM-FSUC: Eroare stack CC%2 %1 %10 Cause of error Eroare internă de soft (memorie stack) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0016	Error message 16 CC-FSUC: Eroare internă software CC%2 %1 Cause of error Eroare internă de software (Single Event Upset) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0017	Error message 17 MC-FSUC: Eroare internă software Cause of error Eroare internă de software (Single Event Upset) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0018	Error message 18 UM-FSUC: Eroare internă software CC%2 %1 %10 Cause of error Eroare internă de software (Single Event Upset) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0019	Error message 19 CC-FSUC: Eroare RAM CC%2 %1 Cause of error Eroare internă de software (memorie RAM) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
239-001A	Error message 1A MC-FSUC: Eroare RAM Cause of error Eroare internă de software (memorie RAM) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-001B	Error message 1B UM-FSUC: Eroare RAM CC%2 %1 %10 Cause of error Eroare internă de software (memorie RAM) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-001C	Error message 1C CC-FSUC: Eroare la monitorizarea tensiunii CC%2 %1 Cause of error FSUC anunță o supraveghere a tensiunii defectă. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-001D	Error message 1D MC-FSUC: Eroare la monitorizarea tensiunii Cause of error FSUC anunță o supraveghere a tensiunii defectă. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-001E	Error message 1E UM-FSUC: Eroare la monitorizarea tensiunii CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC anunță o supraveghere a tensiunii defectă. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
239-001F	Error message 1F CC-FSUC: Verificarea inițială a consistenței softwareului CC%2 %1 Cause of error Eroare internă de software (software corupt) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0020	Error message 20 MC-FSUC: Verificarea inițială a consistenței softwareulu Cause of error Eroare internă de software (software corupt) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0021	Error message 21 UM-FSUC: Verificare inițială a consistenței software CC %2 %1 %10 Cause of error Eroare internă de software (software corupt) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0022	Error message 22 CC-FSUC: Comunicarea ciclică suprasolicitată CC%2 %1 Cause of error FSUC a primit prea multe telegrame ciclice. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0024	Error message 24 UM-FSUC: Comunicarea ciclică suprasolicitată CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC a primit prea multe telegrame ciclice. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
239-0025	Error message 25 CC-FSUC: Comunicarea ciclică deranjată CC%2 %1 Cause of error Comunicarea ciclică este deranjată în FSUC. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0026	Error message 26 MC-FSUC: Comunicarea ciclică este deranjată Cause of error Comunicarea ciclică este deranjată în FSUC. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0027	Error message 27 UM-FSUC: Comunicarea ciclică deranjată CC%2 %1 %10 Cause of error Comunicarea ciclică este deranjată în FSUC. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-002A	Error message 2A UM-FSUC: Reconfigurare nepermisă CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC a fost configurat din nou, cu toate că a primit deja date de configurare FS valabile. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-002D	Error message 2D UM-FSUC: Parametrii dispozitivului inconsistenți CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC a primit date de configurare inconsistente. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
239-0030	Error message 30 UM-FSUC: Date de config. SF ale canal B sunt invalide CC %2 %1 %10 Cause of error FSUC a setat datele de configurare FS ca nevalabile după o solicitare prin canalul B. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0033	Error message 33 UM-FSUC: Solicitare invalidă pentru autotest CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC a primit o solicitare pentru pornirea autotestului, cu toate că STO și SBC nu sunt active. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0036	Error message 36 UM-FSUC: Autotest întrerupt CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC a întrerupt un autotest aflat în derulare datorită unei erori. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0039	Error message 39 UM-FSUC: Eroare tensiune canal B CC%2 %1 %10 Cause of error Canalul B a anunțat o eroare de tensiune. Error correction - Verificați alimentarea cu tensiune al dispozitivelor afectate (Status-LED "24 V" la dispozitiv) - Anunțați departamentul de Service
239-003C	Error message 3C UM-FSUC: Watchdog B s-a deconectat CC%2 %1 %10 Cause of error Watchdog-ul canalului B s-a deconectat. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
239-003D	Error message 3D CC-FSUC: Watchdog intern defect CC%2 %1 Cause of error Watchdog-ul intern al FSUC nu a putut fi configurat. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-003E	Error message 3E MC-FSUC: Watchdog intern defect Cause of error Watchdog-ul intern al FSUC nu a putut fi configurat. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-003F	Error message 3F UM-FSUC: Watchdog intern defect CC%2 %1 %10 Cause of error Watchdog-ul intern al FSUC nu a putut fi configurat. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0042	Error message 42 UM-FSUC: Eroare internă de comunicare CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC a recunoscut o eroare la comunicarea internă în interiorul invertorului. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0045	Error message 45 UM-FSUC: Comunicarea ciclică inconsistentă CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC a detectat o eroare la comunicarea ciclică cu MC. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
239-0048	Error message 48 UM-FSUC: Comunicarea ciclică inconsistentă CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC a detectat o eroare la comunicarea ciclică cu modulul PAE. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-004B	Error message 4B UM-FSUC: Conexiune motor greșită CC%2 %1 %10 (E: X %4, P: X%5) Cause of error FSUC a detectat o alocare greșită a unei conexiuni de motor. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-004E	Error message 4E UM-FSUC: Parametrizare neplauzibilă CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC a detectat o secvență greșită la parametrizare. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-004F	Error message 4F CC-FSUC: Eroare de inițializare CC%2 %1 Cause of error Eroare internă de software (inițializare eșuată) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0050	Error message 50 MC-FSUC: Eroare de inițializare Cause of error Eroare internă de software (inițializare eșuată) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
239-0051	Error message 51 UM-FSUC: Eroare inițializare CC%2 %1 %10 Cause of error Eroare internă de software (inițializare eșuată) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0052	Error message 52 CC-FSUC: Avertizare temperatură CC%2 %1 (Temperatură: %6°C) Cause of error Supravegherea temperaturii anunță o atenționare. Error correction - Verificați temperatura din dulapul electric - Anunțați departamentul de Service
239-0053	Error message 53 MC-FSUC: Avertizare temperatură (Temperatură: %6°C) Cause of error Supravegherea temperaturii anunță o atenționare. Error correction - Verificați temperatura din dulapul electric - Anunțați departamentul de Service
239-0055	Error message 55 CC-FSUC: Solicitarea unei reacții SS1F CC%2 %1 Cause of error A fost detectată o eroare serioasă. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0057	Error message 57 UM-FSUC: Solicitarea unei reacții SS1F CC%2 %1 %10 Cause of error A fost detectată o eroare serioasă. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
239-0058	Error message 58 CC-FSUC: Versiune de interfață incorectă CC%2 %1 Cause of error Versiunile interfețelor ale componentelor interne nu se potrivesc în totalitate. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0059	Error message 59 MC-FSUC: Versiune de interfață incorectă Cause of error Versiunile interfețelor ale componentelor interne nu se potrivesc în totalitate. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-005A	Error message 5A UM-FSUC: Versiune de interfață incorectă CC%2 %1 %10 Cause of error Versiunile interfețelor ale componentelor interne nu se potrivesc în totalitate. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-005B	Error message 5B CC-FSUC: Comparăție în lucru pentru versiune interfață CC%2 %1 Cause of error Versiunile interfețelor componentelor interne trebuie înlocuite. Ajustarea încă nu a avut loc. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-005C	Error message 5C MC-FSUC: Comparăție în lucru pentru versiune interfață Cause of error Versiunile interfețelor componentelor interne trebuie înlocuite. Ajustarea încă nu a avut loc. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
239-005D	Error message 5D UM-FSUC: Comparație în lucru ptr. versiune interfață CC %2 %1 %10 Cause of error Versiunile interfețelor componentelor interne trebuiesc înlocuite. Ajustarea încă nu a avut loc. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0101	Error message 101 CC-FSUC: Eroare internă CC%2 %1 Cause of error Eroare internă de software (rulare neașteptată de program) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0102	Error message 102 MC-FSUC: Eroare internă Cause of error Eroare internă de software (rulare neașteptată de program) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0103	Error message 103 UM-FSUC: Eroare internă CC%2 %1 %10 Cause of error Eroare internă de software (rulare neașteptată de program) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0111	Error message 111 CC-FSUC: Eroare tensiune CC%2 %1 Cause of error Supravegherea tensiunii anunță o eroare. Error correction - Verificați alimentarea cu tensiune al dispozitivelor afectate (Status-LED "24 V" la dispozitiv) - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
239-0112	Error message 112 MC-FSUC: Eroare tensiune Cause of error Supravegherea tensiunii anunță o eroare. Error correction - Verificați alimentarea cu tensiune al dispozitivelor afectate (Status-LED "24 V" la dispozitiv) - Anunțați departamentul de Service
239-0113	Error message 113 UM-FSUC: Eroare tensiune CC%2 %1 (temperatură: %6, %7°C) Cause of error Supravegherea tensiunii anunță o eroare. Error correction - Verificați alimentarea cu tensiune al dispozitivelor afectate (Status-LED "24 V" la dispozitiv) - Anunțați departamentul de Service
239-0121	Error message 121 CC-FSUC: Eroare temperatură CC%2 %1 (Temperatură: %7, %8°C) Cause of error Supravegherea temperaturii anunță o eroare. Error correction - Verificați temperatura din dulapul electric - Anunțați departamentul de Service
239-0122	Error message 122 MC-FSUC: Eroare temperatură (Temperatură: %7, %8°C) Cause of error Supravegherea temperaturii anunță o eroare. Error correction - Verificați temperatura din dulapul electric - Anunțați departamentul de Service
239-0131	Error message 131 CC-FSUC: Parametrizarea a eșuat CC%2 %1 Cause of error FSUC a primit date de parametri invalide. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
239-0133	Error message 133 UM-FSUC: Parametru FS inconsistent CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC a primit parametrii inconsistenți. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0141	Error message 141 CC-FSUC: Comunicarea ciclică a căzut CC%2 %1 Cause of error S-a întrerupt comunicarea ciclică între MC și CC-FSUC. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0143	Error message 143 UM-FSUC: Comunicarea ciclică a căzut CC%2 %1 %10 Cause of error S-a întrerupt comunicarea ciclică între MC și UM-FSUC. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0151	Error message 151 CC-FSUC: Software inconsistent CC%2 %1 Cause of error Eroare internă de software (software corupt) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0152	Error message 152 MC-FSUC: Software inconsistent Cause of error Eroare internă de software (software corupt) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
239-0153	Error message 153 UM-FSUC: Software inconsistent CC%2 %1 %10 Cause of error Eroare internă de software (software corupt) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0161	Error message 161 CC-FSUC: Eroare stack CC%2 %1 Cause of error Eroare internă de soft (memorie stack) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0162	Error message 162 MC-FSUC: Eroare stack Cause of error Eroare internă de soft (memorie stack) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0163	Error message 163 UM-FSUC: Eroare stack CC%2 %1 %10 Cause of error Eroare internă de soft (memorie stack) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0171	Error message 171 CC-FSUC: Eroare internă software CC%2 %1 Cause of error Eroare internă de software (Single Event Upset) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
239-0172	Error message 172 MC-FSUC: Eroare internă software Cause of error Eroare internă de software (Single Event Upset) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0173	Error message 173 UM-FSUC: Eroare internă software CC%2 %1 %10 Cause of error Eroare internă de software (Single Event Upset) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0181	Error message 181 CC-FSUC: Eroare RAM CC%2 %1 Cause of error Eroare internă de software (memorie RAM) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0182	Error message 182 MC-FSUC: Eroare RAM Cause of error Eroare internă de software (memorie RAM) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0183	Error message 183 UM-FSUC: Eroare RAM CC%2 %1 %10 Cause of error Eroare internă de software (memorie RAM) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
239-0191	Error message 191 CC-FSUC: Eroare la monitorizarea tensiunii CC%2 %1 Cause of error FSUC anunță o supraveghere a tensiunii defectă. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0192	Error message 192 MC-FSUC: Eroare la monitorizarea tensiunii Cause of error FSUC anunță o supraveghere a tensiunii defectă. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0193	Error message 193 UM-FSUC: Eroare la monitorizarea tensiunii CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC anunță o supraveghere a tensiunii defectă. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-01A1	Error message 1A1 CC-FSUC: Verificarea inițială a consistenței softwareului CC%2 %1 Cause of error Eroare internă de software (software corupt) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-01A2	Error message 1A2 MC-FSUC: Verificarea inițială a consistenței softwareului Cause of error Eroare internă de software (software corupt) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
239-01A3	Error message 1A3 UM-FSUC: Verificare inițială a consistenței software CC %2 %1 %10 Cause of error Eroare internă de software (software corupt) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-01B1	Error message 1B1 CC-FSUC: Comunicarea ciclică suprasolicitată CC%2 %1 Cause of error FSUC a primit prea multe telegrame ciclice. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-01B2	Error message 1B2 MC-FSUC: comunicarea ciclică este suprasolicitată Cause of error FSUC a primit prea multe telegrame ciclice. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-01B3	Error message 1B3 UM-FSUC: Comunicarea ciclică suprasolicitată CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC a primit prea multe telegrame ciclice. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-01C1	Error message 1C1 CC-FSUC: Comunicarea ciclică deranjată CC%2 %1 Cause of error Comunicarea ciclică este deranjată în FSUC. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
239-01C2	Error message 1C2 UM-FSUC: Comunicarea ciclică deranjată Cause of error Comunicarea ciclică este deranjat în FSUC. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-01C3	Error message 1C3 UM-FSUC: Comunicarea ciclică deranjată CC%2 %1 %10 Cause of error Comunicarea ciclică este deranjat în FSUC. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-01D3	Error message 1D3 UM-FSUC: Reconfigurare nepermisă CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC a fost configurat din nou, cu toate că a primit deja date de configurare FS valabile. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-01E3	Error message 1E3 UM-FSUC: Parametrii dispozitivului inconsistenți CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC a primit date de configurare inconsistente. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-01F3	Error message 1F3 UM-FSUC: Date de config. SF ale canal B sunt invalide CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC a setat datele de configurare FS ca nevalabile după o solicitare prin canalul B. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
239-0203	Error message 203 UM-FSUC: Solicitare invalidă pentru autotest CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC a primit o solicitare pentru pornirea autotestului, cu toate că STO și SBC nu sunt active. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0213	Error message 213 UM-FSUC: Autotest întrerupt CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC a întrerupt un autotest aflat în derulare datorită unei erori. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0223	Error message 223 UM-FSUC: Eroare tensiune canal B CC%2 %1 %10 Cause of error Canalul B a anunțat o eroare de tensiune. Error correction - Verificați alimentarea cu tensiune al dispozitivelor afectate (Status-LED "24 V" la dispozitiv) - Anunțați departamentul de Service
239-0233	Error message 233 UM-FSUC: Watchdog B s-a deconectat CC%2 %1 %10 Cause of error Watchdog-ul canalului B s-a deconectat. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0241	Error message 241 CC-FSUC: Watchdog intern defect CC%2 %1 Cause of error Watchdog-ul intern al FSUC nu a putut fi configurat. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
239-0242	Error message 242 MC-FSUC: Watchdog intern defect Cause of error Watchdog-ul intern al FSUC nu a putut fi configurat. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0243	Error message 243 UM-FSUC: Watchdog intern defect CC%2 %1 %10 Cause of error Watchdog-ul intern al FSUC nu a putut fi configurat. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0253	Error message 253 UM-FSUC: Eroare internă de comunicare CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC a recunoscut o eroare la comunicarea internă în interiorul invertorului. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0263	Error message 263 UM-FSUC: Comunicarea ciclică inconsistentă CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC a detectat o eroare la comunicarea ciclică cu MC. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0273	Error message 273 UM-FSUC: Comunicarea ciclică inconsistentă CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC a detectat o eroare la comunicarea ciclică cu modulul PAE. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
239-0283	Error message 283 UM-FSUC: Conexiune motor greșită CC%2 %1 %10 (E: X %5, P: X%6) Cause of error FSUC a detectat o alocare greșită a unei conexiuni de motor. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-0293	Error message 293 UM-FSUC: Parametrizare neplauzibilă CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC a detectat o secvență greșită la parametrizare. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-02A1	Error message 2A1 CC-FSUC: Eroare de inițializare CC%2 %1 Cause of error Eroare internă de software (inițializare eșuată) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-02A2	Error message 2A2 MC-FSUC: Eroare de inițializare Cause of error Eroare internă de software (inițializare eșuată) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-02A3	Error message 2A3 UM-FSUC: Eroare inițializare CC%2 %1 %10 Cause of error Eroare internă de software (inițializare eșuată) Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
239-02B1	Error message 2B1 CC-FSUC: Avertizare temperatură CC%2 %1 (Temperatură: %7°C) Cause of error Supravegherea temperaturii anunță o atenționare. Error correction - Verificați temperatura din dulapul electric - Anunțați departamentul de Service
239-02B2	Error message 2B2 MC-FSUC: Avertizare temperatură (Temperatură: %7°C) Cause of error Supravegherea temperaturii anunță o atenționare. Error correction - Verificați temperatura din dulapul electric - Anunțați departamentul de Service
239-02C1	Error message 2C1 CC-FSUC: Solicitarea unei reacții SS1F CC%2 %1 Cause of error A fost detectată o eroare serioasă. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-02C2	Error message 2C2 MC-FSUC: Solicitarea unei reacții SS1F Cause of error A fost detectată o eroare serioasă. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-02C3	Error message 2C3 UM-FSUC: Solicitarea unei reacții SS1F CC%2 %1 %10 Cause of error A fost detectată o eroare serioasă. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
239-02D1	Error message 2D1 CC-FSUC: Versiune de interfață incorectă CC%2 %1 Cause of error Versiunile interfețelor ale componentelor interne nu se potrivesc în totalitate. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-02D2	Error message 2D2 MC-FSUC: Versiune de interfață incorectă Cause of error Versiunile interfețelor ale componentelor interne nu se potrivesc în totalitate. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-02D3	Error message 2D3 UM-FSUC: Versiune de interfață incorectă CC%2 %1 %10 Cause of error Versiunile interfețelor ale componentelor interne nu se potrivesc în totalitate. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-02E1	Error message 2E1 CC-FSUC: Comparatie în lucru pentru versiune interfață CC%2 %1 Cause of error Versiunile interfețelor componentelor interne trebuie înlocuite. Ajustarea încă nu a avut loc. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-02E2	Error message 2E2 MC-FSUC: Comparatie în lucru pentru versiune interfață Cause of error Versiunile interfețelor componentelor interne trebuie înlocuite. Ajustarea încă nu a avut loc. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
239-02E3	Error message 2E3 UM-FSUC: Comparație în lucru ptr. versiune interfață CC %2 %1 %10 Cause of error Versiunile interfețelor componentelor interne trebuiesc înlocuite. Ajustarea încă nu a avut loc. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-02F3	Error message 2F3 UM-FSUC: Dezactivarea acționării a eșuat CC%2 %1 %10 Cause of error Acționarea nu a putut fi dezactivată, deoarece nu se află în stare sigură. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-FFF1	Error message FFF1 CC-FSUC: TEST ALARMĂ CC%2 %1 Cause of error FSUC a primit o alarmă test. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-FFF2	Error message FFF2 MC-FSUC: TEST ALARMĂ Cause of error FSUC a primit o alarmă test. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
239-FFF3	Error message FFF3 UM-FSUC: TEST ALARMĂ CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC a primit o alarmă test. Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
23A-0000	Error message Eroare internă la dispozitivul: %2 Cause of error - Eroare în timpul rulării programului - Mesaj de eroare invalid %1 Nr. identificare: %3, nr. serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reapare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0001	Error message Eroare internă la dispozitivul: %2 Cause of error - Configurarea programului/hardwareului eronată - Mediu testare activ %1 Nr. identificare: %3, nr. serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.
23A-0003	Error message Eroare internă de acces la dispozitiv: %2 Cause of error HSCI PHY: Hardware-ul nu răspunde %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reapare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0004	Error message Eroare internă la dispozitivul: %2 Cause of error - Eroare la rularea programului (NULL pointer) %1 Nr. identificare: %3, nr. serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați Service.

Număr eroare	Descriere
23A-0005	Error message Eroare internă la dispozitivul: %2 Cause of error - Transfer parametrui invalid - Valoare nepermisă %1 Nr. identificare: %3, nr. serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.
23A-0006	Error message Eroare internă la dispozitivul: %2 Cause of error - Transferul de parametrui invalid - Argument invalid %1 Nr. identificare: %3, nr. serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.
23A-0007	Error message Eroare la executarea comenzii în dispozitiv: %2 Cause of error Datele recepționate sunt invalide %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Verificați conexiunile interfeței și reporniți comanda numerică - Dacă problema reapare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0008	Error message Eroare internă la dispozitivul: %2 Cause of error Indexul dispozitivului invalid %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.

Număr eroare	Descriere
23A-0009	Error message Eroare internă la dispozitivul: %2 Cause of error Înregistrare internă funcții: Eroare la rularea programului %1 Nr. identificare: %3, nr. serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.
23A-000B	Error message Depășirea timpului în comunicare la dispozitiv: %2 Cause of error Emițător HFL: interfața la capacitate maximă sau nu este pregătită de operare %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Verificați conexiunile interfeței și reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-000E	Error message Depășirea timpului în comunicare la dispozitiv: %2 Cause of error Dispozitivului nu răspunde %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Verificați conexiunile interfeței și reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0014	Error message Transfer de date eronat la dispozitiv: %2 Cause of error Datele recepționate sunt invalide %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Verificați conexiunile interfeței și reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
23A-0015	Error message Eroare internă la dispozitivul: %2 Cause of error Indexul interfeței invalid %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.
23A-0018	Error message Inițializarea interfeței eronată pentru dispozitivul: %2 Cause of error Master HFL: a apărut o eroare la interfață %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Verificați conexiunile interfeței și reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0019	Error message Eroare în comunicare la dispozitiv: %2 Cause of error Invertor HFL: a apărut o eroare la interfață %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Verificați conexiunile interfeței și reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-001A	Error message Inițializarea interfeței eronată pentru dispozitivul: %2 Cause of error SPI: a apărut o eroare la interfață %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
23A-001B	Error message Eroare în comunicare la dispozitiv: %2 Cause of error SPI: a apărut o eroare la interfață %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-001C	Error message Eroare în comunicare la dispozitiv: %2 Cause of error SPI: a apărut o eroare la interfață %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-001D	Error message Depășirea timpului în comunicare la dispozitiv: %2 Cause of error HSCI (DMA): interfața la capacitate maximă sau nu este pregătită de operare %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-001E	Error message Eroare în comunicare la dispozitiv: %2 Cause of error HSCI (DMA): a apărut o eroare la interfață %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
23A-001F	Error message Eroare în comunicare la dispozitiv: %2 Cause of error HFL (DMA): a apărut o eroare la interfață %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reapare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0020	Error message Depășirea timpului în comunicare la dispozitiv: %2 Cause of error HFL: interfața la capacitate maximă sau nu este pregătită de operare %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reapare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0021	Error message Eroare internă la dispozitivul: %2 Cause of error - Eroare în timpul rulării programului - XADC nu este inițializat %1 Nr. identificare: %3, nr. serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.
23A-0022	Error message Eroare internă la dispozitivul: %2 Cause of error - Eroare în timpul rulării programului - XADC este deja inițializat %1 Nr. identificare: %3, nr. serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.

Număr eroare	Descriere
23A-0023	Error message Eroare internă la dispozitivul: %2 Cause of error - Configurarea programului/hardwareului eronată - Nu s-au găsit datele introduse în HDT %1 Nr. identificare: %3, nr. serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.
23A-0025	Error message Inițializarea interfeței eronată pentru dispozitivul: %2 Cause of error - Dispozitivul ocupat/nu este pregătit de operare - Encoder-FPGA: Configurarea eronată %1 Nr. identificare: %3, nr. serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reapare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0026	Error message Eroare internă la dispozitivul: %2 Cause of error Encoder-FPGA Flash ID: Configurarea programului/hardwareului eronată %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.
23A-0027	Error message Eroare internă la dispozitivul: %2 Cause of error Encoder-FPGA DPRAM: Configurarea programului/hardwareului eronată %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.

Număr eroare	Descriere
23A-0028	Error message Eroare internă de acces la dispozitiv: %2 Cause of error Encoder-FPGA Flash: Hardware-ul nu răspunde %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reapare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0029	Error message Inițializarea interfeței eronată pentru dispozitivul: %2 Cause of error Encoder-FPGA Master (HFL): a apărut o eroare la interfață %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reapare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-002A	Error message Eroare internă la dispozitivul: %2 Cause of error FSuC Bootloader: s-a încărcat un Firmware invalid %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.
23A-002B	Error message Ifirmware invalid încărcat la dispozitivul: %2 Cause of error FSuC Firmware: Actualizarea Firmware eșuată %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reapare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
23A-002C	Error message Ifirmware invalid încărcat la dispozitivul: %2 Cause of error FSuC VMT: Actualizarea Firmware eșuată %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-002D	Error message Eroare internă la dispozitivul: %2 Cause of error FSuC HIK: s-a încărcat un Firmware invalid %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.
23A-002E	Error message Eroare internă la dispozitivul: %2 Cause of error - Eroare în timpul rulării programului - FSuC Firmware nu este pornit %1 Nr. identificare: %3, nr. serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-002F	Error message Eroare în comunicare la dispozitiv: %2 Cause of error FSuC : Date recepționate invalide %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
23A-0030	Error message Depășirea timpului în comunicare la dispozitiv: %2 Cause of error FSuC: Dispozitivului nu răspunde %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reapare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0031	Error message Depășirea timpului în comunicare la dispozitiv: %2 Cause of error FSuC: Dispozitiv la capacitate maximă sau nu este pregătită de operare %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reapare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0032	Error message Actualizare firmware eșuată la dispozitiv: %2 Cause of error FSuC: s-a încărcat un Firmware invalid %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reapare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0033	Error message Eroare în comunicare la dispozitiv: %2 Cause of error FSuC : Transfer invalid de parametri %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reapare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
23A-0034	Error message Eroare în comunicare la dispozitiv: %2 Cause of error - HSCI: la interfață a apărut o eroare - Registrul de erori setat %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Verificați conexiunile interfeței și reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0035	Error message Eroare în comunicare la dispozitiv: %2 Cause of error - HSCI: a apărut o eroare la interfață - Registru de eroari extern setat %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Verificați conexiunile interfeței și reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0036	Error message Depășirea timpului în comunicare la dispozitiv: %2 Cause of error HSCI: Dispozitivului nu răspunde %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0037	Error message Eroare în comunicare la dispozitiv: %2 Cause of error HSCI: Autotestarea interfeței eșuată %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
23A-0039	Error message Eroare internă de acces la dispozitiv: %2 Cause of error Modul flash: Inițializarea hardware eșuată %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-003A	Error message Eroare internă de acces la dispozitiv: %2 Cause of error Modul flash: Accesul la hardware eșuat %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-003B	Error message Eroare internă de acces la dispozitiv: %2 Cause of error Modul flash: Accesul la hardware eșuat %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-003C	Error message Eroare internă de acces la dispozitiv: %2 Cause of error Modul flash: Accesul la hardware eșuat %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
23A-003D	Error message Eroare internă de acces la dispozitiv: %2 Cause of error Modul flash: Accesul la hardware eșuat %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-003E	Error message Eroare internă de acces la dispozitiv: %2 Cause of error Modul flash: Transfer invalid de parametri %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-003F	Error message Eroare internă de acces la dispozitiv: %2 Cause of error Modul flash: Date recepționate invalide %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0040	Error message Eroare internă de acces la dispozitiv: %2 Cause of error Modul flash: Configurarea hardware eșuată %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
23A-0041	Error message Eroare internă de acces la dispozitiv: %2 Cause of error Eroare internă de acces la dispozitiv: %2 %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0042	Error message Eroare internă la dispozitivul: %2 Cause of error Inițializare zynq: Eroare la rularea programului %1 Nr. identificare: %3, nr. serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0043	Error message Eroare internă la dispozitivul: %2 Cause of error Startul softului de operare: Eroare la rularea programului %1 Nr. identificare: %3, nr. serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0044	Error message Eroare internă de acces la dispozitiv: %2 Cause of error eFuse-status: Accesul la hardware eșuat %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
23A-0045	Error message Eroare internă de acces la dispozitiv: %2 Cause of error eFuse-cod acces: Accesul la hardware eșuat %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reapare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0046	Error message Eroare internă la dispozitivul: %2 Cause of error Date configurare eFuse: Eroare la rularea programului %1 Nr. identificare: %3, nr. serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reapare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0047	Error message Eroare internă de acces la dispozitiv: %2 Cause of error eFuse-operație de scriere: Accesul la hardware eșuat %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reapare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0048	Error message Eroare internă de acces la dispozitiv: %2 Cause of error RAM: Transfer invalid de parametri %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reapare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
23A-0049	Error message Eroare internă de acces la dispozitiv: %2 Cause of error RAM: Test hardware eșuat %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-004A	Error message Eroare internă de acces la dispozitiv: %2 Cause of error FRAM: Inițializare hardware eșuată %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-004F	Error message Eroare internă de acces la dispozitiv: %2 Cause of error FRAM: Dispozitivului nu răspunde %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0050	Error message Eroare internă de acces la dispozitiv: %2 Cause of error Flash diagnoză: Inițializarea hardware eșuată %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
23A-0052	Error message Eroare internă de acces la dispozitiv: %2 Cause of error Flash diagnoză: Test hardware eșuat %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reapare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0053	Error message Eroare internă la dispozitivul: %2 Cause of error - Eroare în timpul rulării programului - Mărime Image invalidă %1 Nr. identificare: %3, nr. serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.
23A-0054	Error message Imagine boot eronată la dispozitiv: %2 Cause of error - Datele Image sunt incomplete/inconsistente - Softul pentru aplicație nu s-a găsit %1 Nr. identificare: %3, nr. serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.
23A-0055	Error message Imagine boot eronată la dispozitiv: %2 Cause of error - Datele Image sunt incomplete/inconsistente - Nu s-a găsit Boot Image %1 Nr. identificare: %3, nr. serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.

Număr eroare	Descriere
23A-0056	Error message Imagine boot eronată la dispozitiv: %2 Cause of error - Datele Image sunt incomplete/inconsistente - Nu s-au găsit Fallback-Boot-Image %1 Nr. identificare: %3, nr. serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.
23A-0057	Error message Imagine boot eronată la dispozitiv: %2 Cause of error - Datele Image sunt incomplete/inconsistente - Nu s-a găsit Boot-Image primară %1 Nr. identificare: %3, nr. serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.
23A-0058	Error message Imagine boot eronată la dispozitiv: %2 Cause of error Fall-Back-Image: Offset Image eronat %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.
23A-0059	Error message Imagine boot eronată la dispozitiv: %2 Cause of error Boot-Image primară: offset Image greșit %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.
23A-005A	Error message Imagine boot eronată la dispozitiv: %2 Cause of error Offset Image greșit %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.

Număr eroare	Descriere
23A-005B	Error message Imagine boot eronată la dispozitiv: %2 Cause of error Datele Image sunt incomplete/inconsistente - Generați fișierul de Service și anunțați departamentul Service Nu sunt disponibile date de autentificare %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.
23A-005C	Error message Imagine boot eronată la dispozitiv: %2 Cause of error Convertor Byte: Datele Image sunt incomplete/inconsistente %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.
23A-005D	Error message Eroare internă la dispozitivul: %2 Cause of error - Datele recepționate sunt invalide - Terminal: caracter invalid %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-005E	Error message Eroare internă la dispozitivul: %2 Cause of error - Datele recepționate sunt invalide - Terminal: Datele introduse sunt prea lungi %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
23A-0060	Error message Imagine boot eronată la dispozitiv: %2 Cause of error Secțiune info: Datele Image sunt incomplete/inconsistente %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0061	Error message Imagine boot eronată la dispozitiv: %2 Cause of error Secțiune info: Datele Image sunt incomplete/inconsistente %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0062	Error message Imagine boot eronată la dispozitiv: %2 Cause of error Secțiune info: Datele Image sunt incomplete/inconsistente %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0063	Error message Imagine boot eronată la dispozitiv: %2 Cause of error Secțiune info: Datele Image sunt incomplete/inconsistente %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
23A-0064	Error message Imagine boot eronată la dispozitiv: %2 Cause of error Secțiune info: Datele Image sunt incomplete/inconsistente %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0065	Error message Imagine boot eronată la dispozitiv: %2 Cause of error Secțiune info: Datele Image sunt incomplete/inconsistente %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0066	Error message Imagine boot eronată la dispozitiv: %2 Cause of error Secțiune info: Datele Image sunt incomplete/inconsistente %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0067	Error message Imagine boot eronată la dispozitiv: %2 Cause of error Secțiune info: Datele Image sunt incomplete/inconsistente %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
23A-0068	Error message Imagine boot eronată la dispozitiv: %2 Cause of error Secțiune info: Datele Image sunt incomplete/inconsistente %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0069	Error message Imagine boot eronată la dispozitiv: %2 Cause of error Secțiune info: Datele Image sunt incomplete/inconsistente %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-006A	Error message Imagine boot eronată la dispozitiv: %2 Cause of error Secțiune info: Datele Image sunt incomplete/inconsistente %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-006B	Error message Eroare internă la dispozitivul: %2 Cause of error - Indexul dispozitivului invalid %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
23A-006C	Error message Eroare la executarea comenzii în dispozitiv: %2 Cause of error - Indexul dispozitivului invalid - Alocarea driverului nu este posibilă %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reapare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-006D	Error message Eroare la executarea comenzii în dispozitiv: %2 Cause of error - Indexul dispozitivului invalid - Comanda nu a fost procesată %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reapare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-006E	Error message Eroare internă la dispozitivul: %2 Cause of error Descrierea interfeței este invalidă %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reapare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-006F	Error message Eroare internă la dispozitivul: %2 Cause of error - Eroare în timpul rulării programului - Eroare în timpul fazei principale de inițializare %1 Nr. identificare: %3, nr. serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.

Număr eroare	Descriere
23A-0070	Error message Imagine boot eronată la dispozitiv: %2 Cause of error Autentificare Image: Datele Image sunt incomplete/inconsistente %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reapare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0071	Error message Eroare în timpul detectării dispozitivului la dispozitiv: %2 Cause of error - Configurarea programului/hardwareului eronată - S-a atins limita de recepție %1 Nr. identificare: %3, nr. serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.
23A-0072	Error message Eroare în timpul detectării dispozitivului la dispozitiv: %2 Cause of error - Datele image sunt incomplete/inconsistente - Date de intrare eronate %1 Nr. identificare: %3, nr. serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reapare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0073	Error message Eroare în timpul detectării dispozitivului la dispozitiv: %2 Cause of error Dispozitiv la capacitate maximă sau nu este pregătită de operare %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reapare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
23A-0074	Error message Eroare internă la dispozitivul: %2 Cause of error FPGA ID: Configurarea programului/hardwareului eronată %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.
23A-0075	Error message Eroare la executarea comenzii în dispozitiv: %2 Cause of error - Comanda este invalidă - Nu este disponibil un HIK pentru citire %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.
23A-0076	Error message Eroare internă la dispozitivul: %2 Cause of error HIK: Transfer invalid de parametri %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.
23A-0077	Error message Eroare la executarea comenzii în dispozitiv: %2 Cause of error - Transfer parametrului invalid - Mărimea maximă a comenzii (in) depășită %1 Nr. identificare: %3, nr. serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.
23A-0078	Error message Eroare la executarea comenzii în dispozitiv: %2 Cause of error - Transfer parametrului invalid - Mărimea maximă a comenzii (out) depășită %1 Nr. identificare: %3, nr. serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.

Număr eroare	Descriere
23A-0079	Error message Eroare la executarea comenzii în dispozitiv: %2 Cause of error - Transfer parametrului invalid - Eroare în secvența de comandă %1 Nr. identificare: %3, nr. serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.
23A-007A	Error message Eroare la executarea comenzii în dispozitiv: %2 Cause of error - Transfer parametrului invalid - Adresă invalidă %1 Nr. identificare: %3, nr. serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.
23A-007D	Error message Eroare la executarea comenzii în dispozitiv: %2 Cause of error - Transfer parametrului invalid - ID mesaj invalid %1 Nr. identificare: %3, nr. serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reapare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-007E	Error message Eroare la executarea comenzii în dispozitiv: %2 Cause of error - Transfer parametrului invalid - Comandă invalidă %1 Nr. identificare: %3, nr. serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.

Număr eroare	Descriere
23A-007F	Error message Imagine boot eronată la dispozitiv: %2 Cause of error - Encoder-FPGA Secțiune info: Datele Image sunt incomplete/inconsistente %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.
23A-0080	Error message Imagine boot eronată la dispozitiv: %2 Cause of error - Encoder-FPGA Secțiune info: Datele Image sunt incomplete/inconsistente %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.
23A-0081	Error message Eroare internă la dispozitivul: %2 Cause of error - Configurarea programului/hardwareului eronată - Mediu testare activ %1 Nr. identificare: %3, nr. serie: %4 Error correction - Scrieți fișierul de Service și anunțați departamentul Service.
23A-0082	Error message Eroare internă la dispozitivul: %2 Cause of error - Inițializarea hardware-ului eșuată - Referință tensiune internă XADC activă %1 Nr. identificare: %3, nr. serie: %4 Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă problema reapare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
23A-0083	Error message Inițializarea interfeței eronată pentru dispozitivul: %2 Cause of error HFL: Autotestarea interfeței (VMK) eșuată %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Verificați conexiunile interfeței și reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0084	Error message Inițializarea interfeței eronată pentru dispozitivul: %2 Cause of error HFL: Autotestarea interfeței (VSK) eșuată %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Verificați conexiunile interfeței și reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0085	Error message Inițializarea interfeței eronată pentru dispozitivul: %2 Cause of error HFL: Autotestarea interfeței (VMLS) eșuată %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Verificați conexiunile interfeței și reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0086	Error message Inițializarea interfeței eronată pentru dispozitivul: %2 Cause of error HFL: Autotestarea interfeței (VMS) eșuată %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Verificați conexiunile interfeței și reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
23A-0087	Error message Inițializarea interfeței eronată pentru dispozitivul: %2 Cause of error HFL: Autotestarea interfeței (VMPS) eșuată %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Verificați conexiunile interfeței și reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0088	Error message Inițializarea interfeței eronată pentru dispozitivul: %2 Cause of error HFL: Autotestarea interfeței (VSLPS) eșuată %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Verificați conexiunile interfeței și reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0089	Error message Inițializarea interfeței eronată pentru dispozitivul: %2 Cause of error HFL: A apărut o eroare la interfață (VMTX) %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Verificați conexiunile interfeței și reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-008A	Error message Inițializarea interfeței eronată pentru dispozitivul: %2 Cause of error HFL: A apărut o eroare la interfață (VSTX) %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Verificați conexiunile interfeței și reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
23A-008B	Error message Inițializarea interfeței eronată pentru dispozitivul: %2 Cause of error HFL: A apărut o eroare la interfață (VMT0) %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Verificați conexiunile interfeței și reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-008C	Error message Inițializarea interfeței eronată pentru dispozitivul: %2 Cause of error HFL: A apărut o eroare la interfață (VST0) %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Verificați conexiunile interfeței și reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-008D	Error message Inițializarea interfeței eronată pentru dispozitivul: %2 Cause of error HFL: A apărut o eroare la interfață (VMRX) %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Verificați conexiunile interfeței și reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-008E	Error message Inițializarea interfeței eronată pentru dispozitivul: %2 Cause of error HFL: A apărut o eroare la interfață (VSRX) %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Verificați conexiunile interfeței și reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
23A-008F	Error message Inițializarea interfeței eronată pentru dispozitivul: %2 Cause of error HFL: A apărut o eroare la interfață (VMSTX) %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Verificați conexiunile interfeței și reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0090	Error message Inițializarea interfeței eronată pentru dispozitivul: %2 Cause of error HFL: A apărut o eroare la interfață (VMI) %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Verificați conexiunile interfeței și reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0091	Error message Inițializarea interfeței eronată pentru dispozitivul: %2 Cause of error HFL: A apărut o eroare la interfață (VSI) %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Verificați conexiunile interfeței și reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0092	Error message Inițializarea interfeței eronată pentru dispozitivul: %2 Cause of error HFL: A apărut o eroare la interfață (VMSRX) %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Verificați conexiunile interfeței și reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
23A-0093	Error message Inițializarea interfeței eronată pentru dispozitivul: %2 Cause of error HFL: A apărut o eroare la interfață (VMPE) %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Verificați conexiunile interfeței și reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
23A-0094	Error message Inițializarea interfeței eronată pentru dispozitivul: %2 Cause of error HFL: A apărut o eroare la interfață (VSPE) %1 Nr.identificare: %3, nr.serie: %4 Error correction - Verificați conexiunile interfeței și reporniți comanda numerică - Dacă problema reappare întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
240-07D0	Error message Nu există permisiuni pt. scriere Cause of error Sie haben eine schreibgeschützte Datei zum Editieren ausgewählt. Error correction Vor dem Editieren Schreibschutz aufheben: Schlüsselzahl 86357 eingeben.
240-07D1	Error message Fișierul '%1' nu a fost găsit Cause of error Diese Datei wurde nicht gefunden Error correction Datei neu anlegen oder generieren lassen
240-07D2	Error message Tip fișier '%1' incorect Cause of error Sie haben eine falsche Datei ausgewählt Error correction Wählen Sie eine andere Datei an

Număr eroare	Descriere
240-07D3	Error message Fișierul '%1' este criptat Cause of error Sie haben eine verschlüsselte Datei angewählt Error correction Geben Sie den Schlüsselcode ein
240-07D4	Error message Accesul la '%1' este blocat Cause of error Ați încercat să editați un program NC, care era prelucrat în modul de operare rulare program. Error correction - Terminați rularea programului NC
240-07D5	Error message Cale fișier nevalidă: '%1' Cause of error Error correction
240-0800	Error message Tastă nefuncțională Cause of error Tasta nu este permisă în această stare sau nu are nicio funcție. Error correction Apăsați altă tastă sau tastă soft.
240-0804	Error message Program NC nesalvat Cause of error Programul NC este protejat la scriere și de aceea nu a poate fi salvat. Error correction - Deschideți managerul de fișiere și înlăturați protecția de scriere pentru programul NC. După aceea, prin modul de operare programare, selectați și salvați programul NC. - Sau alternativ: Salvați programul NC sub un alt nume.
240-0CA3	Error message Eroare la comunicarea internă Cause of error Eroare internă de software. Error correction Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
240-0CA4	Error message Eroare la un proces intern Cause of error Eroare internă de software. Error correction Anunțați departamentul de Service
240-0CA5	Error message Datele de ciclu conțin erori sau sunt incomplete Cause of error Descrierea ciclului salvată este incorectă sau incompletă. Verificați dacă mai sunt mesaje de eroare, care indica și alte posibile cauze ale erorii. Error correction Definiți corect descrierea ciclului
240-0CA6	Error message Ciclu incomplet Cause of error Ați programat o definiție de ciclu incompletă sau ați inserat alte blocuri NC între blocurile ciclului. Error correction Editați programul NC.
240-0CA7	Error message Ciclul nu este marcat complet Cause of error You didn't select the complete multiline cycle. Error correction - Select the complete cycle.
240-0CA9	Error message Inserarea nu este posibilă, sunt marcate prea multe date Cause of error Frazele NC nu pot fi inserate, deoarece marcajul în Editor este prea mare. Error correction - Reduceți marcarea sau inserați frazele una câte una.
241-07D0	Error message Tastă nefuncțională Cause of error Tasta nu are nicio funcție în acest context. Error correction

Număr eroare	Descriere
241-07D2	Error message Textul nu a fost găsit Cause of error Editorul ASCII nu a putut găsi textul dorit într-un fișier. Error correction Căutați un alt text (se ține cont de majuscule și minuscule).
241-09C4	Error message Eroare configurare mașină Cause of error Un parametru al mașinii are o valoare greșită. Pentru informații suplimentare, consultați cheia soft INTERNAL INFORMATION (Text0...2). Error correction - Corectați parametrul mașinii - Informați departamentul dvs. de service
241-09C5	Error message Eroare internă software Cause of error Eroare de control internă: - Memorie insuficientă - Altele, erori nespecificate Error correction Informați departamentul de service.
241-09C6	Error message Înregistrarea de date a fost deja blocată Cause of error Editorul de tabel a fost instruit să editeze o înregistrare de date blocată. Error correction Îndepărtați blocajul (de exemplu: încheiați programul NC sau schimbarea sculei) și repetați instrucțiunea.
241-09C7	Error message Înregistrare de date cu lungime incorectă Cause of error În editorul de tabel, a fost introdus un tabel care conține cel puțin o linie a cărei lungime diferă de lungimea liniei cu numele coloanei. Error correction Deschideți tabelul cu editorul de text și scurtați linia problemă la sfârșitul ei sau completați-o cu spații. Sau, de exemplu când mai multe linii sunt defecte, puteți utiliza managerul de fișiere pentru a copia tabelul într-un tabel nou fără defecte.

Număr eroare	Descriere
241-09C8	Error message Tabel de buzunar incorect Cause of error - Tabelul de buzunare conține mai multe buzunare pentru axe decât sunt date în parametrul mașinii CfgAxes.spindleIndices. Error correction - Ștergeți buzunarele invalide din tabelul de buzunare
241-09C9	Error message Valoare eronată '%1' în regula de Update '%2' Cause of error Regula de actualizare este sintactic greșită: - O parolă lipsește sau este scrisă greșit - Parola este necunoscută - număr invalid pentru o regulă - nume de tabel simbolic greșit sau necunoscut - rubrica trecută lipsește din tabel - Lista cu rubrici nu este identică la o comandă de copiere Error correction - Fiți atenți la informațiile suplimentare din alarme. - Fiți atenți, eroarea se poate afla și înainte de poziția indicată! - Treceți instrucțiunile cu sintaxa corectă sau informați producătorul M.U.
241-09CA	Error message Regula de actualizare '%1' este cu erori Cause of error Regula de updatare pentru actualizarea unui tabel este eronată și nu poate fi efectuată. Error correction - Fiți atenți și la alte alarme care apar. - Treceți instrucțiunile de updatare a tabelelor cu sintaxa corectă sau anunțați producătorul mașinii.
241-09CB	Error message Eroare la importul tabelului '%1' în '%2' Cause of error Importul unui tabel nu s-a putut efectua. Error correction - Luați aminte la informațiile suplimentare referitoare la mesajul de eroare. Apăsăți pentru aceasta tasta soft INFO INTERNE. - - Luați în seamă și alte mesaje de eroare care apar. - Anunțați departamentul de Service.

Număr eroare	Descriere
241-09CC	Error message Tabelul '%1' este eronat Cause of error Updatearea tabelului a eșuat, pentru că tabelul este incorect. Error correction Stabiliți , sigur, dacă tabelul: - corespunde sintaxei corecte - este disponibil - nu este protejat (la scris) sau anunțați producătorul mașinii.
241-09CD	Error message Eroare la actualizarea tabelului '%1' Cause of error Updatearea tabelului a eșuat. Error correction - Fiți atenți și la alte alarme care apar. - Fiți atenți la informațiile suplimentare din alarme sau anunțați producătorul mașinii.
241-09D0	Error message Accesul la fișierul %1 la actualizare a fost refuzat Cause of error - Fișierul nu poate fi urmărit, deoarece accesul la tabel nu este posibil - Probabil fișierul mai este folosit de comanda numerică sau de o aplicație externă Error correction - Acționați NC stop, închideți toate fișierele sau activați-l în aplicația externă și încercați din nou. - În cazul în care update-ul nu este în continuare posibil: reporniți comanda numerică până la mesajul Întrerupere tensiune. După aceea reporniți update.
241-09D1	Error message Fișierul %1 a fost modificat prin import Cause of error Fișierul dat a fost modificat automat la import: - Nume program - Înlăturați diacriticele - S-a introdus sfârșit frază Error correction - Verificați fișierul - Verificați modificarea Utilizați fișierul doar atunci când este corect din punctul dumneavoastră de vedere

Număr eroare	Descriere
241-0C03	Error message Fișierul sau calea către fișier '%1' nu este valabilă Cause of error Indicarea unui nume de fișier sau a adresei unui fișier pentru actualizarea unei operații în fișier este eronată și nu poate fi efectuată. Error correction - Luați aminte la informațiile suplimentare referitoare la mesajul de eroare. Apăsăți pentru aceasta tasta soft INFOR-MATII INTERNE - Luați aminte și la alte mesaje de eroare ce apar. - Verificați sintaxa la indicarea fișierului și a adresei fișierului pentru operarea fișierului. - Verificați dacă fișierul și adresa fișierului chiar există. - Anunțați departamentul de Service.
241-0C04	Error message Eroare la actualizarea operării fișierului Cause of error Operarea în fișier a unei regularizări de update nu s-a putut efectua. Error correction - Luați aminte la informațiile suplimentare referitoare la mesajul de eroare. Apăsăți pentru aceasta tasta soft INFO INTERNE. - Luați în seamă și alte mesaje de eroare care apar. - Anunțați departamentul de Service.
241-0C05	Error message Regula de actualizare '%1' este cu erori Cause of error Regularizarea de updată pentru operarea fișierului este eronată și nu poate fi efectuată Error correction - Luați aminte la informațiile suplimentare referitoare la mesajul de eroare. Apăsăți pentru aceasta tasta soft INFO INTERNE - Luați în seamă și alte mesaje de eroare care apar. - Verificați sintaxa instrucțiunii pentru operarea fișierului. Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
241-0C2A	Error message Modificarea layout-ului tabelelor nu este posibilă Cause of error Ați încercat să modificați numărul sau layoutul coloanelor tabelelor.. Lățimea coloanelor nu se poate micșora. Fișierele tabelelor nu trebuie să fie protejate la scriere. Error correction - Nu micșorați lățimea coloanelor - Închideți tabelele deschise și modificați layoutul tabelelor înainte de a confirma oprirea curentului
242-07D0	Error message Tastă nefuncțională Cause of error Tasta nu are nicio funcție în acest context. Error correction
242-07D1	Error message Fișier nevalid Cause of error - Fișierul de inserat în text nu a fost găsit - Nu a fost selectat niciun fișier - Fișierul selectat este deja editat de un editor de text - Fișierul selectat este deja editat de altă aplicație - Fișier nevalid Error correction - Selectați alt fișier - Închideți fișierul în altă aplicație
242-07D3	Error message Memorie intermediară goală Cause of error Ați încercat să introduceți blocuri din memoria intermediară, deși nu ați copiat nimic de când alimentarea cu energie a fost pornită. Error correction Înainte de a putea introduce un element din memoria intermediară, trebuie să o umpleți mai întâi folosind funcția copiere.
242-07D4	Error message Textul nu a fost găsit Cause of error Editorul ASCII nu a putut găsi textul dorit într-un fișier. Error correction Căutați un alt text (se ține cont de majuscule și minuscule).

Număr eroare	Descriere
242-07D5	Error message Eroare intrare Cause of error Ați introdus o valoare care depășește intervalul de intrare permis. Error correction Verificați valoarea de intrare.
242-07D7	Error message Nu există permisiuni pt. scriere 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 Fișierul nu este salvat Cause of error Fișierul este protejat la scriere și nu a putut fi salvat. Error correction - Ridicați protecția la scriere din administrarea fișierelor. Alegeți un editor de text și salvați din nou fișierul. - Salvați fișierul sub un alt nume.
243-00F5	Error message Număr de serie? Cause of error Error correction
245-03F5	Error message Server de configurare nepregătit Cause of error Comunicarea inherentă sistemului prin interfața de date cu serverul de configurare nu este pregătită. Error correction Informați departamentul de service.
245-03F6	Error message Nu se poate deschide coada serverului de configurare Cause of error Eroare în comunicația inherentă sistemului. Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
245-03F7	Error message Nu se pot citi datele de configurare '%1' Cause of error Eroare în comunicația inherentă sistemului. Error correction Informați departamentul de service.
245-03F8	Error message Nu se pot scrie datele de configurare '%1' Cause of error Eroare în comunicația inherentă sistemului. Error correction Informați departamentul de service.
245-03F9	Error message Eroare în configurația PGM-MGT %1 Cause of error Date incorecte sau nevalide în configurația gestionării fișierului Error correction Corectați datele corespunzătoare și salvați
245-03FA	Error message Eroare internă! Cause of error Eroare software internă în gestionarea fișierului Error correction Informați departamentul de service
245-03FB	Error message Procesul nu este disponibil Cause of error Un proces introdus în datele de configurare nu poate fi activat. Error correction Informați departamentul de service.
245-03FC	Error message Nu s-a putut deschide ClientQueue (%1) Cause of error Eroare în comunicația inherentă sistemului Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
245-03FD	Error message Eroare generală în coada de sistem internă (%1) Cause of error Eroare în comunicația inerentă sistemului Error correction Informați departamentul de service.
245-03FE	Error message Nu există destinatar pt. mesajul de sistem intern Cause of error Eroare în comunicația inerentă sistemului Error correction Informați departamentul de service.
245-03FF	Error message Eroare verificare procesor Cause of error Eroare internă software Error correction Informați departamentul de service
245-0401	Error message Eșec la trimiterea mesajului intern Cause of error Eroare în comunicația inerentă sistemului Error correction Informați departamentul de service.
245-040D	Error message Intrare/leșire ext. nepregătită Cause of error - Interfața nu este conectată - Dispozitivul extern nu este activat sau nu este pregătit - Linia de transmisie este incompletă sau incorectă Error correction Verificați linia de transmisie a datelor.
245-0413	Error message Probleme la recunoașterea dispozitivului USB! Cause of error - Dispozitivul USB în uz nu a fost detectat - Dispozitivul USB nu a putut fi integrat în sistem Error correction - Eliminați dispozitivul USB și încercați din nou - Încercați cu alt dispozitiv USB

Număr eroare	Descriere
245-0414	Error message Probleme la eliminarea dispozitivului USB! Cause of error - Dispozitivul USB utilizat nu a fost eliminat corect și nu a fost deconectat prin intermediul funcției cu tastă soft - Un fișier este încă deschis pe dispozitivul USB - Dispozitivul USB nu a putut fi eliberat din sistem Error correction - Utilizați funcția cu tastă soft pentru a deconecta dispozitivul USB respectiv corect - Închideți aplicația cu acces la un fișier de pe dispozitivul USB
245-0416	Error message Transmiterea datelor de serie este defectuoasă Cause of error - Interfața nu este configurată corect - Cablul de transmisie este defect sau incorect - Fișier nevalid pentru configurarea interfeței selectate Error correction - Verificați configurarea interfeței pentru ambii parteneri de comunicare - Verificați linia de transmitere a datelor - Verificați dacă un fișier valid este disponibil pentru transmisie
245-0417	Error message Eroare de sistem fișier: %1 Cause of error Error correction
245-0851	Error message Programul de afișare nu a putut fi pornit. Cause of error Mai este deschis un dialog de selectare pentru pornirea unui program extern de afișare. Error correction Dacă este necesar luați dialogul de selectare ascuns cu ajutorul barei de task-uri din nou pe ecranul principal - Alegeți ori programul de afișare dorit pentru prelucrările ulterioare - Sau întrerupeți selectarea programului de afișare

Număr eroare	Descriere
245-0861	Error message Modificarea drepturilor de acces nu este permisă: %1 Cause of error Modificarea drepturilor de acces la fișier sau la director este permis doar pentru posesor sau pentru utilizatorul "root". Error correction
250-138B	Error message Programm wurde verändert Cause of error Programul NC actual sau unul din programele NC, care au apelat programul NC actual, a fost modificat. Reintrarea în program nu este posibilă din această cauză. Error correction - Verificați, dacă programul modificat trebuie pornit. - Selectați poziția dorită în care doriți să reentrați în program cu funcția derulare fraze sau cu funcția GOTO. HEIDENHAIN recomandă să utilizați funcția derulare fraze pentru reintrare.
250-138C	Error message Memorie principală insuficientă (RAM) Cause of error Controlul are prea puțină memorie principală fizică disponibilă. Error correction Echipați hardware-ul cu cel puțin 128 MB RAM.
250-138D	Error message Prog curent n-a fost selectat. Select. cu gestionarul de fișiere. Cause of error Programul afișat nu a fost selectat în rularea programului. Error correction Utilizați managerul de fișiere pentru a selecta un program la început.
250-138E	Error message Programul a fost editat în cursul rulării programului! Cause of error Un program a fost editat în timpul rulării programului. Error correction Verificați dacă programul editat trebuie rulat.

Număr eroare	Descriere
250-138F	Error message Casetă de dialog Interogare ciclu nu a putut fi deschisă! Cause of error O casetă de dialog este deschisă deja. Error correction Închideți caseta de dialog deschisă și reporniți programul.
250-1390	Error message Aplicația nu poate fi activată: %1 Cause of error Cealaltă aplicație nu a fost inițiată sau are alt titlu. Error correction Inițiați manual cealaltă aplicație.
250-1391	Error message Eroare la transferul comenzii la serverul PLC Cause of error Eroare internă software. Error correction Informați departamentul de service.
250-1392	Error message Eroare la transferul comenzii la serverul SQL Cause of error Eroare internă software. Error correction Informați departamentul de service.
250-1393	Error message Eroare de comunicare internă Cause of error Eroare internă software. Error correction Informați departamentul de service.
250-1394	Error message Eroare într-un proces intern Cause of error Eroare internă software. Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
250-1395	Error message Eroare într-un proces intern Cause of error Eroare internă software. Error correction Informați departamentul de service.
250-1396	Error message Reîncepere program imposibilă Cause of error O continuare a programului din punctul de întrerupere nu este posibilă. Error correction Cu Go To la începutul programului poziționați sau alegeți programul. La prelucrarea cu palete actualizați tabelul cu palete (dacă este cazul setați statusul W pe BLANK). După aceea programul poate fi pornit.
250-1397	Error message Deplasare axă anulată Cause of error Referențierea unei axe a fost oprită sau întreruptă înainte de a atinge ținta. Error correction - Verificați axa, anulați eroarea, reporniți referențierea - Dacă este necesar prin apăsarea tastei de confirmare confirmați că o axă nereferențiată sau neverificată trebuie să fie deplasată
250-1398	Error message Accesul la fișier nu este posibil Cause of error Fișierul nu poate fi accesat. Este posibil să fie șters. Error correction Selectați alt fișier.
250-1399	Error message Accesul la fișier nu este posibil Cause of error Fișierul nu este un program valid NC pentru acest control. Error correction Selectați alt program.

Număr eroare	Descriere
250-139A	Error message Program NC neselectat Cause of error Programul NC nu a fost selectat prin gestionarea fișierelor (tasta PGM MGT). Error correction Pentru a putea porni acest program, selectați-l din gestionarea fișierelor (tasta PGM MGT) sau porniți-l cu programul selectat în pornirea la mijlocul programului.
250-13A7	Error message Configurarea conexiunii la DNC nu este posibilă Cause of error Nu se poate stabili conexiunea cu DNC. Error correction
250-13A8	Error message Configurarea conexiunii la DNC nu este posibilă Cause of error Nu se poate stabili conexiunea cu DNC. TeleService este deja în curs de utilizare de către altă aplicație. Error correction - Reporniți controlul - Dacă problema persistă, informați departamentul de servicii
250-13A9	Error message Configurarea conexiunii la DNC nu este posibilă Cause of error Nu se poate stabili conexiunea cu DNC. Parametrul mașinii pentru TeleService este configurat necorespunzător. Error correction Parametrul mașinii pentru TeleService, "CfgServiceRequest", trebuie să fie corect configurat.
250-13AA	Error message Solicitare TeleService eronată Cause of error TeleService nu a putut fi activat sau dezactivat. Error correction

Număr eroare	Descriere
250-13AB	Error message Solicitare TeleService eronată Cause of error Nu se poate trimite cererea TeleService. Error correction Verificați conexiunile la rețea și reîncercați.
250-13AC	Error message Solicitare TeleService eronată Cause of error Parametrul mașinii pentru TeleService este configurat necorespunzător. Error correction Parametrul mașinii pentru TeleService, "CfgServiceRequest", trebuie să fie corect configurat.
250-13AE	Error message Accesul la tabel nu este posibil Cause of error Tabelul nu poate fi accesat. Este posibil că fișierul să fi fost șters. Error correction Creați un tabel nou.
250-13AF	Error message Tabelul de presetare este eronat Cause of error Nici o presetare nu este marcată ca activă în tabelul de presetări sau mai multe presetări sunt marcate în același timp. Error correction Corectați tabelul de presetări. Doar o presetare poate fi marcată ca activă.
250-13B6	Error message Parametrul de configurare nu poate fi salvat Cause of error Controlul a încercat să scrie date într-un fișier de configurare cu protecție la scriere. Error correction - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
250-13B7	Error message Tabelul nu poate fi selectat Cause of error Un parametru de configurare necesar pentru selectarea tabelului nu a putut fi scris. Error correction - Informați departamentul dvs. de service
250-13B8	Error message Configurația cinematică a mașinii are prea multe axe de rotație Cause of error Ați definit mai mult de două axe ca axe de rotație. Planul de lucru nu poate fi înclinat cu mai mult de două axe de rotație. Cinematica mașinii cu mai mult de două axe de rotație nu este acceptată de către control. Error correction - Modificați configurația mașinii: Utilizați o configurație cinematică cu cel mult 2 axe de rotație.
250-13BD	Error message Fereastra suprapusă PLC (modul 9216) nu este posibilă Cause of error A PLC pop-up window (PLC Module 9216) cannot be shown in the current operating situation. Error correction Activate the machine operation or close a dialog already open.
250-13BE	Error message Numărul sculei nu este disponibil 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 Scula nu este disponibilă 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.

Număr eroare	Descriere
250-13C0	Error message Nu este disponibil nici un locaș de sculă 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 Fereastra suprapusă (modul 9217) nu este posibilă 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 Ciclul de dialog Query nu este posibil în această situație! Cause of error A cycle query dialog (PLC Module 9291) cannot be shown in the current operating situation. Error correction - Check the PLC program and correct if necessary
250-13C3	Error message Verificați fereastra de dialog "Evaluare encoder EnDat" Cause of error Fereastra de dialog "evaluare encoder EnDat" nu poate fi afișată, pentru că se suprapune un mod de operare din background. Error correction Activați un mod de operare și confirmați fereastra de dialog "evaluare encoder EnDat".
250-13C4	Error message Selectarea programului nu este posibilă Cause of error Selectarea unui program NC nu este permisă momentan. Error correction Alegere mod de rulare program.
250-13C5	Error message Nu s-a primit statutul actual al axelor Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
250-13C6	Error message Pornirea programului nu este suportată Cause of error Startul unui program NC nu este susținut în aceste condiții. Error correction - Deplasați axele peste mărcile de referință - Efectuați din nou startul programului
250-13C7	Error message Operarea nu este suportată Cause of error The control cannot be operated while it is in this state. Error correction Please wait until the axes have been referenced.
250-13C9	Error message Fraza actuală (%1) nu este selectată Cause of error După o întrerupere în rularea programului, controlul nu poate relua rularea programului din locația actuală a cursorului. Error correction Selectați locația dorită pentru reluarea programului cu "GOTO" + numărul blocului sau cu funcția de pornire a programului intermediar.
250-13CA	Error message Programm in Programmmlauf-Betriebsart starten Cause of error În precedenta execuție a programului a apărut o eroare. Error correction Schimbați modul de operare în Rulare program și reporniți programul
250-17D3	Error message Rulare referință nu este posibilă Cause of error Efectuarea referinței nu este posibilă, deoarece axa este utilizată. Error correction Porniți mai târziu deplasarea de referențiere.

Număr eroare	Descriere
250-F306	Error message Selectarea programelor nu este posibilă Cause of error O selectare externă de program (prin PLC, OPC UA sau DNC) nu a putut fi efectuată, deoarece managerul de fișiere este deschis. Error correction - Selectați programul și închideți managerul de fișiere. - Sau închideți managerul de fișiere și selectați programul extern (prin PLC, OPC UA sau DNC).
250-F308	Error message Managerul de fișiere a fost întrerupt prin selectare externă de program Cause of error În timp ce managerul de fișiere era deschis, comanda numerică a fost mandatată cu un start de program extern (prin PLC, OPC UA sau DNC). Managerul de fișiere a fost închis și selectarea externă de program a fost efectuată. Error correction
250-F30C	Error message Tabelul cu puncte de referință este eronat Cause of error În tabelul cu puncte de referință nu este marcat nici unul sau mai multe puncte de referință ca activ(e). Error correction Corectați tabelul cu puncte de referință
250-F319	Error message Funcția nu a putut fi executate % 1 Cause of error Funcțiunea apelată (de ex. tastarea pe o tastă soft) nu a putut fi efectuată Error correction - Reapelați mai târziu funcțiunea - Dacă problema reappare, anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
250-F31A	Error message Prelucrarea întreruptă - următorul start de la începutul tabelul Cause of error - Întrerupere program de către utilizator - Întrerupere program datorată unei erori NC - Încercare de pornire eșuată datorată unei intrări în tabel lipsă Error correction Dacă este cazul îndepărtați cauza erorii. Următorul start de program are loc de începutul tabelului.
250-F31D	Error message Operarea calculatorului host nu este posibilă Cause of error Datorită unei prelucrări care este în desfășurare activarea operării computerului principal nu este posibilă Error correction Terminați prelucrarea care este în lucru iar după aceea activați computerul principal
250-F322	Error message Tip program nepermis Cause of error Tipul de program al fișierului nu este valabil. Error correction Selectați un program NC valabil
250-F323	Error message 3DROT activ: Verificarea poziției axelor nu este posibilă Cause of error Ați încercat să verificați o axă, în timp ce funcția înclinare plan de lucru era activă. Când planul de lucru este înclinat verificarea poziției axei nu este posibilă. Error correction Dezactivați înclinarea planului de lucru și verificați din nou pozițiile axelor

Număr eroare	Descriere
250-F324	Error message Componenta 1% nu poate fi afișată datorită limitetelor actuale configurate Cause of error Cauze posibile: - În configurația de mașină sub CfgComponentMon/components[] a fost trecută o componentă cu mai puțin de patru limite - Valorile limitelor nu sunt trecute în ordine crescătoare. Error correction - Corectați configurarea mașinii sub CfgComponentMon/components[] sau alegeți altă componentă din reiterul "CM Detail"
250-F329	Error message Tema de supraveghere 1% nu poate fi afișată Cause of error Cauze posibile: - În configurația mașinii sub Monitoring/CfgMonPreferences/monitoringTasks[] a fost trecută o sarcină de supraveghere cu mai puțin de patru limite. - Valorile limitelor datelor introduse în CfgMonComponent nu sunt în ordine crescătoare. - Pentru CfgMonComponent/display nu este trecută nicio valoare. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați configurația mașinii din Monitoring/CfgMonComponent sau - alegeți alte sarcini de supraveghere din cursorul "MON Detail"
250-F32A	Error message Activarea tabelului nu este posibilă Cause of error Activarea unei alte tabele cu puncte de nul sau cu corecturi nu este posibilă în timp ce este activă prelucrarea frazelor. Error correction Așteptați până ce se termină prelucrarea frazelor sau dacă nu este posibil fără pericole în timpul prelucrării frezelor acționați "Stop intern"

Număr eroare	Descriere
250-F32E	Error message Tema de supravegh. 1% nu poate fi afișată Cause of error Tema de supravegh. nu poate fi afișată. Cauze posibile: - Setările de afișare pentru această temă de supraveghere sunt incomplete sau eronate - Limitele configurate fac posibilă neafișarea temei de supraveghere Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați configurația: CfgMonComponent/display - Selectați alte teme de supraveghere
250-F332	Error message Programul nu poate fi rulat Cause of error Există o eroare în program sau programul a fost modificat. Error correction - Verificați dacă sunt greșeli în program și înainte de restart efectuați un GOTO sau un Reset - Utilizați funcția GOTO, pentru a selecta punctul de start dorit pentru restart. Alternativ cu Reset porniți simularea de la începutul programului.
250-F333	Error message Punctul de referință nu este salvat Cause of error La salvarea punctului de referință a apărut o eroare. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați tabelul cu puncte de referință - Reporniți comanda numerică - Încercați din nou salvarea punctului de referință - Dacă eroarea re apare: Salvați fișierul de Service și anunțați departamentul de Service
250-F334	Error message Punctul de referință nu este resetat Cause of error La resetarea punctului de referință a apărut o eroare. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați tabelul cu puncte de referință - Reporniți comanda numerică - Încercați din nou salvarea punctului de referință - Dacă eroarea re apare: Salvați fișierul de Service și anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
250-F335	Error message Acest fișier nu poate fi afișat. Cause of error Accesul la fișier a fost refuzat. Error correction Verificați drepturile de acces pentru fișier
250-F33C	Error message Verificați fereastra de dialog "Evaluare encoder EnDat" Cause of error Fereastra de dialog "evaluare encoder EnDat" nu poate fi afișată, pentru că nu este activ dialogul "Treceți prin punctele de referință". Error correction Activați dialogul "Treceți prin punctele de referință" și confirmați fereastra de dialog "evaluare encoder EnDat".
250-F33D	Error message GPS: Setările nu au fost încă salvate Cause of error Ați modificat setări pentru setările globale de program, dar nu ați salvat aceste setări. Error correction Preluați setările sau anulați
251-0D92	Error message Eroare de comunicare la citirea datelor de configurare Cause of error An internal communication error has occurred in the internal oscilloscope during interrogation of the configuration data. Error correction - Check the configuration of the parameter set and correct if necessary - Inform your service agency
251-0D93	Error message Răspuns neașteptat la citirea setului activ de parametrii Cause of error An internal communication error has occurred in the internal oscilloscope during interrogation of the configuration data. Error correction - Check the configuration of the parameter set and correct if necessary - Inform your service agency

Număr eroare	Descriere
251-0D94	Error message Logare eșuată pentru citirea datelor de configurare Cause of error An internal communication error has occurred in the internal oscilloscope during interrogation of the configuration data. Error correction - Check the configuration of the parameter set and correct if necessary - Inform your service agency
251-0D95	Error message Eroare internă de comunicare în osciloscop Cause of error În osciloscopul integrat a apărut o eroare internă de comunicare la logarea la canalul manager. Error correction Anunțați departamentul de Service
251-0D96	Error message Eroare internă de comunicare în osciloscop Cause of error În osciloscopul integrat a apărut o eroare internă de comunicare la înregistrarea pentru moduri de operare. Error correction Anunțați departamentul de Service
251-0D97	Error message Funcția de salt dezactivată Cause of error Datorită unei schimbări ale modului de operare, în osciloscopul integrat funcția de salt a fost dezactivată. Error correction Rulați funcția de salt modul de operare manuală
251-0D98	Error message A fost selectat un mod de operare greșit pentru funcția de salt Cause of error Funcția de salt poate fi activată doar la modul de operare manuală. Error correction Treceți în modul de operare manuală

Număr eroare	Descriere
251-0D99	Error message Fraza de parametru nu poate fi citită Cause of error Interogarea setului de parametri activi ai unei axe a eșuat. Error correction Verificați setul de parametri ai axei
251-0D9B	Error message Parametrii de inițializare nu pot fi citiți Cause of error La importul parametrului de inițializare pentru funcția de salt al axei axe a apărut o eroare. Error correction Verificați fișierul de inițializare
251-0D9C	Error message Eroare la reconstituirea parametrului Cause of error Reconstituirea parametrilor inițiali ai axei a eșuat. Error correction Controlați parametrii axei după dezactivarea funcției de salt
251-0D9D	Error message Indicativul frazei de parametru al unei axe nu este disponibil Cause of error Identificarea setului de parametri pentru reconstituirea parametrilor inițiali lipsește. Error correction După dezactivarea funcției de salt verificați și dacă este cazul corectați parametrii axei.
251-0D9F	Error message Funcția de salt nu se poate activa Cause of error Pentru una sau mai multe axe nu s-a efectuat trecerea peste marca de referință. Error correction - Referențiați axele - Selectați din nou funcția de salt în osciloscopul integrat

Număr eroare	Descriere
251-0DA0	Error message Funcția de salt nu se poate activa Cause of error A apărut o eroare internă de comunicare. Statusul setului de parametri ai axei respectiv statusul efectuării referențierii nu a putut fi stabilit. Error correction - Selectați din nou funcția de salt în osciloscopul integrat - Anunțați departamentul de Service în cazul în care eroarea reappare
251-0DA1	Error message Fraza de parametru nu poate fi inițializată Cause of error Setul de parametri activi ai unei axe nu au putut fi inițializați pentru funcția de salt. Error correction - Selectați din nou funcția de salt în osciloscopul integrat - Anunțați departamentul de Service în cazul în care eroarea reappare
251-0DA6	Error message Funcția salt nu poate fi activată Cause of error La importul parametrului de inițializare sau a seturilor de parametri pentru funcția de salt a apărut o eroare. Error correction Verificați și dacă este cazul corectați seturile de parametri și parametri de inițializare
251-0DA7	Error message Preluarea valorii reale-nominale este eronată Cause of error La dezactivarea funcției de salt nu s-a putut efectua o preluare a valorii actuale-nominale. Error correction Anunțați departamentul de Service, dacă eroarea reappare
251-0DB7	Error message Semnalul ales nu este asistat Cause of error Semnalul de poziție ales nu este suportat de către hardware-ul comenzii numerice. Error correction Alegeți un alt semnal.

Număr eroare	Descriere
251-0DD5	Error message Semnalul CC selectat nu este disponibil Cause of error La pornirea datelor înregistrate semnalul selectat al CC-ului nu poate fi alocat. Error correction Dacă eroarea reapare, vă rog anunțați departamentul Service.
251-0DD6	Error message Sincronizarea canalelor de date către PLC este eronată Cause of error Eroare de sincronizare între IPO și PLC la pornirea datelor înregistrate. Trebuie să fie înregistrate semnalele PLC, dar IPO nu primește niciun răspuns de la PLC. Error correction Dacă eroarea reapare, vă rog anunțați departamentul Service.
251-0DD7	Error message Sincronizarea semnalelor CC este eronată Cause of error Eroare de sincronizare între IPO și CC la pornirea datelor înregistrate. Trebuie să fie înregistrate semnalele CC, dar IPO nu primește niciun răspuns de la CC. Error correction Dacă eroarea reapare, vă rog anunțați departamentul Service.
251-0DD8	Error message Numărul semnalelor CC a fost depășit Cause of error Numărul permis la semnale CC a fost depășit. Error correction Limitați numărul de semnale CC la numărul permis de semnale.
251-0DD9	Error message O frecvență de tastare neașteptată la anularea unui canal de date CC Cause of error La anularea unui canal de date CC frecvența de tastare a anulării nu corespunde cu frecvența de tastare așteptată. Error correction Verificați setările parametrilor referitori la frecvența de tastare.

Număr eroare	Descriere
251-0DDA	Error message Numărul de canale de date pentru înregistrare cu tact CC este depășit. Cause of error La înregistrarea cu frecvență CC numărul de canale de date este limitat. Error correction Limitați numărul de canale de date la înregistrarea cu frecvență CC la numărul maxim permis.
251-0DE2	Error message Semnalul ales nu este susținut Cause of error Dreptul pentru semnale IPO-/CC-Dbg nu este disponibil Error correction
251-0DE3	Error message Nu aveți dreptul pentru înregistrarea semnalelor Cause of error Dreptul necesar pentru înregistrarea semnalelor IPO- sau CC-Dbg lipsește. Error correction Conectați-vă la comanda numerică cu un utilizator, care are drepturi de citire pe interfața producătorului mașinii (de ex. cu utilizatorul 'oemdataaccessread').
251-0DE4	Error message Semnalul nu poate fi înregistrat Cause of error Lipsește dreptul de înregistrare a semnalelor PLC Error correction
251-0DE5	Error message Aplicația nu poate fi pornită Cause of error Lipsește dreptul de efectuare a sunui osciloscop intern din comanda numerică Error correction
251-0DE6	Error message Semnalul ales nu este susținut Cause of error Dreptul pentru semnale PLC nu este disponibil Error correction

Număr eroare	Descriere
251-0E18	Error message Verificați datele din fișierul SCO Cause of error Ați deschis o versiunea mai veche a unui fișier SCO, care nu mai este compatibil cu versiunea actuală. Error correction Verificați datele încărcate.
251-0E28	Error message Fișierul Trace nu a putut fi salvat Cause of error Nu este posibil scrisul în fișierul Trace. Error correction Verificați dacă pentru partiția selectată (de ex. PLC:) este disponibil dreptul de scriere.
251-0E29	Error message Fișierul nu a putut fi citit Cause of error Nu s-a putut accesa fișierul pentru citire. Error correction Verificați dacă în partiția selectată (de ex. PLC:) este disponibil dreptul de citire
251-0E2A	Error message Dreptul pentru înregistrare necesar pentru semnal lipsește Cause of error La încărcarea unui fișier sau la inițializarea comenzii numerice un semnal nu are dreptul necesar de înregistrare datorită drepturilor de utilizator modificate. Semnalul este setat pe OFF în dialogul de selectare al osciloscopului integrat Error correction
251-0E2B	Error message ID-ul semnalului nu a fost găsit în lista cu semnale activate Cause of error ID-ul utilizat al semnalului nu a fost găsit în lista cu semnale permise. Semnalul este setat pe OFF în dialogul de selectare al osciloscopului integrat Error correction

Număr eroare	Descriere
251-0E2C	Error message Înregistrarea semnalului nu este permisă Cause of error Pentru acest semnal lipsește dreptul de înregistrare. Semnalul este setat pe OFF în dialogul de selectare al osciloscopului integrat. Error correction
251-0E2D	Error message ID-ul semnalului nu a fost găsit în lista de selectare Cause of error ID-ul utilizat al semnalului nu a fost găsit în lista dialogului de selectare a osciloscopului integrat. Semnalul va fi setat pe OFF. Probabil utilizatorului conectat îi lipsește dreptul de acces la semnal. Error correction Relogarea utilizatorului cu drepturi de acces necesare
251-0E34	Error message Semnalul UVR ales nu este disponibil Cause of error Când este pornită înregistrarea datelor semnalul selectat al UVR-ului nu poate fi alocat. Error correction Dacă eroarea reapare, vă rog anunțați departamentul Service.
251-0E35	Error message Sincronizarea semnalelor CC sau UVR este eronată Cause of error Eroare de sincronizare între interpolator, CC sau UVR la pornirea înregistrării datelor. Trebuie să fie înregistrate semnalele CC sau UVR, dar interpolatorul nu primește niciun răspuns de la CC sau UVR. Error correction Dacă eroarea reapare, vă rog anunțați departamentul Service.

Număr eroare	Descriere
251-0E36	Error message Cond. declanșare semnal [SAVED] în pista de ref. neîndeplinită Cause of error Un semnal a fost setat pe [SAVED], dar chiar și așa o condiție de declanșare nu a fost îndeplinită pentru pista de referință. Error correction Înainte de a putea folosi starea semnalului [SAVED], trebuie să fie disponibilă o condiție de declanșare pentru pista de referință, altfel curba semnalului nu poate fi asociată cronologic.
251-0E37	Error message Cond. declanșare semnal [SAVED] în pista actuală neîndeplinită Cause of error Se utilizează o stare a semnalului [SAVED], dar pentru actuala pistă nu este îndeplinită nicio condiție de declanșare. Error correction Dacă se folosește starea semnalului [SAVED], atunci pentru pista actuală trebuie să fie îndeplinită o condiție de declanșare. Altfel curba semnalului nu poate fi asociată cronologic.
251-0E48	Error message Punere în funcțiune remote sau modus service activ Cause of error O aplicație externă HEIDENHAIN este conectată prin rețea cu comanda numerică, care se folosește doar pentru punere în funcțiune sau pentru service. Error correction Separati toate aplicațiile de la comanda numerică care nu sunt activate pentru operarea productivă.
260-01FB	Error message Nu se poate găsi modulul PLC: %1 Cause of error Nu se poate găsi modulul PLC selectat. Error correction Selectați un alt modul PLC sau informați departamentul de service.
260-01FC	Error message Eroare în fișierul temporar Cause of error Fișierul temporar nu poate fi generat. Error correction Selectați un alt modul PLC sau informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
260-01FD	Error message Compilator negăsit Cause of error Compilatorul PLC/Interpretorul PET nu poate fi încărcat. Error correction Informați departamentul de service.
260-01FE	Error message Program/Tabel cu format nevalid Cause of error Programul PLC/Tabelul PET are un format incorect. Error correction Corectați programul/tabelul.
260-01FF	Error message Configurație compilator PLC incorectă Cause of error Fișierul de configurare pentru compilatorul PLC-ului conține erori. Error correction Corectați fișierul de configurare. Luați în considerare alte mesaje de eroare pe această temă.
260-0200	Error message Memorie insuficientă pt. compilator PLC/PET Cause of error Memorie insuficientă pentru încărcarea compilatorului PLC/PET. Error correction Eliberați memorie și compilați din nou.
260-0202	Error message Eroare de sistem în PLC Cause of error Următoarele cauze de eroare sunt destinate asistării personalului de service la izolarea și corectarea erorii de sistem PLC. - Un program PLC nu poate fi încărcat deoarece tipul controlului este configurat incorect. - Un program PLC nu poate fi încărcat deoarece tabelul de erori pentru compilatorul PLC este configurat incorect. - Un program PLC nu poate fi încărcat deoarece a survenit o eroare de sistem de fișiere neașteptată. - Definițiile de simboluri pentru programul PLC nu pot fi citite sau conțin date neașteptate. - Există o altă eroare de sistem PLC internă Error correction Informați departamentul dvs. de service.

Număr eroare	Descriere
260-0203	Error message Comanda nu poate fi executată momentan Cause of error Comanda nu poate fi executată în prezent, deoarece fie un program NC rulează, fie un proces de compilare este deja activ. Error correction Opriți rolarea programului și reporniți procesul de compilare.
260-0204	Error message Comanda nu poate fi executată în prezent Cause of error Comanda nu poate fi executată momentan deoarece pornirea automată este deja activată. Error correction Opriți pornirea automată și reporniți procesul de compilare.
260-0205	Error message Programul PLC nu a putut fi pornit Cause of error Programul PLC a fost compilat corect, însă PLC nu a putut fi pornit. Error correction Selectați alt program PLC și compilați-l sau informați departamentul dvs. de service.
260-0206	Error message Niciun program PLC activ Cause of error Programul PLC nu a pornit și, în consecință, nu este activ niciun program de urmărire. Error correction Selectați alt program PLC și compilați-l sau informați departamentul dvs. de service.
260-0207	Error message Nu se poate accesa fișierul de simboluri PLC (%1) Cause of error Un fișier de simboluri PLC nu poate fi accesat. Error correction Compilați programul PLC din nou sau selectați alt program PLC.

Număr eroare	Descriere
260-0208	Error message Simbol local. Nu se poate afișa Cause of error Error correction
260-0209	Error message Niciun operand PLC valid Cause of error Intrarea nu conține niciun operand PLC valid. Error correction Introduceți numele operandului PLC corect.
260-020A	Error message Actualizarea datelor operandului imposibilă Cause of error Actualizarea datelor operandului nu este posibilă în prezent. Error correction Compilați programul PLC din nou sau informați departamentul dvs. de service.
260-020B	Error message Fișier sursă nevalid Cause of error Error correction
260-020C	Error message Fără tabel de erori activ Cause of error Tabelul de erori nu este activ. Error correction Reselectați tabelul de erori și compilați-l.
260-020D	Error message Compilarea programului PLC a eșuat Cause of error Programul PLC nu a putut fi compilat. Error correction Selectați alt program PLC și compilați-l.
260-020E	Error message Compilarea tabelului de erori PLC a eșuat Cause of error Tabelul de erori nu a putut fi compilat. Error correction Selectați alt tabel de erori și compilați-l.

Număr eroare	Descriere
260-020F	Error message Nr operator e încărcat în lista de urmărire... Cause of error Error correction
260-0210	Error message Numărul operator nu este recunoscut! Cause of error Error correction
260-0211	Error message Nr operator %1 e încărcat în lista de urmărire Cause of error Error correction
260-021D	Error message Comanda nu este posibilă în acest moment: Funcția Trace este activă Cause of error Comanda nu poate fi executată momentan. Un tracer extern este activ, de aceea comanda nu este permisă. Error correction Terminați tracer-ul extern și dați din nou comanda.
260-021E	Error message Comanda nu este posibilă în acest moment: Autotestarea este activă Cause of error Comanda nu poate fi executată momentan. Autotestul de siguranță este activ, de aceea comanda nu este permisă. Error correction Așteptați terminarea autotestării și dați din nou comanda.
260-0221	Error message Operandul %1 nu este activat/dezactivat Cause of error The given operand could not be activated or deactivated in the I/O force list. Error correction Please check the I/O force list and correct it if necessary.

Număr eroare	Descriere
260-0224	Error message Operand %1 dublu setat Cause of error The given operand was entered more than once in the I/O force list Error correction - Adapt selection. PLC operands of the same name should be listed only once in the I/O force list. - If there are multiple entries, the last operand in the list applies!
260-0235	Error message Solicitarea de date nu este permisă Cause of error Datorită drepturilor lipsă ale utilizatorului datele din PLC nu pot fi solicitate Error correction - Verificați drepturile utilizatorului - Dacă este cazul adăugați drepturi suplimentare utilizatorului actual
270-0001	Error message Eroare sistem în serverul SQL Cause of error A survenit o eroare software la serverul SQL. Error correction Informați departamentul de service.
270-0002	Error message Eroare sistem în serverul SQL Cause of error A fost apelată o funcție a serverului SQL, deși funcția nu a fost încă implementată. Error correction Informați departamentul de service.
270-0003	Error message Eroare sistem în serverul SQL Cause of error Serverul SQL nu poate determina expeditorul unui mesaj. Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
270-0004	Error message Eroare sistem în serverul SQL Cause of error Serverul SQL nu poate contacta expeditorul unui mesaj. Error correction Informați departamentul de service.
270-0005	Error message Numele simbolic %1 nu poate fi rezolvat Cause of error Un anumit nume de tabel simbolic nu poate fi rezolvat cu datele de configurare. Error correction - Verificați datele de configurare - Contactați producătorul sculei dvs. pentru mașină
270-0006	Error message Tabelul %1 nu a fost găsit Cause of error În calea respectivă nu poate fi găsit un fișier de tabel. Error correction - Corectați numele căii date - Copiați sau mutați fișierul în locația dată
270-0007	Error message Eroare accesare fișier %1 Cause of error Fișierul de tabel dat nu poate fi citit sau scris. Error correction Verificați drepturile de acces pentru acest fișier și îndepărtați orice protecție la scriere.

Număr eroare	Descriere
270-0008	Error message Tabel %1 eronat Cause of error A fost dat un fișier cu tabel, are un nume greșit de fișier sau conține o descriere sintactică eronată a tabelului. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați numele fișierului cu tabel. Numele fișierului unui tabel poate fi format din următoarele caractere: - Litere de la a până la z respectiv de la A până la Z - Cifre, 0-9 - Punct (.) - Underscore (_) - Verificați și dacă este cazul ajustați descrierea tabelului. Trebuie să conțină cuvântul cheie BEGIN, numele tabelului și opțional cuvântul cod MM sau INCH pentru unitatea de măsură, în această ordine și mod de scriere - Anunțați producătorul mașinii
270-0009	Error message Tabel %1 incomplet Cause of error Un anumit fișier de tabel nu se încheie cu cuvântul cheie [END]. Este posibil ca acest fișier să fie incomplet. Error correction - Verificați dac fișierul de tabel este complet. Dacă este necesar, adăugați cuvântul cheie [END] pe o linie independentă la sfârșitul fișierului - Dacă este necesar, contactați producătorul sculei dvs. pentru mașină
270-000A	Error message Definiția rubricii %1 lipsește sau este eronată Cause of error Tabelul conține o coloană, pentru care ori nu există o descriere în datele de configurare ori descrierea din tabel este greșită. Error correction - Completați sau corectați descrierea coloanelor - Dacă este necesar anunțați producătorul mașinii unelte

Număr eroare	Descriere
270-000B	Error message Nume câmp %1 asignat deja Cause of error Un anumit fișier de tabel conține un nume de câmp de mai multe ori. Error correction - Corectați tabelul de buzunare - Dacă este necesar, contactați producătorul sculei dvs. pentru mașină
270-000C	Error message Instrucțiune SQL incorectă statistic Cause of error O anumită declarație SQL are sintaxa incorectă. Error correction - Introduceți declarația în sintaxa corectă - Dacă este necesar, contactați producătorul sculei dvs. pentru mașină
270-000D	Error message Literal neconchis Cause of error Un simbol literal dintr-o anumită declarație SQL nu se termină cu caracterul necesar. Error correction Introduceți declarația în sintaxa corectă, sau contactați producătorul sculei dvs. pentru mașină.
270-000E	Error message Nu s-a găsit numele câmpului %1 Cause of error A fost dată o declarație SQL cu un nume de câmp care nu este conținut în tabel. Error correction - Introduceți declarația în sintaxa corectă - Dacă este necesar, contactați producătorul uneltei dvs. pentru mașină
270-000F	Error message Înregistrarea de date a fost deja blocată Cause of error S-a efectuat o încercare de blocare a accesului sau de editare a unei înregistrări de date care era deja blocată din altă parte. Error correction - Eliminați blocarea externă și repetați declarația - Dacă este necesar, contactați producătorul sculei dvs. pentru mașină

Număr eroare	Descriere
270-0010	Error message Înregistrare de date cu lungime incorectă Cause of error Un anumit tabel conține cel puțin o înregistrare de date a cărei lungime diferă de lungimea liniei cu numerele câmpurilor. Error correction - Scurtați înregistrarea de date sau completați-o cu spații - Dacă este necesar, contactați producătorul sculei dvs. pentru mașină
270-0011	Error message Nu au fost găsite alte înregistrări de date Cause of error Nu au fost găsite alte înregistrări de date ca răspuns la o interogare SQL. Error correction Reformulați interogarea dacă înregistrarea de date dorită nu a fost găsită încă.
270-0012	Error message Valoare prestabilită incorectă pt. câmp Cause of error S-a efectuat o încercare de inserare a înregistrării de date într-un tabel, în care a fost dată o valoare prestabilită incorectă pentru cel puțin un câmp din descriere. Error correction - Corectați valoarea prestabilită. În majoritatea cazurilor, aceasta nu poate fi salvată în lungimea de câmp disponibilă. - Dacă este necesar, contactați producătorul sculei dvs. pentru mașină
270-0013	Error message Valoare incorectă pt. câmp Cause of error S-a efectuat o încercare de editare a înregistrării de date într-un tabel, în care a fost dată o valoare incorectă pentru cel puțin un câmp. Error correction - Corectați valoarea dată. De obicei, aceasta nu poate fi salvată în lungimea de câmp disponibilă. - Dacă este necesar, contactați producătorul sculei dvs. pentru mașină

Număr eroare	Descriere
270-0014	Error message Nr. de valori incorect Cause of error S-a efectuat o încercare de inserare sau modificare a unei înregistrări de date dintr-un tabel, în care numărul de valori nu corespunde numărului de câmpuri selectate. Error correction - Corectați declarația - Dacă este necesar, contactați producătorul sculei dvs. pentru mașină
270-0015	Error message Eroare sistem în serverul SQL Cause of error Eroare necunoscută la serverul SQL. Error correction Informați departamentul de service.
270-0016	Error message Sinonimul tabelului există deja Cause of error S-a încercat generarea pentru tabel a unui nume logic care există deja. Error correction Selectați alt nume sau ștergeți mai întâi numele existent.
270-0017	Error message Sinonimul tabelului nu a fost găsit Cause of error S-a încercat ștergerea sau editarea unui nume logic inexistent pentru un tabel. Error correction Selectați alt nume.
270-0018	Error message Tabelul există deja Cause of error S-a încercat crearea unui tabel nou, deși există deja un tabel cu acest nume. Error correction Selectați alt nume de tabel.

Număr eroare	Descriere
270-0019	Error message Tabelul este încă deschis Cause of error S-a încercat modificarea descrierii unui tabel sau ștergerea unui tabel, deși tabelul este încă deschis. Error correction Închideți mai întâi tabelul.
270-001A	Error message Decalarea de origine din configurație nu poate fi modificată Cause of error S-a încercat creare sau modificarea unui nume logic pentru un tabel. Cu toate acestea, punctul de origine pentru configurația corespunzătoare nu poate fi scris. Error correction Opriti prelucrarea și apoi încercați din nou să generați sau să modificați numele logic.
270-001B	Error message Descrierea coloanelor nu poate fi citită Cause of error Nu poate fi găsită nicio descriere a coloanelor pentru tabel, deoarece tipul de tabel nu este inclus în datele de configurare sau descrierea coloanelor salvată în tabel este incompletă sau incorectă sintactic. Error correction Verificați datele de configurare și adăugați o descriere a tipului de tabel. Deschideți tabelul cu un editor de text și ștergeți sau editați descrierea coloanei salvate în tabel.
270-001C	Error message Tabelul nu conține coloane Cause of error S-a încercat crearea sau deschiderea unui tabel fără coloane. Error correction Ștergeți tabelul și creați unul nou.
270-001D	Error message Tabelul este protejat la scriere Cause of error S-a încercat crearea sau editarea unui tabel pe un suport de stocare protejat la scriere sau pe unul marcat ca protejat la scriere. Error correction Îndepărtați protecția la scriere.

Număr eroare	Descriere
270-001E	Error message Rubrica %1 este deja conținută în tabel Cause of error S-a încercat inserarea într-un tabel a unei coloane de două ori. Error correction Introduceți alt nume de coloană.
270-001F	Error message Indexul a fost definit deja Cause of error S-a încercat crearea unui index pentru un tabel care utiliza un nume de index deja definit. Error correction Verificați declarația SQL și introduceți un nume de index diferit.
270-0020	Error message Indexul nu a fost găsit Cause of error S-a încercat ștergerea unui index care nu există. Error correction Introduceți un nume valid.
270-0021	Error message Valoarea %1 nu este unică Cause of error Valoarea indicată apare de mai multe ori într-o coloană configurată pentru valori unice. Error correction Schimbați valorile din coloană astfel încât fiecare valoare să fie unică.
270-0022	Error message Coloana %1 nu poate fi indexată Cause of error S-a încercat crearea unui index pentru o coloană care nu a fost configurată pentru valori unice. Error correction Modificați valorile din coloană astfel încât fiecare valoare să fie unică și configurați coloana pentru valori unice sau introduceți o coloană diferită pentru indexare.

Număr eroare	Descriere
270-0023	Error message Titlul coloanei %1 este prea lung Cause of error Numele cheie dat pentru configurația coloanei este atât de lung sau mai lung decât lățimea coloanei date. Error correction - Introduceți o valoare mai mare pentru lățimea coloanei - Dacă este necesar, contactați producătorul sculei dvs. pentru mașină
270-0024	Error message Decalarea de origine din configurație %1 - %2 nu conține nicio valoare Cause of error Atributul desemnat al configurației coloanei conține un șir gol. Error correction - Introduceți o valoare validă - Ștergeți atributul dacă nu este necesară nicio valoare prestabilită - Dacă este necesar, informați producătorul mașinii dvs.
270-0025	Error message Decalarea de origine din configurație %1 - %2 conține valoarea incorectă sintactic %3 Cause of error Atributul desemnat al configurației coloanei conține o valoare incorectă sintactic. Error correction - Introduceți o valoare validă - Dacă este necesar, informați fabricantul mașinii dvs.
270-0026	Error message Decalarea de origine din configurație %1 - %2 conține o valoare %3 care este prea lungă Cause of error Atributul desemnat al configurației coloanei conține o valoare care nu poate fi introdusă în coloana cu lățimea dată Error correction - Introduceți o valoare mai mare pentru lățimea coloanei - Introduceți altă valoare pentru atribut - Dacă este necesar, informați fabricantul mașinii dvs.

Număr eroare	Descriere
270-0027	Error message Decalare de origine pt. configurație inutilă %1 - %2 Cause of error Atributul indicat pentru configurația coloanei nu este definit pentru tipul de date din coloană. Error correction Ștergeți atributul sau contactați producătorul sculei dv. pentru mașină.
270-0028	Error message Decalarea de origine din configurație %1 - %2 conține valoarea %3 în afara intervalului Cause of error Atributul desemnat al configurației coloanei se află în afara intervalului de valori. de exemplu, acesta poate fi mai mic decât valoarea minimă. Error correction - Introduceți o valoare validă - Dacă este necesar, informați fabricantul mașinii dvs.
270-0029	Error message Configurația tipului de tabel %1 se referă la coloana nedefinită %2 Cause of error Coloana desemnată în configurația tipului de tabel nu este definită. Error correction - Verificați numele coloanei - Ștergeți coloana - Ștergeți coloana din configurația tipului de tabel - Dacă este necesar, contactați producătorul sculei dvs. pentru mașină
270-002A	Error message Cheia primară a tipului de tabel %1 se referă la coloana nedefinită %2 Cause of error Cheia primară desemnată nu este o coloană a tipului de tabel. Error correction - Verificați cheia primară - Introduceți coloana desemnată în lista de coloane drept cheia primară a tabelului - Dacă este necesar, informați producătorul mașinii dvs.

Număr eroare	Descriere
270-002B	Error message Cheia străină a tipului de tabel %1 se referă la coloana nedefinită %2 Cause of error Cheia străină indicată nu este o coloană a acestui tip de tabel. Error correction Verificați intrarea pentru cheia străină sau introduceți o coloană identificată în lista de coloane drept cheia străină pentru acest tabel sau contactați producătorul sculei dvs. pentru mașină
270-002C	Error message Cheia străină a tipului de tabel %1 conține o acțiune referențială nevalidă %3 Cause of error Sintaxă incorectă în acțiunea de referire pentru cheia străină desemnată. Error correction - Verificați acțiunea de referire dată - Dacă este necesar, informați producătorul mașinii dvs.
270-002D	Error message Decalarea de origine din configurație %1 - %2 conține erori Cause of error Datele de configurare indicate conțin erori. Valorile eronate au fost înlocuite cu valori presetate pentru operarea serverului SQL. Error correction - Corectați datele de configurare date - Verificați parametrul primaryKey la valoarea inițială pentru coloana tabelului - Dacă este cazul anunțați producătorul mașinii unelte
270-002E	Error message Decalarea de origine din configurație %1 - %2 conține erori Cause of error Punctul de origine pentru configurație dat conține erori și nu a fost acceptat pentru operarea serverului SQL. Error correction - Corectați punctul de origine pentru configurație dat - Dacă este necesar, informați producătorul mașinii dvs.

Număr eroare	Descriere
270-002F	Error message Nu a fost dată nicio coloană Cause of error SQL nu specifică o coloană. Error correction Introduceți cel puțin o coloană în declarație.
270-0030	Error message Cheia primară nu poate fi modificată Cause of error Coloana pentru cheia primară poate să nu fie redenumită sau eliminată din tabel. Error correction Verificați declarația SQL introdusă.
270-0031	Error message Actualizarea %1 nu este posibilă Cause of error S-a încercat modificarea unei valori din coloana indicată drept cheie principală pentru tabel. Error correction Verificați declarația SQL introdusă.
270-0032	Error message Valoarea cheii primare %1 lipsește Cause of error S-a încercat introducerea unei linii în tabel, deși nu exista nicio valoare introdusă în coloana pentru cheia primară din tabel. Error correction Verificați declarația SQL introdusă.
270-0033	Error message Coloana %1 nu conține nicio valoare Cause of error S-a încercat ștergerea unei valori din coloana indicată. Totuși, trebuie introdusă o valoare în această coloană. Error correction Verificați declarația SQL introdusă și asigurați coloanei o valoare validă.

Număr eroare	Descriere
270-0034	Error message Valoare greșită pt. %1 Cause of error S-a încercat introducerea unei valori incorecte sintactic în coloană. Error correction Verificați declarația SQL introdusă și asigurați coloanei o valoare validă.
270-0035	Error message Valoarea pt. %1 este prea lungă Cause of error S-a încercat introducerea în coloană a unei valori mai mari decât lățimea coloanei. Error correction Verificați declarația SQL introdusă și asigurați coloanei o valoare validă.
270-0036	Error message Valoare greșită pt. %1 Cause of error S-a încercat introducerea în coloană a unei valori aflate în afara intervalului de valori. Error correction Verificați declarația SQL introdusă și asigurați coloanei o valoare validă.
270-0037	Error message Înregistrarea date %1 nu poate fi inserată, modificată sau ștearsă Cause of error S-a încercat inserarea, modificarea sau ștergerea unei înregistrări de date care fie face referire printr-o cheie străină la o înregistrare de date indisponibilă, este referită de altă înregistrare de date printr-o cheie străină. Acțiunea de referire specificată ar lăsa o referință nevalidă. Error correction Verificați declarația SQL și corectați mai întâi referințele.

Număr eroare	Descriere
270-0038	Error message Înregistrarea de date %1 nu poate fi schimbată Cause of error S-a încercat modificarea unei înregistrări de date care utilizează o cheie străină pentru a referi altă înregistrare de date. Acțiunea de referire specificată ar modifica o înregistrare de date care a fost deja modificată chiar de declarația SQL. Error correction Verificați declarația SQL și corectați mai întâi referințele.
270-0039	Error message Înregistrarea de date a fost deja ștearsă Cause of error S-a încercat accesarea unei înregistrări de date care a fost deja ștearsă de altă declarație. Error correction - Corectați declarația - Dacă este necesar, contactați producătorul sculei dvs. pentru mașină
270-003A	Error message Eroare la numele tabelului sau tabelul este de tipul %1 Cause of error Numele sau tipul tabelului dat are sintaxa incorectă. Numele și tipurile de tabele încep cu o literă și pot conține și alte litere, numere și caracterul de subliniere. Error correction verificați și corectați numele sau tipul tabelului.
270-003B	Error message Mediu de date aproape plin Cause of error Când fișierele tabel sunt închise, nu este posibilă salvarea unei versiuni compacte a fișierelor ca urmare a spațiului insuficient, rămas pe suportul de date. Error correction Ștergeți orice fișiere inutile de pe suportul de date.
270-003C	Error message Cheia de modificare nu indică o coloană cu marcă temporală Cause of error A fost introdusă o cheie de modificare în configurația tabelului, dar coloana corespunzătoare nu este de tipul STAMP. Error correction Selectați tipul de coloană TSTAMP sau configurați altă coloană cu marcă temporală drept cheie de modificare.

Număr eroare	Descriere
270-003D	Error message Cheia de modificare indică o coloană read-only Cause of error A fost introdusă o cheie de modificare în configurația tabelului și coloana corespunzătoare a fost declarată doar citibilă. Această operație nu este permisă, deoarece coloana trebuie să poată modifica marcarea temporală a curentului în permanență. Error correction Eliminați DOAR ÎN CITIRE din configurația coloanei sau configurați altă coloană drept cheie de modificare.
270-003E	Error message Cheia de modificare indică o coloană unică Cause of error A fost introdusă o cheie de modificare în configurația tabelului și coloana corespunzătoare a fost declarată unică. Această operație nu este permisă, deoarece este posibil ca aceeași marcarea temporală să fie salvată în două sau mai multe linii când modificările se produc la mici distanțe temporale. Error correction Eliminați UNIC din configurația coloanei sau configurați altă coloană drept cheie de modificare.
270-003F	Error message Fuzionare tabele incompatibile Cause of error Două tabele care au tipuri de bază diferite au fost introduse pentru fuzionare. Tipurile de bază rezultă din anteturile și subsolurile fișierelor din tabele. Error correction Verificați anteturile și subsolurile fișierelor atât din fișierele de tabel cât și din configurația acestora. Dacă tabelele au tipuri de bază diferite, acestea nu pot fi fuzionate.

Număr eroare	Descriere
270-0040	Error message Rubrica %1 pentru funcție specială nu este permisă Cause of error Coloana dată pentru o funcție specială (cod primar, cheie străină, ștampilă de timp sau parolă) nu există, are tipul greșit de fișier sau este prea îngustă. Mai multe informații: - Coloanele pentru cheia străină trebuie să aibă același tip de fișier ca coloana pentru cheia primară. - Coloana pentru ștampila de timp trebuie să aibă tipul de fișier TSTAMP și să fie lată cât cel puțin 19 caractere. - Coloana pentru parolă trebuie să aibă tipul de fișier TEXT și să fie lată cât cel puțin 15 caractere. - Coloanele pentru ștampila de timp și parolă nu pot fi protejate la scris și nu pot fi abigie. Error correction Corectați în datele de configurare descrierea tipului de tabel sau a coloanei
270-0041	Error message Setul de date %1 este protejat cu parolă Cause of error Ați încercat să ștergeți, să modificați sau să anulați parola unui fișier protejat prin parolă al unei tabele. Error correction - Introduceți, pentru a modifica setul de date, în rubrica pentru parolă parola din nou sau înlăturați protecția pentru parolă. - Înlăturați protecția pentru parolă înainte de a șterge setul de date. - Pentru a înlătura protecția pentru parolă introduceți în rubrica pentru parolă semnul '!' și în continuare parola.
270-0042	Error message Setul de date %1 este modificat nepermis Cause of error Suma de verificare calculată pentru setul de date al tabelului nu se potrivește întru totul cu suma de verificare salvată. Fișierul tabelului a fost manipulat cu o aplicație externă sau a fost deteriorat pe suportul de memorare. Error correction Importați o copie backup a fișierului tabelului afectat.

Număr eroare	Descriere
270-0043	Error message Este posibil ca fișierul cu tabele %1 să fi fost manipulat Cause of error Nu sunt salvate, pentru toate seturile de date ale fișierului tabelului, sume de verificare în coloana pentru parolă. Probabil seturile de date au fost modificate cu o aplicație externă. Error correction Verificați toate seturile de date dacă sunt corecte sau rulați un backup al fișierului tabelului.
280-0064	Error message FN 14: cod eroare %1 Cause of error Eroare forțată de funcția FN14 (ISO: D14). Această funcție apelează mesaje programate de producătorul sculei de mașină (de exemplu pentru un ciclu OEM). Dacă se atinge FN14 (D14) în timpul rulării unui program sau al rulării unui test, programul este întrerupt și mesajul corespunzător este afișat. Error correction Căutați o descriere a erorii în manualul sculei pentru mașină. Reporniți programul după eliminarea cauzei erorii.
280-03E8	Error message Broșa trebuie să se învârtă Cause of error Ați apelat un ciclu fix fără a porni mai întâi broșa. Error correction Editați programul parțial.
280-03E9	Error message Axa sculei lipsește Cause of error Ați programat un bloc de poziționare cu compensație de rază de sculă fără a apela mai întâi o sculă. Error correction Editați programul parțial.

Număr eroare	Descriere
280-03EA	Error message Raza sculei este prea mică Cause of error Raza sculei este prea mică pentru prelucrarea aleasă. - Ciclu 3 și ciclul 253 nut: ați definit o lățime, care este mai mare decât de patru ori raza sculei. - Ciclu 240: ați definit un diametru de centrare, care este mai mare decât diametrul sculei. - Ciclu 210 nut sau ciclul 211 nut rotund: lățimea nutului mai mare decât de șase ori raza sculei. Error correction - Folosiți o sculă cu o rază mai mare. - Ciclu 3 și ciclul 253 nut: lățimea nutului mai mare decât diametrul sculei, definiți-o mai mică decât de patru ori raza sculei. - Ciclu 240: Utilizați o sculă mai mare. - Ciclu 210 nut sau ciclul 211 nut rotund: introduceți lățimea nutului mai mare decât diametrul sculei și mai mică de cât de șase ori raza sculei.
280-03EB	Error message Raza sculei este prea mare Cause of error - Frezare contur: Raza unui bloc de arc la un colț interior este mai mică decât raza sculei. - Filetare: Diametrul mijlocul filetului este mai mic decât diametrul sculei. - Frezare canal: Lățimea pentru degroșare a canalului este mai mică decât diametrul sculei. - Ciclu 251, buzunar dreptunghiular: Raza de rotunjire Q220 este mai mică decât raza sculei. - Ciclu 214: Diametrul dat al piesei de prelucrat brute este mai mic decât diametrul sculei. Error correction - Utilizați o sculă mai mică - Frezare canal: Dacă este necesar, utilizați o supradimensio- nare mai mică (Q368) - Ciclu 214: Utilizați o sculă mai mică; corectați diametrul piesei de prelucrat brute
280-03EC	Error message Interval depășit Cause of error În timpul digitalizării, tija a ieșit în afara intervalului de digitali- zare stabilit. Error correction Verificați datele din ciclul Interval, în special intrarea pentru axa palpatorului.

Număr eroare	Descriere
280-03ED	Error message Poziție inițială incorectă Cause of error Digitalizarea cu linii de contur: Ați ales o poziție de pornire incorectă. Error correction Verificați axele definite în ciclul Linii de contur.
280-03EE	Error message Rotația nu este permisă Cause of error Rotația a fost programată înaintea unui ciclu al palpatorului. Error correction Resetați ciclul de rotație.
280-03EF	Error message Factor de scalare nepermis Cause of error Un factor de scalare a fost programat înaintea unui ciclu al palpatorului. Error correction Resetați factorul de scalare sau ciclurile de scalare specifice axei.
280-03F0	Error message Oglindirea nu este permisă Cause of error Oglindirea a fost programată înaintea unui ciclu al palpatorului. Error correction Resetați ciclul de oglindire.
280-03F1	Error message Modific. decalări orig. neperm. Cause of error Translația decalării de origine. Error correction Resetați translația decalării de origine.
280-03F2	Error message Viteza de avans lipsește Cause of error Nu ați programat nicio viteză de avans. Error correction Editați programul NC. FMAX funcționează numai pentru blocul în care este programat.

Număr eroare	Descriere
280-03F3	Error message Valoare intrare incorectă Cause of error - Valoarea introdusă este în afara intervalului. - Cycle 209 (ISO: 209): Ați introdus valoarea 0 ca adâncime de avans transversal pentru fărâmițarea așchiilor (Q257). Error correction - Introduceți valoarea corectă. - Introduceți o valoare diferită de 0 în Q257.
280-03F4	Error message Semn greșit programat Cause of error Timpul de așteptare programat în ciclul Timp de așteptare, Forare multiplă sau Racordare este negativ (prin parametrul Q). Error correction Editați parametrul ciclic.
280-03F5	Error message Unghiul introdus nu este permis Cause of error - Unghiurile solide programate în ciclul 19 Înclinare plan de lucru (DIN/ISO: G80) nu pot fi realizate cu atașamentul în curs (de ex. cap universal unde numai o emisferă este accesibilă). - Rulați ciclul de palpate numai în poziție angulară paraxială. - Unghiul de punct (T-ANGLE) definit pentru scula activă este de 180°. Error correction - Editați unghiul solid introdus. - Rulați ciclul de palpate numai în poziție angulară paraxială. - Utilizați valori angulare mai mari decât 0 și mai mici de 180°.
280-03F6	Error message Punct de palpate inaccesibil Cause of error Nu a fost atins niciun punct de palpate în timpul ciclului TCH-PROBE 0 (ISO: G55) sau la utilizarea ciclurilor de palpate manuală. Error correction - Prepoziționați palpatorul mai aproape de piesa de prelucrat.

Număr eroare	Descriere
280-03F7	Error message Prea multe puncte Cause of error Stabilirea automată a punctelor pentru intervalul de digitalizare în modul de operare Poziționare cu introducere manuală a datelor. Numărul de puncte stocate a fost depășit (max. 893). Error correction Re-înregistrați intervalul de digitalizare după mărirea distanței dintre puncte.
280-03F8	Error message Intrare contradictorie Cause of error Valorile introduse sunt contradictorii. Error correction Verificați valorile de intrare.
280-03F9	Error message CYCL DEF incomplet Cause of error - Ați șters o parte a unui ciclu. - Ați introdus alte blocuri de programe parțiale într-un ciclu. Error correction - Redefiniți întregul ciclu - Ștergeți blocurile de programe parțiale programate într-un ciclu.
280-03FA	Error message Plan definit greșit Cause of error În timpul definirii ciclului Linii de contur (TCH PROBE 7) ați programat o axă de înălțime în punctul de plecare. Error correction Editați programul parțial.
280-03FB	Error message Axă greșită programată Cause of error - În fraza deschisă decolorată este programată o axă grșită. - Ciclu tastare 403: ați programat o axă de compensare (Q312) falsă. Error correction - Dacă este necesar verificați dacă nu ați programat de două ori o axă. - Ciclu tastare 403: alegeți doar axe de compensare în parametrul Q312, care sunt disponibile în descrierea cinematică.

Număr eroare	Descriere
280-03FC	Error message Rpm greșit Cause of error Viteza programată a axului nu se încadrează în modelul existent de trepte de viteză ale axului. Error correction Introduceți viteza de rotație corectă.
280-03FD	Error message Compensare rază nedefinită Cause of error Ați programat un bloc de poziționare cu axă unică cu compensație de rază care, fără compensația razei, nu determină deplasarea sculei (de ex. IX+0 R+, G7). Error correction Editați programul parțial.
280-03FE	Error message Rotunjire nepermisă Cause of error În blocul de poziționare dinaintea unui arc de rotunjire (RND, ISO: G25) fie ați programat o deplasare numai în axa sculei, fie ați utilizat funcția M M98 pentru a anula compensația. Error correction Editați programul parțial.
280-03FF	Error message Raza de rotunjire este prea mare Cause of error În timpul definirii unui buzunar de contur sau a unei succesiuni de contururi ați programat un arc de rotunjire (RND, ISO: G25) cu o rază atât de mare încât nu încapă între elementele alăturate. Error correction Definiți o rază de rotunjire mai mică în subprogramul de contur.
280-0400	Error message Pornire program nedefinită Cause of error Tip de interpolare nedefinit. Error correction Reporniți programul parțial.

Număr eroare	Descriere
280-0401	Error message Subprogramare excesivă Cause of error Ați grupat mai mult de 8 apeluri de subprograme (CALL LBL xx, ISO: Lx,0). Error correction Verificați dacă toate subprogramele se încheie cu LBL 0 (ISO:G98 L0).
280-0402	Error message Referința unghiului lipsește Cause of error Într-un bloc LP/CP (ISO: G10, G11, G12, G13) nu este definit niciun unghi polar sau un unghi polar incremental,adică: - Distanța dintre ultima poziție programată și pol este mai mică decât sau egală cu 0,1 μm. - Nu este programată nicio rotație între presupunerea polului și un bloc LP/CP. Error correction - Programați unghiul polar absolut. - Verificați poziția polului. - Dacă este necesar, resetați rotația.
280-0403	Error message Nu a fost def. niciun ciclu fix Cause of error Nu este definit niciun ciclu fix înaintea ciclului 220/221 (tipar de punct circular/liniar). Error correction Definiți un ciclu fix înaintea ciclului 220/221.
280-0404	Error message Lățime canal insuficientă Cause of error Lățimea definită în ciclul canal nu poate fi prelucrată cu scula activă. Error correction Utilizați o sculă mai mică.
280-0405	Error message Buzunar prea mic Cause of error Lungimile laterale definite în ciclul Forare Buzunar sunt prea mici. Error correction Utilizați o sculă mai mică.

Număr eroare	Descriere
280-0406	Error message Q202 nu a fost definit Cause of error Nu este definită nicio adâncime de pătrundere (Q202) în ciclurile fixe de la 200 până la 215. Error correction Introduceți o adâncime de pătrundere în ciclul fix.
280-0407	Error message Q205 nu a fost definit Cause of error În ciclul Forare universală, nu ați definit adâncimea minimă de pătrundere. Error correction Introduceți o adâncime minimă de pătrundere în ciclul fix.
280-0408	Error message Q218 trb să fie mai mare ca Q219 Cause of error Ciclul Frezare buzunar: Q218 trebuie să fie mai mare decât Q219. Error correction Corectați valorile din ciclul fix.
280-0409	Error message Ciclul prelucrare nu este permis Cause of error Ciclul de prelucrare nu poate fi procesat în ciclurile MODEL CERC sau MODEL LINII. Error correction Utilizați un alt ciclu de prelucrare.
280-040A	Error message CYCL 211 nu este permis Cause of error Ciclul 211 nu poate fi rulat în ciclul CIRCULAR PATTERN sau LINEAR PATTERN. Error correction Utilizați un alt ciclu fix.

Număr eroare	Descriere
280-040B	Error message Q220 prea mare Cause of error Ciclul de finisare a buzunarelor sau a știfturilor: Raza de rotunjire Q220 este prea mare. Error correction Corecți raze de rotunjire din ciclul fix.
280-040C	Error message Q222 trb să fie mai mare ca Q223 Cause of error Ciclul de finisare a știfturilor: Diametrul piesei de prelucrat brute Q222 trebuie să fie mai mare decât diametrul piesei finisate Q223. Error correction Corecți diametrul piesei de prelucrat brute din ciclul fix.
280-040D	Error message Q244 trb să fie mai mare ca 0 Cause of error Ciclul Tipar circular: Ați introdus un diametru de cerc de pas egal cu 0. Error correction Corecți diametrul cercului de pas din ciclul fix.
280-040E	Error message Q245 treb să nu fie egal cu Q246 Cause of error Ciclul Tipar circular: Introduceți un unghi de oprire egal cu unghiul de pornire. Error correction Corecți unghiul de pornire sau de oprire din ciclu.
280-040F	Error message Interv. ungh. trb să fie < 360° Cause of error Ciclul Tipar circular: Ați introdus un interval pentru unghi mai mare de 360°. Error correction Corecți unghiul de pornire sau de oprire din ciclu.

Număr eroare	Descriere
280-0410	Error message Q223 trb să fie mai mare ca Q222 Cause of error În ciclul de finisare a buzunarului circular, ați introdus un diametru al piesei finite (Q223) mai mic decât diametrul piesei de lucru neprelucrate (Q222). Error correction Editați parametrul Q222 în definiția ciclului.
280-0411	Error message Q214: 0 nepermis Cause of error În definiția ciclului 204, ați introdus direcția de decuplare 0. Error correction În Q214, introduceți o valoare de la 1 la 4.
280-0412	Error message Direcție de deplasare nedefinită Cause of error Într-un ciclu de palpare, ați introdus 0 pentru direcția de deplasare Q267. Error correction Pentru Q267, introduceți +1 (pentru direcția de deplasare pozitivă) sau -1 (pentru direcția de deplasare negativă).
280-0413	Error message Niciun tab. de decal. orig. act. Cause of error Ciclu de palpare pentru setarea punctului de origine: Punctul măsurat trebuie scris într-un tabel de puncte de origine. Totuși, nu ați activat un tabel de puncte de origine într-un mod de rulare a programului. Error correction În modul Rulare program, Bloc unic sau Rulare program, Secvență completă, activați un tabel de puncte de origine în care să fie scris punctul.
280-0414	Error message Eroare poziție: centru în axa 1 Cause of error Ciclu de palpare pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Centrul primei axe se află în afara poziției de toleranță. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.

Număr eroare	Descriere
280-0415	Error message Eroare poziție: centru în axa 2 Cause of error Ciclu de palpăre pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Centrul celei de-a doua axe se află în afara poziției de toleranță. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
280-0416	Error message Diametru orificiu prea mic Cause of error Ciclu de palpăre pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Diametrul găurii este prea mic pentru a putea fi tolerat. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
280-0417	Error message Diametru orificiu prea mare Cause of error - Ciclu de palpăre pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Toleranța diametrului găurii a fost depășită. - Ciclul 208: Diametrul de gaură programat (Q335) nu poate fi prelucrat cu scula activă. Error correction - Verificați piesa de prelucrat și, dacă este necesar, jurnalul de măsurare. - Ciclul 208: Utilizați o sculă mai mare. Diametrul găurii nu trebuie să fie mai mare decât dublul diametrului sculei.
280-0418	Error message Diametru știft prea mic Cause of error Ciclu de palpăre pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Diametrul știftului este prea mic pentru a putea fi tolerat. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
280-0419	Error message Diametru știft prea mare Cause of error Ciclu de palpăre pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Diametrul știftului este prea mic pentru a putea fi tolerat. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.

Număr eroare	Descriere
280-041A	Error message Buz. prea mic: reprelucr. axă 1 Cause of error Ciclu de palpare pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Lungimea buzunarului pe prima axă este prea mică pentru a putea fi tolerată. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
280-041B	Error message Buz. prea mic: reprelucr. axă 2 Cause of error Ciclu de palpare pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Lățimea buzunarului pe prima axă este prea mică pentru a putea fi tolerată. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
280-041C	Error message Buzunar prea mare: rebut axă 1 Cause of error Ciclu de palpare pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Lungimea buzunarului pe prima axă este prea mică pentru a putea fi tolerată. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
280-041D	Error message Buzunar prea mare: rebut axă 2 Cause of error Ciclu de palpare pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Lățimea buzunarului pe cea de-a doua axă este prea mică pentru a putea fi tolerată. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
280-041E	Error message Știft prea mic: rebut axă 1 Cause of error Ciclu de palpare pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Lungimea știftului pe prima axă este prea mică pentru a putea fi tolerată. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.

Număr eroare	Descriere
280-041F	Error message Știft prea mic: rebut axă 2 Cause of error Ciclu de palpăre pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Lățimea știftului pe cea de-a doua axă este prea mică pentru a putea fi tolerată. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
280-0420	Error message Știft prea mare: repel. axă 1 Cause of error Ciclu de palpăre pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Lungimea știftului pe prima axă este prea mică pentru a putea fi tolerată. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
280-0421	Error message Știft prea mare: repel. axă 2 Cause of error Ciclu de palpăre pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Lățimea știftului pe cea de-a doua axă este prea mică pentru a putea fi tolerată. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
280-0422	Error message Ciclu măs.: lung.dep.val.max. Cause of error Ciclul de palpăre 425 sau 427: Lungimea măsurată depășește valoarea maximă admisă. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
280-0423	Error message Ciclu măs.: lung. sub val.min. Cause of error Ciclul de palpăre 425 sau 427: Lungimea măsurată este sub valoarea minimă admisă. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.

Număr eroare	Descriere
280-0424	Error message TCHPROBE 426: lung.depăș.val.max Cause of error Ciclul de palpăre 426: Lungimea măsurată depășește valoarea maximă admisă. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
280-0425	Error message TCHPROBE 426:lungime sub val.min Cause of error Ciclul de palpăre 426: Lungimea măsurată este sub valoarea minimă admisă. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
280-0426	Error message TCHPROBE 430: diametru prea mare Cause of error Ciclul de palpăre 430: Diametrul cercului orificiului măsurat depășește valoarea maximă admisă. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
280-0427	Error message TCHPROBE 430: diametru prea mic Cause of error Ciclul de palpăre 430: Diametrul cercului orificiului măsurat depășește valoarea minimă admisă. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
280-0428	Error message Nicio axă de măsurare definită Cause of error Nu ați definit axa de măsurare în unul din ciclurile de măsurare 400, 402, 420, 425, 426 sau 427. Error correction Verificați Q272 în ciclul corespunzător. Valorile de intrare admise: 1 sau 2; pentru ciclul 427: 1, 2 or 3.

Număr eroare	Descriere
280-0429	Error message Toleranță rupere sculă depășită Cause of error În timpul examinării decalării de origine cu ajutorul unui ciclu de măsurare, toleranța la rupere a sculei RBREAK dată în tabelul de scule a fost depășită. Error correction Verificați dacă scula este deteriorată.
280-042A	Error message Introducere Q247 dif. de 0 Cause of error Într-un ciclu de măsurare ați introdus, în parametrul Q247, un pas angular cu valoarea 0. Error correction Introduceți un pas angular (Q247) diferit de 0.
280-042B	Error message Introd. Q247 mai mare decât 5 Cause of error Într-un ciclu de măsurare ați introdus, în parametrul Q247, un pas angular mai mic de 5 grade. Error correction Pentru a asigura exactitatea suficientă la măsurare, introduceți un pas angular (Q247) mai mare de 5 grade.
280-042C	Error message Tabel decalări origine? Cause of error este necesar un tabel de puncte de origine pentru rularea unui program NC. Cu toate acestea, nu există niciun tabel salvat în memoria NC a controlului sau există mai multe tabel, însă niciunul nu este activat. Error correction Activați un tabel de puncte de origine în modul de operare Rulare program, Secvență completă.
280-042D	Error message Introd. direcție Q351 dif. de 0 Cause of error Într-un ciclu fix nu ați definit direcția de tăiere (ascensiune sau tăiere de jos în sus) Error correction Definiți direcția de tăiere ca frezare în ascensiune (= 1) sau frezare de jos în sus (= -1).

Număr eroare	Descriere
280-042E	Error message Adâncime filet prea mare Cause of error Adâncimea de filetare programată plus 1/3 din pas reprezintă mai mult decât adâncimea de forare sau de scufundare. Error correction Programați adâncimea totală a găurii astfel încât să fie cu cel puțin 1/3 din pasul filetului mai mică decât adâncimea totală a găurii.
280-042F	Error message Lipsește date de calibrare Cause of error Ați încercat să efectuați o măsurătoare cu ciclul 440, fără a efectua o calibrare în prealabil. Error correction Repetăți ciclul 440, dar cu Q363 = 0 (calibrare).
280-0430	Error message Toleranță depășită Cause of error Limitele introduse în tabelul de unelte TOOL. T din coloana LTOL sau RTOL au fost depășite. Error correction Verificați valorile limită pentru scula de calibrare activă.
280-0431	Error message Pornire la mijl. program. activă Cause of error Pornirea de la mijlocul programului nu este permisă cu funcția programată. Error correction Marcați funcția programată cu "salt peste blocuri" și activați această setare. Apoi efectuați din nou pornirea de la mijlocul programului.
280-0432	Error message ORIENTARE nepermisă Cause of error Broșa nu poate fi orientată. Error correction Consultați manualul aparatului.

Număr eroare	Descriere
280-0433	Error message 3DROT nepermis Cause of error Ați încercat să efectuați una dintre următoarele funcții în timp ce planul de lucru era înclinat: - Setarea unui punct de referință - Un ciclu 40x al palpatorului pentru măsurarea unei abateri de aliniere Error correction Dezactivați funcția de plan de lucru înclinat și reporniți programul.
280-0434	Error message Activare 3DROT Cause of error În modul manual de operare, funcția plan de lucru înclinat este inactivă. Error correction Activați 3DROT în modul manual.
280-0435	Error message Verif. semn matematic al adânc.! Cause of error Ciclul poate fi efectuat doar în direcție negativă (ciclu 204: direcție pozitivă), deoarece parametrul de configurare displayDepthErr este setat pe on. Error correction - Treceți adâncimea negativ (ciclu 204: pozitiv), pentru a efectua ciclul - Setati în parametrul de configurare displayDepthErr pe off, pentru a efectua ciclul în direcție pozitivă (ciclul 204: direcție negativă) - Treceți diametrul în ciclul 240 ca negativ, pentru a efectua prelucrarea în direcția negativă a axei sculei.

Număr eroare	Descriere
280-0436	Error message Q303 în ciclul măsurare nedef.! Cause of error Într-unul dintre ciclurile de măsurare 410 până la 418, nu ați definit parametrul Q303 (transfer al valorii măsurate) (valoare curentă = -1). Din motive de siguranță, selecția transferului valorii măsurate trebuie să scrie rezultatele măsurătorii într-un tabel (tabel decalaj origine sau tabel presetări). Error correction Modificați parametrul Q303 (transferul valorii măsurate) din ciclul de măsurare care determină eroarea: - Q303=0: Scrieți valorile măsurate, în raport cu sistemul de coordonate activ al piesei de prelucrat, în tabelul decalaj origine activ (activați programul cu ciclul 7!). - Q303=1: Scrieți valorile măsurate, în raport cu sistemul de coordonate activ al mașinii (valori REF), în tabelul de presetări (activați programul cu ciclul 247!). - Q303=-1: Transferul valorii măsurate este nedefinit. Această valoare este generată automat de către TNC când descărcați un program, care a fost scris pe un TNC 4xx sau cu nivel vechi de software al iTNC 530 sau dacă în timpul definirii ciclului ați sărit peste întrebarea legată de transferul valorii măsurate cu tasta END.
280-0437	Error message Axă sculă nepermisă Cause of error - Ați operat ciclul de palpăre 419 cu o axă a sculei ilegală. - Ați operat funcția PATTERN DEF în conexiune cu o axă a sculei ilegală. Error correction - Operați ciclul de palpăre 419 cu axele sculei X, Y sau Z. - Folosiți funcția PATTERN DEF numai cu axa sculei Z (TOOL CALL Z).
280-0438	Error message Valori calculate incorecte Cause of error În ciclul 418 de sondare, TNC a calculat o valoare prea mare. S-ar putea să fi definit o secvență incorectă pentru cele patru găuri sondate. Error correction Verificați secvența de sondare. Consultați Manualul utilizatorului pentru Cicluri palpator.

Număr eroare	Descriere
280-0439	Error message Puncte măsurare contradictorii Cause of error - Într-unul dintre ciclurile de sondare 400, 403 sau 420, ați definit o combinație contradictorie a punctelor de măsură și axelor de măsură. - Selecția punctelor de măsură în Ciclul 430 rezultă în divizarea cu 0. Error correction - Pentru axa de măsură = axă de referință (Q272=1), parametrii Q264 și Q266 sunt definiți la valori diferite. - Pentru axa de măsură = axă secundară (Q272=2), parametrii Q263 și Q265 sunt definiți la valori diferite. - Pentru axa de măsură = axă de sondare (Q272=3), parametrii Q263 și Q265 sau Q264 și Q266 sunt definiți la valori diferite. - Selectați punctele de măsură astfel încât să aibă întotdeauna coordonate diferite pe toate axele.
280-043A	Error message Înălțime de degajare incorectă! Cause of error În ciclul 20 (ISO: G120), ați introdus o înălțime de siguranță (Q7) care este mai mică decât coordonata suprafeței piesei de prelucrat (Q5). Error correction Introduceți o înălțime de siguranță (Q7) mai mare decât coordonata suprafeței piesei de prelucrat (Q5).
280-043B	Error message Tip pătrundere contradictoriu! Cause of error Strategia de perforare definită în ciclurile 251 până la 254 contrazice unghiul definit de perforare al sculei active. Error correction Modificați parametrul Q366 al unuia dintre ciclurile 251 până la 254 sau unghiul de perforare ANGLE al sculei din tabelul de unelte. Combinațiile admise dintre parametrul Q366 și unghiul de perforare sunt: - Pentru perforarea perpendiculară: Q366 = 0 și ANGLE = 90 - Pentru perforarea în spirală: Q366 = 1 și ANGLE > 0 - Pentru tabel de unelte inactiv, definiți Q366 la 0 (numai perforarea perpendiculară permisă).

Număr eroare	Descriere
280-043C	Error message Acest ciclu fix nu este permis Cause of error Ați încercat să rulați un ciclu fix în legătură cu ciclul 220 sau 221, deși nu pot fi combinate cu aceste cicluri. Error correction Următoarele cicluri fixe nu pot fi combinate cu ciclurile 220 și 221: - Ciclurile grupurilor SLI și SLII - Ciclurile 210 și 211 - Ciclurile 230 și 231 - Ciclul 254
280-043D	Error message Linia este protejată la scriere Cause of error - Ați încercat să modificați sau să ștergeți o frază protejată la scriere în tabelul preset. - Ați încercat să scrieți în fraza care era activă din tabelul preset o valoare. Error correction - Suprascrierea presetărilor active nu este permisă. Folosiți un alt număr preset. - Protecția scrierii a fost activată de producătorul mașinii unelte. Dacă este necesar, este definit un punct fix de referință în această frază. Dacă doriți să înlăturați protecția la scriere luați legătura cu producătorul mașinii unelte. - Protecția scrierii a fost definită de dumneavoastră în fișierul TNC.SYS. Dacă este necesar înlăturați protecția la scriere. - Ați încercat să modificați fraza 0. Fraza nu poate fi modificată.
280-043E	Error message Supradim. mai mare decât adânci. Cause of error Ciclurile SL II sau ciclurile de frezare 25x: Ați introdus o toleranță pentru nivel mai mare decât adâncimea de frezare. Error correction - Ciclurile SL II: Verificați Q4 în ciclul 20 (ISO: G120). - Ciclurile de frezare 25x: Verificați toleranța Q369 și adâncimea Q201.

Număr eroare	Descriere
280-043F	Error message Unghi punct nedefinit Cause of error În ciclul de centrare 240 ați definit parametrul Q343 astfel încât centrarea să se facă pe un diametru. În ciclul de găurire ați definit parametrul Q395 astfel încât adâncimea se referă la diametrul sculei. Ați programat un ciclu pentru șanfrenare. Pentru aceasta unghiul vârfului trebuie să fie între 1 și 179 de grade. Totuși pentru scula activă nu este definit un unghi pentru vârf. Error correction - Setati parametrul Q343=0 (centrare la adâncimea dată). - Setati parametrul Q395=0 (adâncimea referențiată la vârful sculei). - Definiți unghiul vârfului în coloana T-ANGLE al tabelului de scule TOOL.T.
280-0440	Error message Date contradictorii Cause of error Combinăția parametrului Adâncime (Q201) și Diametru (Q344) definită în ciclul 240 de centrare, în Selecție adâncime/ diametru (Q343), nu este permisă. Error correction Definiții posibile: Q343 = 1 (diametru introdus activ): Q201 trebuie să fie egal cu 0, iar Q344 nu trebuie să fie egal cu 0. Q343=0 (adâncime introdusă activă): Q201 nu trebuie să fie egal cu 0, iar Q344 trebuie să fie egal cu 0.
280-0441	Error message Poziția canalului 0 nepermisă! Cause of error Ați încercat să rulați ciclul 254 cu poziția canal 0 (Q367=0) în conjuncție cu ciclul 221 pentru tiparul de țintire. Error correction Utilizați poziția canal Q367= 1, 2 sau 3 dacă doriți să rulați un ciclu 254 cu ciclul 221 pentru tiparul de țintire.
280-0442	Error message Introd. o trecere diferită de 0. Cause of error Ați definit un ciclu fix cu adâncimea 0. Error correction Introduceți o adâncime diferită de 0.

Număr eroare	Descriere
280-0443	Error message Comutare Q399 nepermisă Cause of error Ați încercat să porniți ciclul 441 al palpatorului pentru a activa urmărirea unghiului, deși această funcție este dezactivată de decalarea de origine din configurație. Error correction În tabelul de palpatoare, setați urmărirea unghiului în coloana TRAC la PORNIT, apoi recalibrați palpatorul.
280-0444	Error message Sculă nedefinită Cause of error Ați apelat o sculă care nu este definită în tabelul de scule. Error correction - Adăugați scula care lipsește în tabelul de scule. - Utilizați o altă sculă.
280-0445	Error message Număr sculă nepermisă Cause of error Într-un bloc TOOL CALL sau TOOL DEF ați încercat să definiți un număr de sculă deși acest lucru este interzis de către parametrii dispozitivului. Error correction - Utilizați numele sculei. - Adaptați parametrul 7483 al dispozitivului. Dacă este cazul, contactați producătorul mașinii.
280-0446	Error message Nume sculă nepermisă Cause of error Într-un bloc TOOL CALL sau TOOL DEF ați încercat să definiți un nume de sculă deși acest lucru este interzis de către parametrii dispozitivului. Error correction - Utilizați numărul sculei. - Dacă este cazul, contactați producătorul sculei mașinii.
280-0447	Error message Opțiunea software nu este activă Cause of error Ați încercat să utilizați o opțiune de software care nu este disponibilă pe TNC-ul dvs. Error correction Consultați producătorul mașinii dvs. sau producătorul dispozitivului de control pentru a obține această opțiune de software.

Număr eroare	Descriere
280-0448	Error message Cinematicile nu pot fi restaur. Cause of error Ați încercat să restaurați o cinematică ce nu corespunde cu cinematica activă în acest moment. Error correction Restaurați numai cinematica pe care ați securizat-o în prealabil dintr-o descriere de cinematică identică.
280-0449	Error message Funcție nepermisă Cause of error Ați încercat să utilizați o funcție care este blocată pe TNC-ul dvs. de către administratorul FCL. Error correction Funcțiile FCL vor fi blocate implicit după o actualizare de software. Introducând codul 65535 în meniul SIK puteți elibera temporar, în variantă de probă, aceste funcții. Introducând un cod care necesită plată puteți utiliza nelimitat funcțiile FCL. Consultați pentru aceasta producătorul mașinii sau producătorul dispozitivului de control.
280-044A	Error message Dim contrad. piesă brută de prel Cause of error Măsurile piesei brute definite în cadrul unui ciclu de prelucrare au valori mai mici decât măsurile piesei finite. Error correction Verificați definiția ciclului și corectați valorile introduse.
280-044B	Error message Pozitie de măsurare nepermisă Cause of error Măsurarea cinematică a condus la o poziție de măsurare de 0° într-una dintre cele trei axe rotative. Nu este permis. Error correction Selectați unghiul inițial, unghiul de oprire și, dacă este cazul, numărul de măsurări de pe toate trei axele, într-un mod din care să nu rezulte nicio poziție 0°.

Număr eroare	Descriere
280-044C	Error message Accesul cinematic nu e posibil Cause of error Controlul nu a putut accesa descrierea cinematicii active (citire sau scriere). - Nu există o descriere validă a cinematicii. - Descrierea cinematicii este protejată la scriere. Error correction - Utilizați o descriere validă a cinematicii. - Anulați protecția la scriere a descrierii cinematicii.
280-044D	Error message Poz măsur. nu e în interv. depl. Cause of error Ați definit o poziție măsurată care se află în afara intervalului de deplasare a axei de rotație. Error correction Selectați unghiul de pornire și/sau unghiul final din ciclu astfel încât poziția măsurată să se afle în cadrul intervalului de deplasare.
280-044E	Error message Compensare presetare imposibilă Cause of error Ați încercat să rulați o compensare a presetării deși nu toate intrările necesare pentru acestea se regăsesc în descrierea cinematicii. Puteți rula compensarea presetării doar dacă transformările pe trei axe separate din sistemul de coordonate al mașinii sunt introduse în descrierea cinematică. Error correction Modificați numărul de puncte de măsurare din ciclu astfel încât controlul să poată rula o compensare a presetării. Dacă este necesar, contactați producătorul mașinii.
280-044F	Error message Raza sculei este prea mare Cause of error - Dimensiunile definite într-unul din ciclurile 251 - 254 sunt prea mici. - Supradimensiunea laterală într-unul din ciclurile 251 - 254 este prea mare. Error correction - Utilizați o sculă mai mică - Reduceți supradimensiunea.

Număr eroare	Descriere
280-0450	Error message Plonjarea în material nu este posibilă Cause of error Într-unul din ciclurile de la 251 până la 254 este definită o strategie de scufundare, care nu este posibilă cu dimensiunile definite în ciclu. Error correction Folosiți o sculă mai mică sau o altă strategie de scufundare. Setati datele de configurare suppressPlungeErr pe pornit, pentru a suprima această supraveghere sau folosiți RCUTS în tabelul de scule. Folosiți o sculă cu tăișul suficient de lat și definiți aceasta în RCUTS al tabelului de scule.
280-0451	Error message Unghi în ad. definit incorect Cause of error Ați definit un unghi de plonjare incorect (coloana UNGHI în tabelul sculei) pentru strategia de plonjare selectată. Error correction Definiți un unghi de plonjare mai mare de 0° și mai mic de 90°.
280-0452	Error message Lungime unghiulară nedefinită Cause of error Ați definit în ciclu o lungime unghiulară de 0°. Error correction Introduceți o lungime unghiulară mai mare de 0° în definiția ciclului.
280-0453	Error message Lărgimea fantei este prea mare Cause of error Ați definit lărgimea fantei circulare cel puțin la fel de mare ca diametrul cercului de divizare. Error correction Introduceți o lățime de fantă mai mică decât diametrul cercului de divizare în definiția ciclului.
280-0454	Error message Factorii scalare nu sunt egali Cause of error Ați încercat să scalați un element de contur circular cu factori de scalare specifici axei diferiți. Error correction Scalați axele elementelor de contur circulare cu

Număr eroare	Descriere
280-0455	Error message Date despre scule inconsecvente Cause of error Este activă o sculă ale cărei date nu coincid cu cele calibrate de sonda tactilă. Error correction Transmiteți datele calibrate ale probei tactile către tabelul sculei și efectuați un APEL DE SCULĂ pentru a încărca datele modificate.
280-0456	Error message MOVE nu este posibil Cause of error Ați selectat cu funcționalitatea MOVE, într-un ciclu KinematicsOpt o poziționare a unei axe de rotație, cu toate că aceasta nu este posibilă cu configurația existentă. Error correction Dezactivați funcționalitatea MOVE: - Treceți înălțimea de retragere Q408 mai mare de 0. - Definiți înălțimea de retragere Q408 suficient de sus, pentru ca acolo mișcarea de rotire să poată fi făcută fără a colida.
280-0457	Error message Presetare nu este permisă! Cause of error - Ați încercat să salvați un punct de referință în tabelul preset, cu toate că această funcție este protejată prin parametru de mașină. - Ciclu de tastare 403: Setarea punctului de referință nu este permisă la axa aleasă de dumneavoastră. Asta ar duce la erori la înclinarea planului de prelucrare sau în conexiune cu TCPM (M128). Error correction - Setati parametrul MP7295 = 0 pentru axele X, Y și Z, dacă este necesar luați legătura cu producătorul mașinii unelte. - Verificați axa de compensare aleasă. Setarea unui punct de referință pentru axa de compensare este posibilă doar la prima axă de rotație a mesei (văzută dinspre piesă).
280-0458	Error message Lungimea filetului prea scurtă! Cause of error Suma dintre degajare și pas este mai mare decât lungimea filetului. Error correction - Măriți lungimea filetului (în ciclul 831 lungimea degajări este la fel de mare ca și pasul)

Număr eroare	Descriere
280-0459	Error message Status 3D-Rot contradictor! Cause of error Statusul 3D-Rot pentru modurile de acționare MANUAL și AUTOMAT nu se potrivesc în totalitate. Error correction Treceți în 3D-Rot în modul de lucru MANUAL și AUTOMAT același status (AKTIV/INAKTIV).
280-045A	Error message Configurarea este incompletă Cause of error Datele de configurare nu sunt pregătite pentru această aplicație. Error correction - Anunțați producătorul mașinii unelte.
280-045B	Error message Nu este activă nicio sculă strnj Cause of error Pentru această funcție este nevoie de o sculă de strunjire. Error correction - Schimbați (definită în coloana TYP a tabelului de scule) scula de strunjire.
280-045C	Error message Orientarea sculei inconsistentă Cause of error Orientarea sculei TO nu se potrivește în totalitate cu prelucrarea aleasă. Error correction Verificați datele introduse pentru orientarea sculei de strunjire și opțiunea (AXIAL / RADIAL) a ciclului utilizat.
280-045D	Error message Unghiul nu este posibil! Cause of error Unghiul introdus nu este posibil. Unghiul unui con nu poate fi de 0 sau de 180 de grade. Error correction - Coectați valoarea pentru unghiul introdus. - Introduceți unghiul conului între 0 și 180 de grade, respectiv între 0 și -180 de grade.

Număr eroare	Descriere
280-045E	Error message Raza cercului prea mică! Cause of error Raza cercului programat este prea mică. Frezare filet: Offset-ul pentru intrarea pentru zencuire din spate este prea mic. Error correction - Verificați valorile programate din fraza pentru cerc. - Frezare filet: Programați un offset mai mare decât 0 pentru zencuire din spate.
280-045F	Error message Lung. ieșirii filet prea mică! Cause of error Ieșirea filetului este prea scurtă. Lungimea minimă se calculează cu: ieșire filet * adâncime filet / distanța de siguranță Error correction - Măriți valoarea ieșirii filetului.
280-0460	Error message Puncte de măsur. contradictorii Cause of error Из измеренных точек получаются две параллельные прямые, по которым невозможно рассчитать точку пересечения. По двум идентичным точкам измерения нельзя рассчитать прямую. Error correction Выберите точки измерения так, чтобы все координаты отдельных точек различались между собой. Две точки измерения на прямой должны иметь разные координаты.
280-0461	Error message Numărul de limitări este prea mare Cause of error Pentru frezarea plană au fost selectate prea multe limitări. Error correction Setați pentru frezarea plană maxim 3 limitări.

Număr eroare	Descriere
280-0462	Error message Strategia de prelucrare cu limitări nu este posibilă Cause of error Strategia de prelucrare în spirală: Frezarea plană cu limitări nu este posibilă. Error correction Dezactivați limitările sau alegeți o altă strategie de prelucrare.
280-0463	Error message Direcția de prelucrare nu este posibilă Cause of error Direcția de prelucrare nu este posibilă cu respectarea factorului de suprapunere. Error correction Alegeți o altă direcție de prelucrare.
280-0464	Error message Verificați pasul filetului! Cause of error Pasul filetului programat diferă de pasul filetului sculei active. Error correction Verificați valoarea pasului filetului (rubrica PITCH) din tabelul cu scule. Dacă valoarea pasului filetului pentru scula activă este 0, atunci nu se face monitorizarea.
280-0465	Error message Unghiul nu poate fi calculat Cause of error Calcularea unghiului de atac nu este posibilă. În descrierea cinematicii nu este configurată nici o axă pivotantă potrivită. Unghiul de incidență programat este în afara zonei de deplasare a axei pivotante. Plăcuța de aşchiere a sculei este rotită. Error correction Verificați unghiul programat și direcția preferată. Asigurați-vă, că în tabelul de scule nu este trecută nicio rotație (SPB-INSERT).

Număr eroare	Descriere
280-0466	Error message Strunjirea excentrică nu este posibilă Cause of error Comanda numerică nu este configurată pentru strunjire excentrică. O funcție de cuplare este deja activă datorită producătorului mașinii. Șpindelul se rotește, în timp ce o funcție de cuplare trebuie să fie efectuată. Error correction Găsiți informații suplimentare în manualul mașinii. Verificați datele introduse în fișierul de configurare eccLimSpeedFactor, respectiv eccLimRadAcc. Opriți șpindelul înainte de a efectua o funcție de cuplare.
280-0467	Error message Nu este activă nicio sculă de frezare Cause of error Scula activă nu este definită ca sculă de frezare. Error correction Verificați în tabelul cu scule datele introduse la rubrica TYP. Ciclu 880: Freza melc trebuie definită ca și sculă de frezat. Ciclu 292: Fără opțiunea 50 și scula de strunjit trebuie definită ca sculă de frezare.
280-0468	Error message Lungimea tăișului este insuficientă Cause of error Lungimea tăișului dată pentru scula activă nu este suficientă pentru prelucrare Error correction Definiți în rubrica LCUTS din tabelul cu scule lungimea tăișului sculei. Verificați la ciclul 880 valoarea din Q553. Dacă LCUTS este egal cu 0, atunci ciclul 880 nu supraveghează nicio lungime de tăiș.
280-0469	Error message Definirea roții dințate este insuficientă sau incompletă Cause of error Modulul, numărul de dinți și diametrul de cap sunt incomplete sau contradictorii Error correction Trebuie să introduceți cel puțin 2 din cei 3 parametrii, modul/ număr dinți/diametru de cap (diferit de 0). Verificați modulul, numărul de dinți și diametrul de cap deoarece valorile date sunt contradictorii.

Număr eroare	Descriere
280-046A	Error message Nu este dat nici un adaos de finisare Cause of error Nu s-a programat niciun adaos, cu toate că în cuprinsul prelucrării este selectată doar finisare. Error correction Definiți un adaos pentru prelucrarea de finisare.
280-046B	Error message Linia nu există în tabel Cause of error Acțiunea programată nu a putut fi executată, deoarece linia de tabel dată nu există. Error correction Controlați programul NC. Creați linia dată în tabelul cu puncte de referință sau în cel cu puncte de nul.
280-046C	Error message Procesul de tastare nu este posibil Cause of error Nu este niciun sistem de tastare a piesei în șpindel. Nu este definită o direcție sau traseu pentru deplasarea de tastare. Error correction Introduceți un sistem de tastare în șpindel. Alegeți direcția de tastare dorită cu ajutorul tastelor soft.
280-046D	Error message Funcția de cuplare nu este posibilă Cause of error Funcția comandată de cuplare nu poate fi executată. Error correction O funcție de cuplare este deja activă datorită producătorului mașinii. Designul cinematic al axelor care trebuiesc cuplate nu este suportat. Găsiți informații suplimentare în manualul mașinii.
280-046E	Error message Ciclul de prelucrare nu este susținut de acest software NC Cause of error Ciclul de prelucrare programat nu este suportat de această comandă numerică. Acest format de frază nu este suportat de către comanda numerică. Error correction Ciclul 290 Rotire interpolare: - Corectați programul NC - utilizați ciclul 291 sau 292

Număr eroare	Descriere
280-046F	Error message Ciclul de tastare nu este susținut de acest software NC Cause of error Ciclul de tastare programat nu este susținut de acest software NC. Error correction Substituit pentru ciclul 441 Tastare rapidă: Asignați un rând din tabelul cu sisteme de tastare cu proprietățile dorite unui index de sculă.
280-0470	Error message Program NC întrerupt Cause of error Programul NC a fost întrerupt printr-o acțiune a operatorului. Error correction Verificați dacă este necesar datele introduse din programul NC. După întreruperea programului NC, continuați cu NC-Start.
280-0471	Error message Datele sistemului de tastare sunt incomplete Cause of error Datele sistemului de tastare sunt definite incomplet sau incorect. Error correction Verificați datele trecute ale tabelului sistemului de tastare (rubrica TYPE).
280-0472	Error message Funcția LAC nu este posibilă Cause of error Funcția LAC nu este configurată pentru această axă. Error correction Verificați dacă axa în cauză este disponibilă (CfgChannelAxis/progAxis). Verificați dacă pentru axa în cauză LAC este activat (CfgControllerComp/enhancedComp). Luați legătura cu producătorul mașinii unelte.
280-0473	Error message Valoarea pentru racordare sau șanfren prea mare! Cause of error Parametrul introdus Q220: Raza de racordare sau șanfrenul este prea mare Error correction Verificați parametrul Q220 și dacă este cazul corectați valoarea introdusă.

Număr eroare	Descriere
280-0474	Error message Unghiul axei nu este egal cu unghiul de înclinare Cause of error Funcție nepermisă de tastare la suprafață de prelucrare inactivă: Poziționarea axelor pivotante este diferită de 0°. Funcție nepermisă de tastare la suprafață de prelucrare activă: Poziționarea axelor pivotante nu este aceeași cu valorile unghiurilor. Error correction Suprafața de prelucrare inactivă: Deplasați axele pivotante în poziția de bază. Suprafața de prelucrare activă: Deplasați axele pivotante în poziția corectă sau corectați valorile unghiurilor.
280-0475	Error message Înălțimea semnelor nu este definită Cause of error În parametrul introdus Q513 Înălțime scris și Q574 Lungime text valoarea de transfer este 0 Error correction Definiți în parametrul Q513 înălțimea dorită a caracterelor. Definiți în parametrul Q574 lungimea maximă permisă a textului. Introduceți în Q513 înălțimea caracterelor cu valoarea 0, când doriți să scalați gravura la valoarea definită în Q574 Lungime text.
280-0476	Error message Înălțimea semnelor este prea mare Cause of error Gravura programată rezultă cu o lungime mai mare de text decât cea definită în Q574 Lungime text, datorită înălțimi caracterelor definită în Q513. Error correction Micșorați parametrul Q513 înălțimea caracterelor, astfel înât lungimea textului să nu rezulte mai lungă decât cea definită în Q574. Setați valoarea pentru Q574 mai mare sau chiar zero pentru a permite o gravură mai lungă. Introduceți în Q513 înălțimea caracterelor cu valoarea 0, când doriți să scalați gravura la valoarea definită în Q574 Lungime text.

Număr eroare	Descriere
280-0477	Error message Eroare de toleranță Reprelucrare piesă Cause of error Cota palpată de pe piesă este în afara toleranței definite. A fost îndepărtat prea puțin material. Piesa poate fi rerelu- crată. Error correction
280-0478	Error message Eroare de toleranță Rebut piesă Cause of error Cota palpată de pe piesă este în afara toleranței definite. A fost îndepărtat prea mult material. Piesa este rebut. Error correction
280-0479	Error message Definirea cotei eronată Cause of error Definiția unei cote respectiv a unei toleranțe nu poate fi inter- pretată. Error correction Aveți grijă la regula pentru definirea datelor unei cote, respectiv a unei toleranțe.
280-047A	Error message Date introduse nepermise în tabelul cu compensări Cause of error În tabelul cu compensări corespunzător se găsesc date introduse eronate. - Coloanele AXIS nu trebuie să se refere la axe liniare. - Coloanele PLC nu trebuie să conțină date introduse. Error correction Adaptați configurația sau conținutul tabelului cu compensări.
280-047B	Error message Transformarea nu este posibilă Cause of error Nu toate transformările între planurile de prelucrare și siste- mul de coordonate de bază sunt permise pentru funcția efectuată Rotiri între tăișul sculei și șpindelul sculei, de exemplu în suportul de sculă, nu sunt permise. Error correction Îndepărtați rotirea de bază și oglindirea între suprafața de prelucrare și sistemul de coordonate de bază. Verificați rotirea între tăișul sculei și șpindelul sculei.

Număr eroare	Descriere
280-047C	Error message Șpindelul sculei este configurat eronat Cause of error În configurarea șpindelului este o eroare. Error correction Adresați-vă producătorului mașinii unelte. Verificați dacă șpindelul este listat în CfgAxes/spindelIndices. Verificați attributele progKind și dir în CfgProgAxis.
280-047D	Error message Offsetul pentru șpindelul de strunjire nu este cunoscut Cause of error Un offset setat pentru frezare, în șpindel, nu poate fi luat în considerare pentru cuplarea necesară a strunjirii excentrice. Un offset poate fi definit cu punctul de referință al piesei, al paletei sau ca punct de referință PLC. Error correction Dacă puteți stabili sigur, că nu este necesar un offset, atunci puteți continua prelucrarea. Pentru a putea lua în calcul offset-ul, configurația trebuie modificată. Luați legătura cu producătorul mașinii unelte. Șpindelul trebuie să fie inclus ca și axă, în modul de operare strunjire, în axele programabile (CfgChannelAxes/progAxes sau CfgKinSimpleModel/progAxes). Această axă de rotație trebuie să fie avizată pe canalul activ al șpindelului (CfgProgAxis/relatedAxis).
280-047E	Error message Setări de program globale active Cause of error Funcția selectată nu este posibilă cu când setările de program globale sunt active. Error correction Dezactivați setările de program globale pentru a putea executa funcția selectată.
280-047F	Error message Configurarea macro-urilor producătorului de mașini nu sunt corecte Cause of error A fost configurat doar unul din cele două macroui pentru strunjire cu interpolare. Error correction Contactați producătorul mașinii unelte. Configurați ori sub CfgSystemCycle OEM_INTERPTURN_ON și OEM_INTERPTURN_OFF, sau nu utilizați niciunul din cele două macroui.

Număr eroare	Descriere
280-0480	Error message Combinăția adaosurilor combinate nu este posibilă Cause of error Combinăția adaosurilor programate nu este posibilă. Error correction Definiți ori un adaos echidistant ori un adaos longitudinal și unul transversal.
280-0481	Error message Valoarea măsurată nu a fost înregistrată Cause of error În timpul unei acțiuni de tastare nu a fost înregistrată nicio valoare de măsurare. Error correction Verificați dacă s-a efectuat o operația de tastare. Evaluarea are loc doar atunci când, procesul de tastare s-a efectuat cu succes.
280-0482	Error message Verificați supravegherea toleranței Cause of error O examinare corectă a toleranței nu este posibilă datorită unei plan de prelucrare inconsistent. Error correction Verificați rezultatul măsurătorii, respectiv corectați setările pentru înclinarea planului de prelucrare.
280-0483	Error message Gaura este mai mică decât bila sistemului de tastare Cause of error Diametrul bilei de tastare este mai mare decât diametrul găurii de măsurat. Error correction Folosiți o bilă de tastare mai mică pentru a măsura această gaură.
280-0484	Error message Setarea punctului de referință nu este posibilă Cause of error Scrierea unui punct de referință corect nu este posibilă datorită unei plan de prelucrare inconsistent. Error correction Corectați setările la înclinarea planului de prelucrare. Această supraveghere este datorită configurării parametrului de mașină CfgPresetSettings.chkTiltingAxes activă. Dacă este necesar luați legătura cu producătorul mașinii unelte.

Număr eroare	Descriere
280-0485	Error message Ajustarea unei mese rotative nu este posibilă Cause of error În cinematica activă a mașinii nu este disponibilă nicio masă rotativă adecvată. Axa mesei rotative nu stă vertical în sistemul actual de coordonate al semifabricatului. Error correction Stabiliți sigur că o masă rotativă este disponibilă, cu care să puteți centra semifabricatul. Dacă este cazul, controlați dacă rotirea de bază 3D încurcă o centrare necesară.
280-0486	Error message Ajustarea unei axe de rotație nu este posibilă Cause of error Pозиționarea axelor de rotație pe un plan stabilit este susținută doar când este preluată și rotirea de bază. Pозиționarea unei mese rotative nu este susținută când unghiul stabilit este folosit în același timp ca rotire de bază. Error correction Verificați valorile în parametrii Q1121 și Q1126.
280-0487	Error message Așezarea pe lungimea tăișului este limitată Cause of error În cazul în care în TOOL.T este trecută o lungime de tăiș în rubrica LCUTS, TNC-ul limitează adâncimea la această valoare. Error correction Controlați valoarea lungimii tăișului (LCUTS în TOOL.T) și valoarea adâncimii programate. Treceți ca lungime a tăișului valoarea 0, pentru a opri supra-vegherea.
280-0488	Error message Adâncimea de așchiere este definită cu 0 Cause of error Nu se prelucurează deoarece s-a programat adâncimea de prelucrare cu valoarea zero. Error correction Programați adâncimea de prelucrare cu o valoare diferită de zero.

Număr eroare	Descriere
280-0489	Error message Tipul sculei nu este impropriu Cause of error În tabelul de scule este definită la rubrica TYP un tip de sculă, care nu este potrivită ptr această prelucrare. Error correction Verificați și corectați datele din tabelul de scule
280-048A	Error message Adaosul de finisare nu este definit Cause of error Nu rezultă nicio prelucrare, deoarece ptr prelucrarea de finisare programată nu au fost definită nici adaosul lateral nici adaosul pe adâncime. Error correction Verificați și dacă este cazul corectați parametrii introduși ptr adaosurile de finisare și cuprinsul prelucrării
280-048B	Error message Punctul de nul al mașinii nu a putut fi scris Cause of error Valoarea punctului de nul a mașinii (MP_refPos) nu poate fi modificat. - suma modificărilor necesare este mai mare decât MP_maxModification/5, respectiv MP_positionDiffRef/5. Error correction Dacă restaurați acest set de date, cinematica activă a mașinii poate devenii imprecisă. Verificați valorile și efectuați manual ajustările necesare. Dacă este necesar luați legătura cu producătorul mașinii unelte.
280-048C	Error message Șpindelul pentru sincronizare nu a putut fi stabilit Cause of error Nu s-a putut determina șpindelul care trebuie sincronizat. Doar când sunt configurate exact două șpindeluri în sistem, se poate determina automat șpindelul. Șpindelul de sincronizat nu poate fi canalul de șpindel activ Error correction - Dacă sunt configurate mai mult de două șpindeluri, șpindelul sincronizat trebuie să fie definit în macroul OEM_CYCL-GEAR_PRE. - Luați legătura cu producătorul mașinii unelte.

Număr eroare	Descriere
280-048D	Error message Funcția nu este posibilă în modul de operare care este activ Cause of error Funcția programată nu este posibilă în când modul de operare este activ. Error correction Activați de exemplu cu funcția FUNCTION MODE MILL sau FUNCTION MODE TURN modul de operare prevăzut pentru funcția programată.
280-048E	Error message Adaosul este definit prea mare Cause of error - Adaosul programat este mai mare decât adâncimea totală de prelucrare. La danturare adâncimea de prelucrare corespunde înălțimii dintelui: înălțimea dintelui = 2 * Modul + jocul la cap Error correction Verificați valoarea adaosului programat.
280-048F	Error message Nu este definit numărul de tășuri Cause of error Numărul de tășuri nu este definit pentru scula activă. Prelucrarea programată are nevoie de informații despre numărul de tășuri. Error correction Definiți în tabelul cu scule, în coloana CUT numărul de tășuri.
280-0490	Error message Adâncimea de așchiere nu este monoton crescătoare Cause of error O adâncime de prelucrare calculată nu este monoton crescătoare. Datorită datelor de intrare programate rezultă o adâncime de prelucrare, care a fost depășită la trecerea precedentă. Error correction Micșorați prima trecere sau numărul de treceri. Ultima trecere trebuie să fie mai mică decât prima. Verificați următoarele date: - prima trecere Q586 - ultima trecere Q587 - Numărul de treceri Q584

Număr eroare	Descriere
280-0491	Error message Intrarea nu este monoton descrescătoare Cause of error O adâncime de prelucrare calculată nu este strict monoton descrescătoare. Datorită datelor de intrare programate rezultă minim o adâncime de prelucrare care a fost mai mare sau egală cu trecerea precedentă. Error correction Măriți numărul de treceri sau prima trecere. Micșorați ultima trecere. Ultima trecere trebuie să fie mai mică decât prima. Verificați următoarele date: - prima trecere Q586 - ultima trecere Q587 - Numărul de treceri Q584
280-0492	Error message Raza sculei nu este corect definită Cause of error Raza fizică a sculei (sumă din R și DR din tabelul de scule) este mai mică decât zero În cazul în care raza fizică a sculei este egală cu zero, folosiți ciclul de prelucrare selectat în loc de valoarea delta DR programată. Raza efectivă a sculei (suma dintre R și DR din tabelul de scule și valoarea delta DR programată) este mai mică sau egală cu zero. Error correction Treceți în tabelul de scule valoarea corectă a razei sculei. O valoare delta DR programată nu trebuie să conducă la o rază efectivă a sculei mai mică sau egală cu zero.
280-0493	Error message Modul de retragere la înălțime sigură nu este posibil Cause of error Modul programat pentru retragerea la înălțimea de siguranță este ignorată la o prepoziționare manuală. Error correction Aveți grijă la prepoziționare manuală la obiectul care trebuie tastat, ca să efectuați această deplasare fără coliziune.

Număr eroare	Descriere
280-0494	Error message Definire roată dințată incorectă Cause of error Definiția geometriei de danturare este incompletă sau este contradictorie. Modulul și numărul de dinți sunt necesare pentru definirea unei danturi conform DIN 3990. Diametru de cap și înălțimea dintelui sunt date opționale. Diametrul de cap trebuie să fie mai mare decât diametrul la fundul dintelui. Error correction Introduceți modulul și numărul de dinți. La abateri de la DIN 3990 puteți să definiți diametrul de cap și înălțimea dintelui. Verificați definirea diametrului de cap și a înălțimii dintelui.
280-0495	Error message Obiectul de tastat conține diferite tipuri de definire a cotelor Cause of error La obiectul de tastat nu ați utilizat aceeași definire de cotă pentru toate coordonatele. - Sfat prepoziționare manuală: cu un '?' la începutul unei definiri de cotă definiți o prepoziționare manuală. - Sfat definire poziție reală: cu un '@' după introducerea poziției dorite inițiați definirea unei poziții reale. Error correction Pentru axele principală, secundară și pentru axa sculelor ale unui obiect de tastat trebuie să programați același tip de definire a cotelor. Corectați definiția de cotă diferită.
280-0496	Error message Definiția cotelor conține caractere nepermise Cause of error Într-o definiție de cotă sunt conținute caractere nepermise. - Într-o valoare există mai mult de o virgulă. - Sunt conținute și alte caractere după o definire de cotă. - Au fost utilizate caractere nepermise. Error correction Corectați definiția de cotă. Exemplu pentru cotă tolerată liber: "20-0.01+0.02" Exemplu pentru ISO 286: "20H7" Exemplu pentru toleranță generală conform ISO 2768: "20m"

Număr eroare	Descriere
280-0497	Error message Valoarea reală a cotei este eronată în definirea cotei Cause of error Într-o definire a unei cote este trecută o valoare reală incorect: - Lipsește semnul introductiv de separare '@'. - Lipsește definirea unei valori după semnul de separare '@'. Utilizarea parametrului Q menționat după semnul de separare nu este posibilă. Error correction Corectați definiția de cotă reală. Pentru transferul valorilor variabile puteți utiliza doar Q1900-Q1999.
280-0498	Error message Punctul de start al găuri prea adânc Cause of error Punctul de start Q379 al unei găuri este definit mai mare sau egal cu valoarea adâncimii totale Q201 a găuri. Adâncimea de oprire Q435 este mai mică sau egală cu punctul de start Q379. Error correction Definiți punctul de start în interiorul adâncimi date a găurii. Definiți adâncimea de oprire mai mare decât punctul de start și mai mică decât adâncimea de prelucrat.
280-0499	Error message Def. cotelor: Val. nominală lipsește la prepoziționare manuală Cause of error La tastarea cu prepoziționare manuală lipsesc la o poziție valorile nominale pe toate direcțiile. Error correction Definiți măcar pe o direcție o valoare nominală. Valoarea nominală trebuie definită măcar pe direcțiile pe care le puteți confirma exact prin operația de tastare. Valoarea nominală o definiți dumneavoastră printr-o prepoziționare manuală după '?'.

Număr eroare	Descriere
280-049A	Error message O sculă identică nu este disponibilă Cause of error Scula programată este restricționată sau durabilitatea este depășită și nu este disponibilă nicio altă sculă soră. Error correction Controlați rubriciile TL, RT, CUR_TIME și TIME2 a sculei programate. Dacă ați programat un număr de sculă, atunci în rubrica RT se definește o sculă soră. Când utilizați un nume de sculă, atunci definiți pentru scula soră același nume de sculă.
280-049B	Error message Macro-ul OEM nu este definit Cause of error Nu este configurat niciun macro pentru acest ciclu. Error correction - Introduceți în CfgSystemCycle un cod pentru macro-ul corespunzător: - Ciclul 238 are nevoie de un cod cu numele OEM_MACHS-TAT_MEAS. - Finisarea simultană cu scule FreeTurn necesită o cheie cu numele OEM_FREETURN_SIMUL_ON și OEM_FREETURN_SIMUL_OFF. - Contactați producătorul mașinii.
280-049C	Error message Măsurarea cu axă ajutătoare nu este posibilă Cause of error Printr-un macro OEM a fost definită o axă ce se măsoară, măsurare care nu este posibilă cu acest mode de măsurare. Această măsurare nu se poate efectua cu o axă auxiliară (axă PLC). Error correction - Modificați modul de măsurare sau axa de măsurat - Luați legătura cu producătorul mașinii
280-049D	Error message Poziția de start nu este posibilă la axă modulo Cause of error Deplasare comandată în macro-ul OEM duce printr-o trecere prin punctul de nul al unei axe modulo. Error correction - Prepoziționați axa modulo în așa fel, ca deplasarea comandată să nu ducă la traversarea punctului de nul - Anunțați producătorul mașinii

Număr eroare	Descriere
280-049E	Error message Funcția este posibilă doar cu ușa închisă Cause of error Funcția aleasă de dumneavoastră se poate efectua doar cu ușile de protecție închise. Error correction Închideți ușile de protecție.
280-049F	Error message Numărul de seturi de date posibile a fost depășit Cause of error Pentru prelucrarea datelor nu este disponibilă suficientă memorie. Ciclu 453: Numărul de puncte de măsurare este prea mare. Error correction Reduceți numărul seturilor de date. Ciclu 453: Reduceți numărul de lini din tabelul cu compensări (*.kco). Luați legătura cu producătorul mașinii unelte.
280-04A0	Error message Plan de preluc. inconsistent prin unghiul axei la rotația de bază Cause of error Înclinarea planului de prelucrare cu unghiul axei în combinație cu o rotație de bază duce la un plan de prelucrare inconsistent. Unghiul axei nu se potrivește cu unghiul de înclinare. Acest lucru poate duce la o prelucrare defectuoasă. Error correction Evitați combinarea rotirii de bază cu înclinarea planului de lucru.
280-04A1	Error message Parametrul de transfer conține o valoare nepermisă Cause of error Un parametru de transfer de la macroul OEM spre ciclu nu este în domeniul permis. Error correction - Verificați valorile care au fost transferate de la macroul OEM la ciclu - Luați legătura cu producătorul mașinii unelte

Număr eroare	Descriere
280-04A2	Error message Lăţimea tăişului RCUTS este definită prea mare. Cause of error Pentru scufundare elicoidală sau prin pendulare este definită în ciclurile 251-254 o lăţime a tăişului RCUTS prea mare Error correction Pentru scufundare elicoidală sau prin pendulare lăţimea tăişului trebuie să fie mai mică decât raza sculei Corectaţi lăţimea tăişului RCUTS în tabelul de scule.
280-04A3	Error message Lungimea utilă LU a sculei prea mică Cause of error - Adâncimea de prelucrare programată este mai mare decât lungimea utilă a sculei. Error correction Verificaţi lungimea utilă a sculei LU în tabelul cu scule. Corectaţi adâncimea de prelucrare sau dacă este necesar utilizaţi altă sculă.
280-04A4	Error message Şanfrenul definit este prea mare Cause of error Şanfrenul programat este prea mare. Error correction Definiţi o adâncime de prelucrare mai mare pentru vârful sculei Folosiţi o sculă cu o rază mai mare.
280-04A5	Error message Unghiul şanfrenului nu se poate face cu scula activă Cause of error Unghiul programat al şanfrenului nu poate fi realizat cu scula activă. Error correction Verificaţi valoarea parametrului introdus Q354: Unghiul şanfrenului trebuie să corespundă la jumătate din unghiul vârfului (T-ANGLE) sculei. Treceţi în Q354 valoarea 0, pentru a obţine un şanfren cu jumătatea unghiului vârfului (T-ANGLE) sculei.

Număr eroare	Descriere
280-04A6	Error message Definiți adaosuri fără înlăturare de material Cause of error Nu a fost definită nici o îndepărtare de material. Distanța programată la începutul prelucrării nu este mai mare decât distanța la sfârșitul prelucrării. Error correction Definiți distanța laterală la începutul prelucrării (Q368) mai mare decât distanța la sfârșitul prelucrării (Q14).
280-04A7	Error message Unghiul șpindelului nu este fără echivoc Cause of error Ați încercat să efectuați o orientare a șpindelului, cu toate că poziția relativă între sistemele de coordonate introdus și cel al sculei împiedică o confirmare precisă a unghiului șpindelului. La un proces de tastare nu se poate stabili corect abaterea medie (CAL_OF1 și CAL_OF2) definită pentru sistemul de tastare. Error correction Evitați orientarea șpindelului în aceste condiții: - Starea transformărilor și a orientărilor axei - Mod de operare strunjire Tastare: - Ajustați exact mecanic sistemul de tastare și nu definiți valori pentru abaterea medie (CAL_OF1 și CAL_OF2).
280-04A8	Error message Eroare internă de soft: Comandă greșită sau cu erori Cause of error A apărut o eroare internă de soft. A fost primită o comandă neașteptată sau incorectă. Error correction Anunțați departamentul de Service
280-04A9	Error message Procedura de tastare nu este posibilă Cause of error Procedura definită de măsurare nu se poate face cu scula activă. Error correction Verificați dacă scula activă este un sistem de tastare. Dacă scula nu este un sistem de tastare, atunci puteți prelua coordonatele actuale cu tasta de preluare a coordonatelor actuale.

Număr eroare	Descriere
280-04AA	Error message Tipul obiectului ce urmează să fie tastat nu este posibil Cause of error Tipul obiectului de tastat ales nu poate fi tastat în această situație Error correction Selectați un alt obiect de tastat. Contactați departamentul Service.
280-04AB	Error message Valoarea introdusă nu este permisă Cause of error Una din valorile introduse nu se află în domeniul valabil. Error correction Verificați și corectați valorile introduse.
280-04AC	Error message Nu sunt disponibile date pentru procesare Cause of error Nu sunt disponibile date pentru procesare. Error correction Selectați linile cu datele pe care doriți să le procesați. Introduceți valorile nominale pentru procesare.
280-04AD	Error message Obiectul care urmează să fie tastat nu poate fi repetat Cause of error Obiectului de tastat ales nu poate fi retastat în această situație Modificările la rotirile de bază sau la offseturile axelor de rotație previn o calculare corectă a rezultatului general. Error correction Dacă este necesar, retastați toate obiectele de tastat cu funcția de tastare.
280-04AE	Error message Lipsește limitarea pentru insulă Cause of error La definirea unei insule lipsește conturul asociat. Error correction Definiți pentru o insulă (Q650=1) o geometrie a conturului cu ciclurile 1281 sau 1282

Număr eroare	Descriere
280-04AF	Error message Datele nu se pot procesa Cause of error Informațiile selectate nu pot fi utilizate cu metoda de procesare. O rotație de bază sau un offset nu pot fi folosite într-un tabel cu puncte de nul. O rotație de bază nu poate fi scrisă într-u punct de referință pentru palete. Combinatia între offset și o deplasare (X,Y,Z) nu pot fi scrise într-un punct de referință paletă. Error correction Schimbați informația aleasă. Folosiți o altă metodă de procesare.
280-04B0	Error message Rotirea sistemului de coordonate a sculei nu este permis Cause of error Are efect o rotație nepermisă a sistemului de coordonate a sculei. Această rotație poate duce la o deplasare eronată la o retragere (Liftoff). Error correction Resetați rotația, de exemplu cu ciclul 801. Luați legătura cu producătorul mașinii unelte.
280-04B1	Error message NC start a fost ignorat Cause of error NC start a fost ignorat, deoarece situația de operare nu permite aceasta. Error correction - Verificați datele introduse și dacă este cazul corectați - Acționați NC start doar atunci când situația de operare permite acest lucru
280-04B2	Error message Cercul nu a putut fi calculat Cause of error Din punctele date nu s-a putut calcula un cerc. Numărul de puncte sau distanța dintre ele nu sunt suficiente. Error correction Verificați numărul și poziția punctelor pentru calculul cercului.

Număr eroare	Descriere
280-04B3	Error message Tastarea unei extruziuni nu este posibilă Cause of error Pentru un obiect de tastat este definită o extruziune care nu poate fi efectuată. O extruziune nu poate fi combinată cu o prepoziționare manuală, care este programată cu un '?' în definirea poziției. Error correction Verificați datele introduse în ciclul 1493. Verificați definiția poziției obiectului de tastat.
280-04B4	Error message Poziția nominală nu este definită corect Cause of error O poziție nominală nu este definită sau conține o toleranță. Error correction Introduceți o valoare nominală pentru toate direcțiile coordonatelor. Introduceți o toleranță în lungul vectorului normal la suprafață în loc de poziția nominală.
280-04B5	Error message Comportamentul de retragere nu este posibil la plonjare multiplă Cause of error Scufundarea multiplă este posibilă doar cu retragere liniară. Error correction Dacă este necesar, ajustați parametrii introduși Q462 mod retragere și Q562 scufundare multiplă.
280-04B6	Error message Rotația de bază va fi ștersă Cause of error În punctul de referință activ are efect o rotire de bază. Pentru ca derularea secvenței să se desfășoare corect ciclul de tastare apelat solicită ștergerea acestei rotiri de bază. Error correction Verificați datele introduse.. Ștergeți acest mesaj și acționați NC-START pentru a șterge rotirea de bază și continuați cu ciclul de tastare. Sau acționați stopul intern pentru a opri ciclul de tastare și controlați datele introduse.

Număr eroare	Descriere
280-04B7	Error message Repetati ultima masurarea? Cause of error Ultima masuratoare nu a putut fi efectuată corect. Error correction Atenție la precedentul mesaj referitor la ultima masurare. Puteți închide acest mesaj și cu NC-START să repetați ultima masuratoare.
280-04B8	Error message Continuați cu următoarea masurare? Cause of error Această masuratoare nu poate fi făcută corect. Error correction Atenție la precedentul mesaj referitor la masurare. Verificați configurarea pentru această masuratoare. Puteți închide acest mesaj și cu NC-START să săriți la următoarea masuratoare.
280-04B9	Error message Fișierul nu a fost găsit Cause of error Fișierul dat nu a putut fi găsit. Error correction Asigurați-vă că fișierul dat există și că calea dată este corectă.
280-04BA	Error message Adâncimea completă de intrare e mai mare decât înălțimea dintelui Cause of error Suma adaosurilor definite nu se potrivește în totalitate cu înălțimea dintelui. Dublul înălțimii dintelui rezultă din diferența dintre diametrul cercului de cap și diametrul cercului de fund. Dacă adaosul total definit este mai mare decât înălțimea dintelui, prelucra nu se poate efectua. Dacă adaosul total definit este mai mic decât înălțimea dintelui, prelucra se poate totuși efectua. Error correction Controlați suma tuturor adaosurilor de prelucrare în rubrica INFEED și dacă este cazul corectați.

Număr eroare	Descriere
280-04BB	Error message Adâncimea completă de intrare e mai mică decât înălțimea dintelui Cause of error Suma adaosurilor definite nu se potrivește în totalitate cu înălțimea dintelui. Dublul înălțimii dintelui rezultă din diferența dintre diametrul cercului de cap și diametrul cercului de fund. Dacă adaosul total definit este mai mare decât înălțimea dintelui, prelucra nu se poate efectua. Dacă adaosul total definit este mai mic decât înălțimea dintelui, prelucra se poate totuși efectua. Error correction Controlați suma tuturor adaosurilor de prelucrare în rubrica INFEED și dacă este cazul corectați.
280-04BC	Error message Fișierul nu poate fi deschis Cause of error Fișierul dat în ciclu nu a putut fi deschis. Error correction Controlați, dacă fișierul există, dacă calea dată este corectă și dacă fișierul are un format care poate fi citit.
280-04BF	Error message Statusul transformărilor ptr. strunjire simultană nu este corect Cause of error Pentru prelucrarea de strunjire simultană solicitată cu scula Free Turn statusul transformărilor nu este corect. Înainte de a rula ciclul trebuie activat TCPM. Înainte de rularea ciclului a fost activată o transformare, care nu este realizabilă cu acest mod de operare. Error correction Activați TCPM înainte de apelarea ciclului. Verificați corecturile în WPL-CS, de ex: FUNCTION CORRDATA WPL.
280-04C0	Error message Nicio modif. a punctului de referință după tastarea obiectului Cause of error Modificările la punctul de referință nu sunt posibile. Modificările la punctul de referință sunt posibile atâta timp cât nu a fost tastat un obiect. Error correction Eliminați obiectele care au fost deja tastate prin terminarea funcției de tastare manuală selectată. După aceea puteți efectua din nou modificări la punctul de referință.

Număr eroare	Descriere
280-04C1	Error message Toleranța nu se potrivește peste tot cu direcția de tastare Cause of error Rezultatul unei deplasări de tastare este în afara toleranței iar direcția deplasării de tastare nu se potrivește în totalitate cu toleranța definită. Error correction Verificați toleranța programată în legătură cu direcția de tastare definită și direcția de extruziune.
280-04C2	Error message Offset în punctul de referință al paletelor nu este permis Cause of error Centrarea unui semifabricat cu un offset în punctul de referință activ al paletelor nu este permis. Error correction Utilizați puncte de referință ale paletelor cu unghiuri spațiale în loc de offseturi la centrarea unui semifabricat.
280-04C3	Error message Setări de program globale active Cause of error Centrarea unui semifabricat nu este posibilă cu setările globale active ale programului. Error correction Dezactivați setările de program globale pentru a putea executa funcția
280-04C4	Error message Setări de program globale active Cause of error Activarea funcției setări globale program pot falsifica rezultatele măsurărilor. Error correction HEIDENHAIN recomandă dezactivarea setărilor de program globale înainte de utilizarea funcției
280-04C5	Error message Ciclul poate fi efectuat doar în modulul Testare Cause of error Ciclul acesta poate fi efectuat în această stare a mașinii doar în modulul Testare. Opțiunea soft corespunzătoare pentru alte modusuri lipsește sau configurația mașinii nu este adaptată corect. Error correction Pentru a putea utiliza și alte modusuri luați legătura cu producătorul mașinii.

Număr eroare	Descriere
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.
280-04C7	Error message Supportul de scule nu poate fi monitorizat corect Cause of error Locul din magazia de scule definit în coloana "KINEMATIC" nu poate fi considerat corect în constelația actuală, atâta timp cât șpindelul sculei este configurat ca șpindel iar în ciclul 800 scula de strunjire va fi întoarsă (Q498=1). Aceasta poate avea efect la calcularea traseului la cicluri de strunjire și la monitorizarea coliziunii. Error correction Verificați exact efectul și dacă este necesar modificați condițiile. Dacă este necesar puteți adăuga un nou index sculei de strunjire în managementul sculelor. În acest index puteți defini scula de strunjire într-o poziție rotită cu 180°, astfel încât să poată fi folosită în ciclul 800 Q498=0.
280-04C8	Error message Funcția de tastare nu suportă tipul de stilus. Cause of error În coloana STYLUS al tabelului cu sisteme de tastare este trecut un tip de stylus (vârf), care nu este suportat de către funcția de tastare selectată. Error correction Controlați tipul de stylus dat. Folosiți o funcție de tastare care suportă tipul de stylus ales.

Număr eroare	Descriere
280-04C9	Error message Bosajul mai mic decât bila sistemului de tastare Cause of error Diametrul bilei de tastare este mai mare decât lățimea canalului. Diametrul bilei de tastare plus offsetul central este pentru sTYLUS-L-TYPE mai mare decât lățimea canalului de măsurat. Error correction Folosiți o bilă de tastare mai mică pentru a măsura această canal. Folosiți La sTYLUS-L-TYPE un offset central mai mic pentru a măsura acest canal.
280-04CA	Error message Stabilire punct de nul al mașinii cu unghi înclinare diferit de 0 Cause of error La efectuarea ciclului 451 cu modulusul Q406=3, la o axă rotativă se corectează punctul de nul al mașinii. Totuși unghiul de înclinare (Q413, Q417, Q421) programat în ciclu se abate de la punctul de nul al mașinii. Error correction Dacă nu determinați punctul de nul al mașinii al unei axe rotative în poziția de bază, acest lucru poate conduce la rezultate nefavorabile. Controlați datele introduse în ciclu și dacă este cazul modificați valorile în Q413, Q417 sau Q421 în 0.
280-04CB	Error message Potențiometrul de avans la stylus L este activ? Cause of error Prin datele introduse în parametrul de mașină CfgProbes/overrideForMeasure potențiometrul de avans este activ la proceduri de tastare. Obțineți precizia maximă, când la calibrare și la tastare utilizați aceeași viteză. Error correction Aveți grijă ca la tastarea cu stilus L potențiometrul de avans să fie pe cât posibil la 100%. Luați legătura cu producătorul mașinii unelte pentru configurarea parametrului de mașină CfgProbes/overrideForMeasure.

Număr eroare	Descriere
280-04CC	Error message Orientarea şpindelului nu este posibilă Cause of error Sistemul de tastare cu un stilus L are nevoie de o orientare a şpindelului (TRACK=ON) În starea actuală maşina nu suportă o orientare a şpindelului. Orientarea şpindelului nu este definită pentru sistemul de tastare. Error correction Controlaţi datele introduse în coloana TRACK a tabelului sistemului de tastare. Dacă este cazul utilizați sistemul de tastare doar în modul de operare frezare. Luaţi legătura cu producătorul maşinii unelte pentru configurarea parametrului de maşină mStrobePos.
280-04CD	Error message Nu s-a ajuns la pct-ul de tastat Cause of error Punctul de tastare definit nu a putut fi atins. Nu urmează o întrerupere de program, deoarece mesajul de eroare corespunzător a fost eliminat cu Q371 în ciclul 441. Error correction Pentru a putea efectua corect mai departe prelucrarea, evaluaţi cu Q183 statusul ciclului de tastare în programul NC.
280-04CE	Error message Pornirea unui ciclu de tastare cu tasterul deja deviat Cause of error Aţi încercat să începeţi un ciclu de palpare deşi cuţitul este încă deviat. Error correction Măriţi calea de retragere
280-04CF	Error message Niciun rând valid pentru un punct de referinţă Cause of error Nu este activ niciun punct de referinţă. A fost transferată o linie nevalidă a unei tebele cu puncte de referinţă pentru semifabricat sau palete. Error correction Pentru activarea unui punct de referinţă alegeţi mai înainte blocul dorit.

Număr eroare	Descriere
280-04D0	Error message Offsetul unei axe de rotație diferă Cause of error Între punctul de referință activ și linia la care trebuie să ajungeți offsetul al cel puțin unei axe rotative este diferit. Din cauza acestei diferențe a offsetului, rotirea de bază scrisă poate să nu fie utilizabilă. Error correction Verificați dacă rotirea de bază determinată în linia la care trebuie să ajungeți din tabelul cu puncte de referință corespunde așteptărilor dumneavoastră. Pentru a evita erori neașteptate, activați înainte de a tasta punctul de referință pe care doriți să-l modificați.
280-04D1	Error message Procesul Python nu a putut fi pornit Cause of error La pornirea unui proces Python a apărut o problemă. Error correction Anunțați departamentul propriu de Service în cazul în care această eroare re apare.
280-04D2	Error message TCPM nu e posibilă cu funcția selectată Cause of error Funcția selectată nu este posibilă cu TCPM activ. Error correction Opriți TCPM înainte de a efectua funcția dorită: - FUNCTION RESET TCPM sau efectuați M129 - Selectați din nou programul 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

Număr eroare	Descriere
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.
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 Eroare la gestionarea paletelor Cause of error Eroare de control internă. Error correction Informații departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
280-05DD	Error message Eroare în tabelul de buzunare Cause of error Eroare în tabelul de buzunare: - Butunarele sau sculele apar de două ori. - Nu există nicio valoare în coloana T pentru buzunarul broșei. - Scula din broșă nu se află în tabelul de scule. - Simbolul TOOL_P nu indică un tabel de buzunare sau nu este setat. - Tabelul de buzunare este protejat la scriere sau nu există. Error correction - Corectați tabelul de buzunare. - Nu există nicio valoare în coloana T pentru buzunarul broșei. - Scula din broșă nu se află în tabelul de scule. - Simbolul TOOL_P nu indică un tabel de buzunare sau nu este setat. - Tabelul de buzunare este protejat la scriere sau nu există.
280-05DE	Error message Fixare neactivată Cause of error Schimbător palet: Programul NC început aparține unei fixări care nu se află pe palet. Error correction Activați fixarea corectă.
280-05DF	Error message Palet greșit Cause of error Comutator de palet: Programul parțial care a fost pornit aparține unui alt palet. Error correction Schimbați la paletul corect.
280-05E0	Error message Linie palet blocată! Cause of error Ați încercat să rulați o linie de tabel liber definibil blocată. Error correction Pentru a relua rularea programului, deblocați linia sau continuați cu linia următoare. Dacă este cazul, consultați manualul mașinii.

Număr eroare	Descriere
280-05E1	Error message Lipsește tabelul decalări orig. Cause of error Ați selectat un tabel de puncte de origine care nu există în memoria NC a controlului. Error correction selectați un tabel de puncte de origine existent sau efectuați tabelul dorit.
280-05E2	Error message Palpator măsurare nedefinit Cause of error - Ați apelat un palpator nedefinit în tabelul de palpatoare. - Tabelul de palpatoare este protejat la scriere sau nu există. Error correction - Adăugați palpatorul lipsă în tabelul de palpatoare. - Creați un tabel de palpatoare sau anulați protecția la scriere.
280-05E3	Error message Date sculă incorecte Cause of error Date sculă incorecte: - Scula apare de două ori. - Simbolul TOOL nu indică un tabel de scule sau nu este setat. - Tabelul de scule este protejat la scriere sau nu există. - Tabelul de scule este blocat din cauza modului de operare Rulare test sau Programare. Error correction - Corectați tabelul de scule. - Reasignați simbolul TOOL sau creați un tabel de scule echivalent. - Creați un tabel de scule sau anulați protecția la scriere. - Închideți modul de operare Rulare test sau Programare.
280-05E4	Error message Scula nr. 0 nu este permisă Cause of error Nu este permisă o definiție de sculă cu numărul "0". Error correction Editați programul parțial.

Număr eroare	Descriere
280-05E5	Error message Sculă nedefinită Cause of error Ați apelat o sculă care nu este definită în tabelul de scule. Error correction - Adăugați scula care lipsește în tabelul de scule. - Utilizați o altă sculă.
280-05E6	Error message Nu a fost găsită o sculă coresp. Cause of error Căutare automată sculă: Nu a fost găsită nicio sculă potrivită în tabelul de scule. Error correction Verificați tabelul de scule.
280-05E7	Error message Număr sculă calculat prea mare Cause of error - Calcularea unui număr de sculă dintr-un parametru Q a rezultat într-o valoare în afara intervalului permis, de la 0 la 32767. - Ați apelat un număr de sculă care este mai mare decât numărul de scule definit în tabelul de scule. Error correction Editați programul parțial.
280-05E8	Error message Definiția sculei lipsește Cause of error Într-un bloc TOOL CALL (ISO: T..) ați introdus un număr de sculă pentru care nu există definiție în program. Error correction Editați programul parțial.
280-05E9	Error message Număr de sculă deja asignat Cause of error Ați încercat să dați unei scule mai mult de o definiție. Error correction Editați programul parțial.

Număr eroare	Descriere
280-05EA	Error message Definiție sculă nepermisă Cause of error Ați programat o definiție de sculă cu rază sau lungime (TOOL DEF, ISO: G99). Error correction - Ștergeți blocul TOOL DEF (blocul G99). - Utilizați preselecția sculei fără rază și lungime (TOOL DEF, ISO: G51).
280-05EB	Error message TOOL DEF fără lungime sau rază Cause of error Definiției unei scule (TOOL DEF, ISO: G99) îi lipsește valoarea pentru lungimea sculei sau raza sculei. Error correction Finalizați blocul TOOL DEF (blocul G99).
280-05EC	Error message Vârsta maximă a sculei a expirat Cause of error Durata de serviciu a sculei apelate a expirat și nu ați definit o sculă de rezervă. Error correction Verificați scula și, dacă este necesar, schimbați-o sau definiți o sculă de rezervă.
280-05ED	Error message Sculă blocată Cause of error Scula a fost blocată (de ex. după rupere). Error correction Verificați scula și, dacă este necesar, înlocuiți-o sau deblocați-o în tabelul de scule.
280-05EE	Error message Tabelul de scule lipsește Cause of error Fie nu ați selectat un tabel de scule, fie tabelul selectat nu se află în memoria NC a controlului. Error correction Selectați tabelul de scule disponibil sau creați unul.

Număr eroare	Descriere
280-05EF	Error message FN14_1519 Cause of error FN14_1519 Error correction FN14_1519
280-05F0	Error message Pătrunderea elicoidală imposibilă Cause of error Q366 =1 Error correction Editați programul pentru piesă
280-05F1	Error message FN14_1521 Cause of error FN14_1521 Error correction FN14_1521
280-05F2	Error message Nu există date despre palpator Cause of error - Nu a fost inserat niciun palpator - Nu este activă nicio axă de sculă pentru palpator - Date contradictorii de la palpator Error correction - Inserați palpatorul - Definiți axa sculei în apelarea palpatorului - Verificați datele palpatorului
280-05F3	Error message Comanda SQL a eșuat Cause of error O comandă SQL utilizată în ciclu nu a putut fi executată. Error correction Informați departamentul de service.
280-05F4	Error message FN14_1524 Cause of error FN14_1524 Error correction FN14_1524

Număr eroare	Descriere
280-05F5	Error message FN14_1525 Cause of error FN14_1525 Error correction FN14_1525
280-05F6	Error message FN14_1526 Cause of error FN14_1526 Error correction FN14_1526
280-05F7	Error message Eroare la gestionarea paletelor Cause of error Eroare în managementul paletelor: - Tabelul cu palete nu este disponibil sau este protejat la scris. - În rândul PAL se folosesc simultan TARGET și FN17/18 ID510 NR22. Error correction - Generați tabelul cu palete sau ridicați protecția la scriere. - Nu folosiți în același timp în rândul PAL TARGET și FN17/18 ID510 NR22.
280-05F8	Error message Eroare în tabelul de presetări Cause of error Tabelul de presetări este greșit. Cauze posibile: - Tabelul de presetări este protejat la scriere sau nu există. - Linia 0 nu există. - Nu există nicio linie cu ACTNO = 1. Error correction - Creați un tabel de presetări sau anulați protecția la scriere. - Introduceți linia 0 în tabelul de presetări - Setări ACTNO într-una din linii la valoarea zero
280-05F9	Error message Tabel decalări de orig. incorect Cause of error Tabel de decalări de origine incorect: - Tabelul de puncte de origine este protejat la scriere sau nu există. Error correction - Creați un tabel de puncte de origine sau anulați protecția la scriere.

Număr eroare	Descriere
280-05FA	Error message Schimbarea sculei în timpul pornirii la mijl. progr nu e posibilă Cause of error Schimbarea sculei în timpul pornirii la mijlocul programului nu este posibilă. Scula activă nu este în broșa pentru rularea programului după pornirea la mijlocul programului. Error correction Contactați producătorul mașinii unelte.
280-05FB	Error message Calibrare palpator Cause of error Ați încercat să măsurați automat o sculă, deși palpatorul de scule încă nu este calibrat. Error correction Calibrați palpatorul de scule TT cu ciclul TCH PROBE 30.
280-05FC	Error message Axa sculei lipsește Cause of error Ați apelat un ciclu fix fără a activa inițial o sculă. Error correction Editați programul NC.
280-05FD	Error message CYCL DEF incomplet Cause of error - Ați șters o parte dintr-un ciclu - Ați inserat alte blocuri NC în cadrul unui ciclu Error correction - Redefiniți întregul ciclu - Ștergeți blocurile NC din cadrul unui ciclu
280-05FE	Error message TOOL.T: Introduceți nr. de dinți Cause of error Măsurarea automată a sculei: Nu este introdus numărul de dinți în tabelul de scule. Error correction Introduceți numărul de dinți (TĂIERE) în TOOL.T.

Număr eroare	Descriere
280-05FF	Error message Introduceți raza sculei mai mare decât 0 Cause of error Ați definit raza frezei pentru scula activă în tabelul de scule, ca fiind mai mică sau egală cu 0. Error correction Puteți măsura o sculă numai cu o rază pozitivă. Schimbați raza în tabel.
280-0600	Error message Toleranța din parametrul measureTolerance[1;2] este prea mică Cause of error Toleranța introdusă în parametrul "measureTolerance1" nu poate fi realizată în cursul măsurării razei sculei cu TT. Error correction - Măriți toleranța permisă pentru a găsi dinții sculei cu orientarea broșei în parametrul "measureTolerance2" - Reduceți fereastra de poziționare a broșei în parametrul "posTolerance" - Verificați dacă s-a format o margine crestată pe contactul palpatorului. Dacă este cazul, îndepărtați marginea crestată. - Dacă este necesar, schimbați palpatorul de scule
280-0601	Error message Sculă blocată Cause of error Scula a fost blocată (de ex., după rupere). Error correction Verificați scula și, dacă este necesar, schimbați-o sau deblocați-o în tabelul de scule.
280-0602	Error message Eroare la configurarea măsurării sculei Cause of error Configurația măsurării sculei este incorectă sau incompletă. Error correction Verificați configurația măsurării sculei și editați-o sau extindeți-o, dacă este necesar.
280-0603	Error message Măsurare sculă blocată Cause of error Măsurarea sculei este dezactivată. Error correction Verificați configurația măsurării sculei și editați-o, dacă este necesar.

Număr eroare	Descriere
280-0604	Error message Măsurare sculă: Funcționalitatea nu a fost încă implementată Cause of error Funcționalitatea dorită nu este implementată. - Axa sculei nu este axa Z. (Program NC: TOOLCALL) - Suma dintre "YL + DYL" ieste mai mare decât +- 5.0 mm. (Tabel cu scule) - Valoarea SPB-INSERT nu este egală cu 0 grade. (Tabel cu scule) - Valoarea ANGLE este mai mare de 90 de grade sau suma dintre ANGLE + PANGLE este mai mare de 180 de grade. (Tabel cu scule) - Valoarea TO nu este suportată pentru acest tip de sculă (Tabel cu scule) - Valoarea pentru stzlusAxis nu este Z_pozitivă. (Configurare) Error correction Verificați și dacă este cazul corectați programul NC, tabelul cu scule sau configurarea măsurători de scule.
280-0605	Error message Orientare neconfigurată Cause of error - Este posibil ca mașina dvs. să nu ofere orientarea broșei - Orientarea broșei nu este posibilă Error correction - Consultați manualul mașinii! - Verificați parametrul mașinii "spindleOrientMode" și utilizați NC pentru a introduce -1 sau valoarea funcției M pentru orientarea broșei.
280-0606	Error message Eroare aritmetică Cause of error Calculule interne au condus la o valoare numerică nereprezentabilă. Error correction Verificați valorile de intrare.
280-0607	Error message Eroare ciclu Cause of error Eroare de control internă Error correction Informați departamentul de service

Număr eroare	Descriere
280-0608	Error message Sculă ruptă Cause of error Măsurarea automată a sculei: Toleranța la rupere (LBREAK sau RBREAK) din tabelul de scule a fost depășită. Error correction Verificați scula și, dacă este necesar, înlocuiți-o.
280-0609	Error message Calibrare TT în plan înclinat Cause of error Ați încercat să rulați un ciclu pentru măsurarea sculei în timp ce funcția pentru plan înclinat a fost activată, deși palpatorul nu a fost calibrat în planul de prelucrare înclinat. Error correction Rulați ciclul de calibrare 30 în timp ce planul de prelucrare este înclinat.
280-060A	Error message Calibrare TT în plan neînclinat Cause of error Ați încercat să rulați un ciclu pentru măsurarea sculei, deși palpatorul a fost calibrat ultima dată într-un plan de prelucrare înclinat. Error correction Rulați ciclul de calibrare 30 când planul de prelucrare nu este înclinat.
280-060B	Error message TT neparalel cu axa sculei Cause of error Ați încercat să rulați un ciclu pentru măsurarea sculei, deși axa palpatorului nu este paralelă cu axa sculei. Error correction Pozitionați axele astfel încât axa palpatorului și axa sculei să fie paralele.
280-060C	Error message Index sculă nepermis Cause of error Ați apelat un ciclu fix pentru măsurarea sculei cu un burghiu în trepte. Error correction

Număr eroare	Descriere
280-060D	Error message Sculă rotativă incomplet definită Cause of error - Ați apelat o sculă rotativă nedefinită în tabelul sculelor rotative. - Tabelul sculelor rotative este eronat sau lipsește. Error correction - Adăugați scula rotativă la tabelul sculelor rotative. - Creați sau corectați tabelul sculelor rotative.
280-060E	Error message Direcția de palpăre nu este în planul de palpăre Cause of error Ați configurat o direcție de palpăre care nu se află în planul palpatorului. Error correction Corectați parametrul mașinii probingDirRadial
280-060F	Error message Detectare dezechilibru nereușită Cause of error Fehler bei Unwuchterfassung aufgetreten Error correction Weitere Fehlermeldungen beachten
280-0610	Error message Dezechilibru prea mare Cause of error Amplitudinea maximă a bății a fost depășită Error correction Detectați din nou băția și compensați-o
280-0611	Error message Configurare defectuoasă pentru detectarea dezechilibrului Cause of error Configurarea măsurării bății este incorectă sau incompletă. Error correction Verificați și dacă este cazul corectați sau extindeți configura-rea măsurătorii bății.

Număr eroare	Descriere
280-0612	Error message Raza sculei de înlocuire nu este corectă Cause of error - TNC-ul nu a găsit, la o schimbare automată cu o sculă identică (M101), nicio sculă potrivită în tabelul de scule. - Raza totală R + DR a sculei de înlocuire este mai mare și/ sau R2 + DR2 mai mică, la corectura activă 3D, decât cea a sculei actuale. Error correction - Definiți scula de înlocuire cu razele potrivite. - Dacă este necesar dezactivați cu M107 verificarea razelor sculei.
280-0613	Error message A fost programată o axă de sculă nevalidă Cause of error Ați programat altă axă decât Z pentru sculă. Error correction Modificați programul NC.
280-0614	Error message Tabelul de scule este blocat Cause of error Fișierul de scule (TOOL.T) nu poate fi editat deoarece TNC execută o apelare de sculă. Apelarea tastei soft "EDITARE OPRIT/PORNIT" duce la acest mesaj de eroare. Error correction Ieșiți din modus prin selectarea tastei soft "EDITARE OPRIT/ PORNIT". După aceea anulați mesajul de eroare și cu ajutorul NC-Start continuați programul.
280-0615	Error message Calculare dezechilibrului eșuată Cause of error A apărut o eroare la calcularea dezechilibrului. Valoarea introdusă nu este cuprinsă în tabelul cu bățai. Error correction - Ajustați valoarea introdusă - Extindeți tabelul cu bățai

Număr eroare	Descriere
280-0616	Error message Scula nu are voie să fie modificată Cause of error O modificare a numărului sculei sau a indexului în acest moment nu este permisă. Această verificare a fost activată de către producătorul mașinii unelte în macro-ul TOOL CALL. Error correction Anunțați producătorul mașinii
280-0617	Error message Modul de deplasare pentru deplasare liberă nu este posibil Cause of error Modurile de operare „sistem pivotat” și „axă sculă” nu sunt posibile datorită configurației mașinii. Error correction Alegeți metoda de operare "Axe mașină" sau "Filet" și reluați deplasarea liberă.
280-0618	Error message Durabilitatea sculei a fost depășită Cause of error Durabilitatea sculei nu este suficientă pentru timpul de prelucrare precalculat. - Durabilitatea sculei apelate nu este suficientă și nu ați definit o sculă de soră. - Fișierul cu ordinea de intrare a sculelor nu este disponibil sau nu este actual. Error correction - Scula trebuie totuși folosită: Anulați mesajul și porniți programul NC cu NC start. - Scula nu trebuie folosită: Întrerupeți programul NC cu STOP INTERN. - Verificați scula și dacă este cazul schimbați sau definiți o sculă soră. - Creați sau actualizați fișierul cu ordinea de intrare a sculelor Pentru aceasta executați programul dorit în modul testare - program. Stabiliți sigur că în configurarea cu ordinea de prelucrare a sculelor - întocmirea fișierului este activată.

Număr eroare	Descriere
280-0619	Error message Durabilitatea sculei a fost depășită Cause of error Durabilitatea sculei nu ajunge pentru timpul de prelucrare precalculat. - Durabilitatea sculei apelate a fost depășită și nu ați definit o sculă de schimb. - Fișierul cu ordinea de prelucrare a sculelor nu este disponibil sau nu este actual. Error correction - Verificați scula și dacă este cazul înlocuiți-o sau definiți o sculă de schimb. - Întocmiți sau actualizați fișierul cu ordinea de prelucrare a sculelor. - Executați programul dorit în modul de operare Testare program. - Stabiliți sigur că în configurarea cu ordinea de prelucrare a sculelor - întocmirea fișierului este activată.
280-061A	Error message A fost ridicată limitarea pentru avans Cause of error - Limitarea avansului a fost înlăturată de către operator. - O reactivare a limitării avansului nu este posibilă în modul de operare Deplasare liberă. Error correction - Limitați avansul cu ajutorul potențimetrului de avans F. - Deplasați axele doar cu grijă mare.
280-061B	Error message Fraza din tabelul cu palete conține piesa finită Cause of error Linia din tabelul liber definibil de sub cursor este marcată ca parte finalizată și nu mai poate fi executată. Error correction Selectați o linie de tabel liber definibil în care o porțiune de lucru este goală sau în care este introdusă o parte incompletă.
280-061C	Error message Acces eșuat la tabelul cu puncte de referință pentru palete Cause of error Nu s-a putut accesa tabelul cu puncte de referință pentru palete. Probabil tabelul cu puncte de referință pentru palete nu este disponibil sau este eronat. Error correction Anunțați departamentul de Service.

Număr eroare	Descriere
280-061D	Error message Continuarea automată a prelucrării cu palete nu este posibilă Cause of error Continuarea automată a prelucrării cu palete nu este posibilă. Error correction - Continuarea automată a prelucrării cu palete nu a fost efectuată de ciclul OEM. - Verificați date introduse pentru macro-ul OEM-ului în OEM_PAL_RESUMPTION. - Anunțați departamentul de Service
280-061E	Error message Strategia de continuare a prelucrării cu palete nu este susținută
280-061F	Error message Operația de filetrare a fost întreruptă Cause of error Continuarea automată a prelucrării cu palete nu este posibilă. Error correction - Urmăriți și celelalte mesaje. - Înlăturați cauza erorii și reluați prelucrarea. - Anunțați departamentul de Service
280-0620	Error message Tabelul cu palete este blocat Cause of error Operarea în tabelul cu palete a fost blocată de un editor Error correction - Ieșiți din modusul editare respectiv introducere - Dup- aceea anulați mesajul și continuați după aceea prelucrarea cu palete cu ajutorul NC-Start
280-0621	Error message Scula nu este definită complet Cause of error Ați apelat o sculă care este definită incomplet în tabelul cu scule: - Raza sculei și/sau lungimea sculei nu au trecută nicio valoare. Error correction - Verificați datele trecute pentru sculă și completați datele lipsă. - Utilizați altă sculă.

Număr eroare	Descriere
280-0622	Error message Rândul nu există în tabelul cu puncte de referință Cause of error Punctul de referință programat nu a putut fi activat. Fraza dată nu există în tabelul cu puncte de referință. Error correction - Controlați tabelul cu puncte de referință - Creați în tabelul cu puncte de referință fraza dată
280-0623	Error message Rândul nu există în tabelul cu puncte de referință ptr palete Cause of error Numărul programat al punctului de referință al paletei nu a putut fi activat. Fraza dată nu există în tabelul cu puncte de referință pentru palete. Error correction - Controlați tabelul cu puncte de referință pentru palete - Creați în tabelul cu puncte de referință pentru palete fraza dată
280-0624	Error message Lipsește tabelul cu puncte de referință Cause of error Tabelul cu puncte de referință selectat pentru testarea programului nu se poate deschide. Error correction - Selectați din nou tabelul cu puncte de referință disponibil sau - Generați un tabel cu puncte de referință nou
280-06A4	Error message Camera nu reacționează Cause of error Ciclul de procesare a imaginilor nu poate comunica cu camera sau nu răspunde. Error correction Reporniți softul NC sau înlăturați ciclul de procesare a imaginilor din programul NC. Contactați departamentul Service.

Număr eroare	Descriere
280-06A5	Error message Camera nu răspunde Cause of error Ciclul de procesare a imaginilor nu poate comunica cu camera sau nu răspunde. Error correction Reporniți softul NC sau înlăturați ciclul de procesare a imaginilor din programul NC. Contactați departamentul Service.
280-06A6	Error message Fișierul cu pozițiile camerei nu există Cause of error Comanda numerică nu poate deplasa camera în poziția dorită, deoarece lipsește tabelul cu date de poziție. Error correction Contactați producătorul mașinii unelte.
280-06A7	Error message Linia din tabelul cu poziții nu există Cause of error Comanda numerică nu poate deplasa camera în poziția dorită, deoarece în tabelul cu date de poziție lipsește numărul rândului dorit. Error correction Anunțați producătorul mașinii
280-06A8	Error message Comunicarea cu camera nu este posibilă Cause of error Ciclul de procesare a imaginilor nu poate comunica cu camera, deoarece lipsește structura de date pentru comunicare. Error correction Contactați departamentul Service.
280-06A9	Error message Camera nu livrează nici o poză Cause of error Nu a fost primită nicio imagine live de la cameră. Error correction - Testați dacă imaginea live este arătată corect în modul de operare manuală - Dacă nu este aceasta problema, reporniți comanda numerică - În cazul în care nici una din acțiuni nu ajută, luați legătura cu departamentul Service

Număr eroare	Descriere
280-06AA	Error message Lipsește numele punctului de supraveghere Cause of error Punctul de supraveghere nu are nume Error correction Dați-i ciclului de prelucrare a imaginilor un nume pentru punctul de supraveghere
280-06AB	Error message Not allowed to call an unbalance cycle in milling mode Cause of error La operare frezare nu poate fi pornit nici un ciclu de echilibrare Error correction Porniți ciclul de echilibrare în modul de operare strunjire
280-07D0	Error message Consecință eroare nevalidă Cause of error Consecință eroare nevalidă Error correction Eroare internă
280-07D1	Error message Nu a fost eliberat spațiu Cause of error Nu a fost eliberată nicio locație pentru inserarea sculei. Nu există locații libere pe capul de disc pentru inserarea discului de rectificat. Corectare eroare: Eliberați locașuri pentru inserarea sculei (tabel: WHEEL.PGW). Error correction Eliberați locașuri pentru inserarea sculei (tabel: WHEEL.PGW).
280-07D2	Error message Nu există spațiu fizic valid Cause of error Nu există nicio locație fizică validă pe capul de disc. Locația selectată pe capul de disc este nevalidă. Numărul locație este mai mare de 9. Error correction Selectați o locație validă (0...9).

Număr eroare	Descriere
280-07D3	Error message Nu a fost eliberat spațiul Cause of error Locația pentru inserarea sculei nu este eliberată. Locația selectată pe capul de disc nu a fost eliberată îi, în consecință, nu poate accepta un disc de rectificare. Error correction Selectați altă locație pentru inserare.
280-07D4	Error message Scula a fost deja inserată Cause of error Scula de inserat este deja prinsă în altă locație. Error correction Selectați altă sculă (alt număr de sculă) sau eliminați scula din altă locație (nu numai fizică, ci și logică).
280-07D5	Error message Nu a fost eliberat spațiu Cause of error Nu a fost găsită nicio locație eliberată. Nicio altă locație vacantă nu a fost găsită pe capul de disc. Error correction Eliminați scula din altă locație și utilizați funcția de configura- re pentru a elibera locația.
280-07D6	Error message Nu există spații identice Cause of error Nu a fost găsită nicio locație identică eliberată. Nu există nicio altă locație logică pe capul de disc cu aceeași poziție fizică. Error correction Eliminați scula din altă locație și utilizați funcția de configura- re pentru a elibera locația.
280-07D7	Error message Nu a fost găsită o altă sculă Cause of error Nu a fost găsită nicio altă sculă care să îndeplinească criteri- ile de căutare. Error correction Adaptați criteriile de căutare.

Număr eroare	Descriere
280-07D8	Error message Nu a fost găsită o altă sculă Cause of error Nu a fost găsită nicio sculă care să îndeplinească criteriile de căutare. Error correction Adaptați criteriile de căutare.
280-07D9	Error message Tip sculă nevalid Cause of error a fost selectat un tip de sculă neacceptat sau tipul sculei nu este permis împreună cu o funcție. Error correction Verificați tipul sculei.
280-07DA	Error message Tip sculă nepermis Cause of error Tipul sculei nu este permis, nu este eliberat. În funcția de configurare, a fost selectată o sculă care nu este suportată în prezent. Error correction Selectați alt tip de sculă.
280-07DB	Error message Date neîncărcate Cause of error Datele nu au fost acceptate deoarece tipul sculei a fost modificat. În funcția de configurare, numărul (referința) sculei curente a fost modificat. Din acest motiv, toate datele editate au fost abandonate, iar datele sculei cu noul număr au fost încărcate. Error correction Fără
280-07DC	Error message Nicio intrare în tabel Cause of error Nicio intrare în tabel / Acces eșuat. O încercare de accesare a unui tabel a eșuat. Acest lucru se poate datora faptului că intrarea dorită lipsește sau formatul unei coloane nu se potrivește. Error correction Verificați valorile.

Număr eroare	Descriere
280-07DD	Error message Valoare parametru nevalidă Cause of error Valoare parametru nevalidă. Un parametru are o valoare nevalidă. Error correction Verificați valorile parametrilor.
280-07DE	Error message Comandă nevalidă Cause of error Comandă nevalidă. O comandă nevalidă (comanda FN19) a fost programată în PLC. Error correction Verificați comanda / Verificați programul PLC
280-07DF	Error message Eroare la accesarea tabelului Cause of error Eroare la accesarea tabelului (nicio rutină). O încercare de accesare a unui tabel a eșuat. Acest lucru se poate datora faptului că intrarea dorită lipsește, formatul unei coloane nu se potrivește, tabelul nu există etc. Error correction Verificați valorile.
280-07E0	Error message Niciun disc de rectificat Cause of error Scula curentă nu este un disc de rectificat. Se așteaptă ca scula curentă să fie un disc de rectificat, lucru care nu se întâmplă. Pentru a găsi locația unui dispozitiv de îndreptare, de exemplu, scula curentă trebuie să fie un disc de rectificat. Error correction Schimbați discul de rectificat.
280-07E1	Error message Nr. sculă nevalid Cause of error Nr. sculă nevalid. Numărul sculei se află în afara intervalului. Error correction Introduceți numărul corect (1...99).

Număr eroare	Descriere
280-07E2	Error message Aliniere nevalidă Cause of error Aliniere nevalidă a dispozitivului de îndreptare. Alinierea dispozitivului de îndreptare nu se potrivește cu muchia discului de rectificat selectată. Error correction Selectați altă muchie a discului sau altă aliniere a dispozitivului de îndreptare.
280-07E3	Error message N-a fost def. niciun disp. îndr. Cause of error Nu a fost definit niciun dispozitiv de îndreptare. O funcție așteaptă ca un dispozitiv de îndreptare să fi fost definit/programat, lucru care nu se întâmplă. Error correction Definiți/Programați un dispozitiv de îndreptare.
280-07E4	Error message Dispozitiv îndreptare nedefinit Cause of error Nu fost capturat niciun dispozitiv de îndreptare pentru acest disc. Ați încercați să lucrați cu un dispozitiv de îndreptare a cărui locație nu a fost găsită pentru discul curent. Error correction Capturați/Configurați dispozitivul de îndreptare.
280-07E5	Error message Nu este un tip de disc valid Cause of error Nu este un tip de disc valid. A fost programat un tip de disc nevalid. Error correction Selectați tipul de disc corect.
280-07E6	Error message Ref disp. îndrept. pt marg. disc Cause of error Referința dispozitivului de îndreptare la muchia discului este incorectă. Dispozitivul de îndreptare este utilizat în referința altei muchii de disc, ca și când ar fi capturat/configurat. Error correction Repetăți captura/configurarea accesoriului de tip dispozitiv de îndreptare.

Număr eroare	Descriere
280-07E7	Error message Disc detalonat imposibil Cause of error Latură disc: Disc detalonat imposibil. Lungimea detalonării este imposibilă sau combinația cu alți parametri ai laturii discului nu este posibilă. Error correction Verificați parametrii laturii discului.
280-07E8	Error message Lipsește lățimea șanfrenului Cause of error Latură disc: Lățime șanfren lipsă. Se așteaptă o lățime de șanfren, dar nu a fost programată. Error correction Verificați parametrii laturii discului.
280-07E9	Error message Șanfren mai mare ca lung lat. X Cause of error Latură disc: Șanfren mai mare decât lungimea laturii X. Error correction Verificați parametrii laturii discului.
280-07EA	Error message Unghiul de așezare este incorect Cause of error Latură disc: Unghiul de așezare este incorect. Unghiul de detalonare are o valoare nevalidă. Error correction Verificați parametrii laturii discului.
280-07EB	Error message Alegerea feței pietrei de rectificare nu este permisă Cause of error Întrun ciclu de ascuțire piatră a fost programat un parametru Q1006, cu toate că această nu este necesar. Trebuie să selectați doar latură pietrei de rectificare care trebuie tăiată, doar dacă activarea sistemului de ascuțire se face printrun macro al producătorului mașinii. Când sistemul de ascuțire este activat de o apelare a unui ciclu, alegerea feței care trebuie ascuțită se face prin alegerea punctului de referință al ascuțirii (fața activată a pietrei de rectificat) cu ajutorul ciclului 1030. Error correction - Verificați programul NC: îndepărtați parametrul opțional Q1006 la ciclul de ascuțire piatră.

Număr eroare	Descriere
280-07EB	Error message FN14_2027 Cause of error FN14_2027 Error correction FN14_2027
280-07EC	Error message Alegerea feței pietrei de rectificare este necesară Cause of error Întrun ciclu de ascuțire piatră nu a fost programat un parametru Q1006, cu toate că această este necesar. Trebuie să selectați o latură pietrei de rectificare care trebuie tăiată, dacă activarea sistemului de ascuțire se face printrun macro al producătorului mașinii. Error correction - Verificați programul NC: programați parametrul opțional Q1006 la ciclul de ascuțire piatră.
280-07EC	Error message FN14_2028 Cause of error FN14_2028 Error correction FN14_2028
280-07ED	Error message Alegerea feței pietrei de rectificare este contradictorie Cause of error La ciclul de tăiere piatră cu parametrul Q1006 a fost aleasă o latură a pietrei de rectificare care trebuie ascuțită. Punctul de referință pentru ascuțire activat prin macroul producătorului mașinii (latura pietrei de rectificat activată) nu se potrivește cu latura pietrei programată cu parametrul Q1006. Error correction - Anunțați producătorul mașinii
280-07ED	Error message FN14_2029 Cause of error FN14_2029 Error correction FN14_2029

Număr eroare	Descriere
280-07EE	Error message Strategie de ascuțire: raza de colț nu este permisă Cause of error Dacă este definită o rază de colț (RV, RV1, RV2), strategia de tăiere piatră trebuie astfel aleasă, ce diametru și ce față vor fi tăiate în același timp. Error correction - Alegeți un alt ciclu de tăiere sau setați raza la colț la 0
280-07EE	Error message FN14_2030 Cause of error FN14_2030 Error correction FN14_2030
280-07EF	Error message Strategia de ascuțire: Muchia pietrei nu este suportată Cause of error Combinăția dintre ciclul de tăiere și muchia activă a pietrei nu este permisă Error correction Activați o altă muchie a pietrei și alegeți un alt ciclu de tăiere
280-07EF	Error message FN14_2031 Cause of error FN14_2031 Error correction FN14_2031
280-07F0	Error message Strategia de ascuțire nu este suportată Cause of error A fost programată o pendulare, cu toate că aceasta nu este susținută. Se poate pendula doar când deplasarea de tăiere constă dintr-o dreaptă. Un tip de piatră „Știft de rectificare special” nu poate fi prelucrat cu strategia „Pendulare”. Error correction Alegeți o altă strategie de tăiere

Număr eroare	Descriere
280-07F0	Error message FN14_2032 Cause of error FN14_2032 Error correction FN14_2032
280-07F1	Error message Mod operare tăiere piatră este deja activ, scula nu este permisă Cause of error Dacă se activează înainte de ciclul de tăiere operația de tăiere (FUNCTION DRESS BEGIN), atunci la ciclul de tăiere nu se poate programa nicio sculă. Error correction - Ștergeți numărul/numele sculei - Înlăturați FUNCTION DRESS BEGIN înainte de ciclul de tăiere
280-07F1	Error message FN14_2033 Cause of error FN14_2033 Error correction FN14_2033
280-07F2	Error message Tipul pietrei de rectificat nu este permis, nu este aprobat Cause of error Ciclul de tăiere nu este potrivit sau nu este încă autorizat pentru tipul pietrei de rectificat . Error correction Alegeți un alt ciclu de tăiere
280-07F2	Error message FN14_2034 Cause of error FN14_2034 Error correction FN14_2034

Număr eroare	Descriere
280-07F3	Error message Scula nu este un şpindel de tăiere / o rolă de tăiere Cause of error A fost programat un raport între vitezele de tăiere, cu toate cu toate că scula de tăiere nu este nici un şpindel de tăiere nici o rolă de tăiere. Error correction - Ajustaţi tipul sculei de tăiere piatră - nu programaţi raportul dintre vitezele de tăiere sau setaţi-o la 0
280-07F3	Error message FN14_2035 Cause of error FN14_2035 Error correction FN14_2035
280-07F4	Error message Tolerance exceeded Cause of error During the verification, measurement, or correction of tool data, the programmed measuring tolerance (Q1007) was exceeded. Error correction - Check the parameters of the measuring function (feed rate, number of measuring steps, measuring tolerance, etc.) - If necessary, increase the measuring tolerance - If necessary, deactivate the measuring tolerance (Q1007 = 0) - Check the settings of the relevant sensor (the sensor reacts too soon or too late)
280-07F4	Error message FN14_2036 Cause of error FN14_2036 Error correction FN14_2036

Număr eroare	Descriere
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
280-07F6	Error message FN14_2038 Cause of error FN14_2038 Error correction FN14_2038
280-07F7	Error message FN14_2039 Cause of error FN14_2039 Error correction FN14_2039
280-07F8	Error message Calculul uzurii la scula de tăiere nu este posibil Cause of error Prin măsurarea sculei de rectificat s-a descoperit o uzură la scula de ascuțite corespunzătoare. Acesta poate fi corect stabilit, când lungimea sculei XL a sculei de ascuțit nu este zero. Error correction - Definiți XL a sculei de ascuțire corect (ce sculă de ascuțire se folosește este definit în datele de sculă ale pietrei de rectificat) - La piatra de rectificat modificați metoda de corectură la „Piatră de rectificare cu corectură”

Număr eroare	Descriere
280-07F8	Error message FN14_2040 Cause of error FN14_2040 Error correction FN14_2040
280-07F9	Error message Uzura la scula de tăiere depășește toleranța de rupere Cause of error Prin măsurarea sculei de rectificat s-a descoperit o uzură la scula de ascuțire corespunzătoare. Aceasta depășește toleranța de rupere a sculei de tăiere RBREAK. Error correction - Verificați piatra de rectificare la deteriorări - Verificați scula de tăiere corespunzătoare la deteriorări (ce sculă de tăiere se folosește este definit în datele de sculă ale pietrei de rectificat) - Verificați datele de sculă ale sculei de tăiere corespunzătoare - La piatra de rectificat modificați metoda de corectură la „Piatră de rectificare cu corectură”
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

Număr eroare	Descriere
280-07FC	Error message
	FN14_2044
	Cause of error
	FN14_2044
280-07FD	Error correction
	FN14_2044
	Error message
	FN14_2045
280-07FE	Cause of error
	FN14_2045
	Error correction
	FN14_2045
280-07FF	Error message
	FN14_2046
	Cause of error
	FN14_2046
280-0800	Error correction
	FN14_2046
	Error message
	FN14_2047
280-0801	Cause of error
	FN14_2047
	Error correction
	FN14_2047
280-0800	Error message
	FN14_2048
	Cause of error
	FN14_2048
280-0801	Error correction
	FN14_2048
	Error message
	FN14_2049
280-0801	Cause of error
	FN14_2049
	Error correction
	FN14_2049

Număr eroare	Descriere
280-0802	Error message Eroare în definirea direcției de pendulare Cause of error Sistemul de coordonate pentru definirea direcției cursei de pendulare nu este definită corect. Direcție cursei de pendulare nu poate fi aplicată cu axele configurate. Error correction - Înainte de start definiți datele cursei de pendulare cu ciclul 1000. - Definiți sistemul de coordonate și vectorul, care determină direcția cursei de pendulare.
280-0803	Error message Axele pentru pendulare nu sunt configurate Cause of error Pentru cursa de pendulare nu sunt configurate toate trei axele liniare. Aceste trei axe liniare trebuie să cuprindă un spațiu. Error correction Controlați configurația axelor de pendulare: - În CfgChannelAxes/grindAxis trebuie să fie trecute trei axe liniare. - Aceste axe liniare trebuie să fie integrate în CfgAxes/axisList.
280-0804	Error message Configurarea dinamicii axelor pentru cursa de pendulare e greșită Cause of error Configurația pentru definiția dinamicii axelor pentru pendulare e greșită. Viteza și accelerația pendulării trebuie să fie mai mici decât dinamica totală a axei. Error correction - Controlați și dacă este cazul corecți fraza de parametri a axei: Viteza configurată a pendulării (CfgStrokeDynamics/maxFeed) trebuie să fie mai mică decât dinamica totală a axei (CfgFeedLimits/maxFeed). Accelerația configurată a pendulării (CfgStrokeDynamics/maxAcceleration) trebuie să fie mai mică decât dinamica totală a axei (CfgFeedLimits/maxAcceleration).

Număr eroare	Descriere
280-0805	Error message M136 nu este susținut la rectificare rotundă Cause of error La apelarea unui ciclu de rectificare rotundă mai este încă un M136 activ. Acest lucru nu este susținut. Error correction - Dezactivați M136 și M137 înainte de a programa un ciclu de rectificare rotundă
280-0806	Error message Orientarea sculei nu e potrivită pentru apropierea automată Cause of error Ca și condiție prealabilă pentru o apropiere automată, scula și semifabricatul trebuie aliniate paralel (componente Z de la T-CS și W-CS). Error correction - Înainte de a apela ciclul, poziționați axa în așa fel încât scula și semifabricatul să fie poziționate paralel
280-0834	Error message Trecere nedefinită Cause of error Trecere nedefinită. Comanda de definire pentru această trecere nu a fost programată. Error correction Definiți/Programați trecerea.
280-0835	Error message Direcție trecere nedefinită Cause of error Direcția de trecere nu este definită. Direcția de trecere este necunoscută. Aceasta înseamnă că poziția inițială a trecerii este identică cu poziția finală și nu este cunoscută nicio direcție de trecere dintr-o comandă anterioară. Error correction Cel puțin la prima comandă de trecere, programați o poziție finală diferită de poziția inițială.

Număr eroare	Descriere
280-0836	Error message Subdimensionare Cause of error Subdimensionare. În timpul rectificării cu un control dimensional, controlul a răspuns deja la începutul comenzii. Aceasta înseamnă că diametrul de împământat are deja o dimensiune de finisare sau o subdimensionare. Dacă mai multe cicluri sunt programate în secvență cu un control dimensional, poate fi normal ca dimensiunea brută să fie prea mică. Totuși, cel puțin ultimul ciclu trebuie să nu conțină astfel de erori. Error correction Verificați piesa de prelucrat / Verificați setarea controlului dimensional.
280-0837	Error message FN14_2103 Cause of error FN14_2103 Error correction FN14_2103
280-0838	Error message Supradimensionare Cause of error Supradimensionare. În timpul rectificării cu un control dimensional, controlul nu a răspuns. Aceasta înseamnă că diametrul de împământat nu a fost atins. Piesa de prelucrat are o dimensiune exagerată. Error correction Verificați piesa de prelucrat / Verificați setarea controlului dimensional.
280-0839	Error message FN14_2105 Cause of error FN14_2105 Error correction FN14_2105

Număr eroare	Descriere
280-083A	Error message Semnalul deja activ la pornire Cause of error Semnalul este deja activ la pornire. În timpul rectificării cu un semnal extern (palpator etc.), semnalul a răspuns înainte de începerea mișcării. Error correction Comparați dimensiunile piesei de prelucrat cu programul și corectați programul dacă este necesar.
280-083B	Error message FN14_2107 Cause of error FN14_2107 Error correction FN14_2107
280-083C	Error message Semnalul nu a răspuns Cause of error Semnalul nu a răspuns. În timpul rectificării cu un semnal extern (palpator etc.) semnalul nu a răspuns în timpul mișcării. Error correction Comparați dimensiunile piesei de prelucrat cu programul și corectați programul dacă este necesar.
280-083D	Error message FN14_2109 Cause of error FN14_2109 Error correction FN14_2109
280-083E	Error message Axa B în poziție greșită Cause of error Axa B în poziție greșită. Pentru o funcție, se aștepta ca axa B să se afle într-o poziție definită. Axa B nu se află în această poziție. Error correction Verificați poziția axei B.

Număr eroare	Descriere
280-083F	Error message Niciun disc de rectificat Cause of error Scula de îndreptat nu este un disc de rectificat. Numai discurile de rectificat pot fi îndreptate. Error correction Verificați tipul sculei.
280-0840	Error message Loc. de îndrept. nu a fost elib. Cause of error Locația de îndreptare nu a fost eliberată. O locație de îndreptare selectată nu a fost eliberată. Error correction Selectați altă locație pentru dispozitivul de îndreptare.
280-0841	Error message Marg. discului nu au fost elib. Cause of error Rectificarea înapoi (muchiiile 4-6) nu este eliberată. Muchiile de la 4 la 6 nu sunt eliberate pentru locația selectată. Aceasta înseamnă că rectificarea "înapoi" nu este permisă. Error correction Selectați o muchie de disc în față (de la 1 la 3).
280-0842	Error message Locația discului nu este ocupată Cause of error Locația pe capul de disc nu este ocupată. Nu există nicio sculă în locația dorită. Error correction Selectați altă locație sau sculă.
280-0843	Error message Locația discului nu a fost elib. Cause of error Locația pe capul de disc nu este eliberată. Nicio sculă nu este permisă în locația dorită. Aceasta este blocată împotriva ocupării. Error correction Selectați altă locație sau eliberați-o pe aceasta pentru ocupare.

Număr eroare	Descriere
280-0844	Error message Locația de îndreptare neocupată Cause of error Locația dispozitivului de îndreptare nu este ocupată. Locația dorită pentru accesoriul de tip dispozitiv de îndreptare nu este ocupată. Error correction Selectați altă locație sau plasați un accesoriu de tip dispozitiv de îndreptare în această locație.
280-0845	Error message Parametru de apelare T nevalid Cause of error Parametrul de la apelarea sculei este în afara intervalului valid. Error correction Verificați apelarea sculei.
280-0846	Error message Setările discului nu au fost definite Cause of error Setările discului de rectificat nu sunt definite. Pentru anumite funcții de configurare, se așteaptă ca pentru un disc de rectificat setările (poziția capului) să fi fost definite/configurate. Error correction Definiți/Configurați setările.
280-0847	Error message Datele disc. nu au fost definite Cause of error Datele despre disc nu sunt capturate (diametru, lățime etc.). Pentru anumite funcții de configurare, se așteaptă ca pentru un disc de rectificat setările (poziția capului) să fi fost definite/configurate. Error correction Capturați/Configurați datele despre discul de rectificat.
280-0848	Error message Discul nu a fost inserat Cause of error Discul de rectificat nu este montat. Fie nu a fost montat niciun disc de rectificat (număr locație disc logic = 0 sau număr disc = 0), fie ați încercat să lucrați cu un disc diferit de cel montat. Error correction Utilizați apelarea sculei pentru a monta discul.

Număr eroare	Descriere
280-0849	Error message Locația discului modificată Cause of error Buzunar disc schimbat. Când dispozitivul de îndreptare a fost capturat, discul de rectificat se afla în altă locație. Error correction Repetăți captura/configurarea accesoriului de tip dispozitiv de îndreptare.
280-084A	Error message Locația îndreptare s-a modificat Cause of error Locația de îndreptare s-a modificat. Când discul a fost evaluat, accesoriul de tip dispozitiv de îndreptare se afla în altă locație. Error correction Repetăți evaluarea/configurarea accesoriului de tip dispozitiv de îndreptare.
280-084C	Error message Vit. avans nu a fost programată Cause of error Rata de avans nu este programată. Nu a fost programată nicio rată de avans sau a fost programată ca zero. Error correction Programați rata de avans pentru o viteză diferită de zero.
280-084D	Error message Lipsește discul Cause of error Lipsește discul. Ați încercat să lucrați cu o locație care nu este ocupată de un disc de rectificat. Error correction Ocupați locația cu un disc de rectificat.
280-084E	Error message N-a fost sel. nicio sculă validă Cause of error Nu a fost selectată nicio sculă validă. Ați încercat să lucrați cu o sculă care nu este permisă pentru operația curentă sau nu este selectată nicio sculă. Error correction Selectați o sculă validă.

Număr eroare	Descriere
280-084F	Error message Poziție nevalidă Cause of error Axele au fost mutate între două cicluri de rectificare cilindrică. Pozițiile (în sistemul de input) la startul unui ciclu de rectificare circulară nu sunt identice cu pozițiile de la sfârșitul ciclului precedent de rectificare cilindrică. Error correction Nu efectuați nicio deplasare între două cicluri de rectificare cilindrică. În cazul în care trebuie să faceți o mișcare (reascuțirea intermediară a pietrei), atunci trebuie să deplasați la poziția inițială (în sistemul de input).
280-0850	Error message Nu e un tip de disp de înd valid Cause of error Nu este un tip de dispozitiv de îndreptare valid. Ați încercat să lucrați cu un dispozitiv de îndreptare care nu este permis pentru operația curentă sau nu este definit niciun tip de dispozitiv de îndreptare. Error correction Definiți/Verificați tipul de dispozitiv de îndreptare.
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

Număr eroare	Descriere
280-0852	Error message Nu a fost prog. niciun eveniment Cause of error Nu a fost programat niciun eveniment. Ați încercat să rulați o funcție pentru care trebuie definit un eveniment (palpator, control dimensional etc.), însă nu a fost definit niciun eveniment. Error correction Definiți/Programați evenimentul.
280-0853	Error message A fost prog un eveniment nevalid Cause of error Eveniment nevalid programat. A fost programat un eveniment care nu este încă suportat sau evenimentul nu corespunde cu funcția. Error correction Programați alt eveniment.
280-0854	Error message FN14_2132 Cause of error FN14_2132 Error correction FN14_2132
280-0855	Error message Evenim a avut loc înaintea depl. Cause of error Evenimentul a avut loc înaintea deplasării. Un eveniment s-a produs deja înainte de pornirea mișcării asociate. Error correction Verificați programul. În funcție de eveniment, totuși, acesta poate fi un comportament corect.
280-0856	Error message FN14_2134 Cause of error FN14_2134 Error correction FN14_2134

Număr eroare	Descriere
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 Evenimentul nu a avut loc Cause of error Evenimentul nu a avut loc. A fost programată o mișcare cu un eveniment și mișcarea a fost finalizată fără ca evenimentul să survină. Error correction Verificați programul. În funcție de eveniment, totuși, acesta poate fi un comportament corect.
280-0859	Error message Nu este calculată nicio deplasare de pendulare Cause of error Datorită valorilor programate și a geometriei pietrei nu rezultă o mișcare de pendulare. Error correction - Programați suficient spațiu între pozițiile de capăt ale pendulării și punctul de suport - Dacă este cazul setați parametrul Q1049 "Ignorați geometria pietrei de rectificare"

Număr eroare	Descriere
280-0859	Error message FN14_2137 Cause of error FN14_2137 Error correction FN14_2137
280-085A	Error message Nicio mișcare de balansare Cause of error Nicio mișcare de balansare programată. Într-o operație de rectificare prin balansare, nu a fost programată nicio mișcare de balansare ca zero. Error correction Verificați ciclul de balansare.
280-085B	Error message Rectif. în coord. - cursă pendulare: Nu este permisă axă sculă Cause of error Axa actuală a sculei nu este susținută de ciclul de pendulare 1000 Error correction Ciclul de pendulare 1000 este posibil doar cu o axă a sculei X, Y și Z
280-085B	Error message FN14_2139 Cause of error FN14_2139 Error correction FN14_2139
280-085C	Error message Rectificare în coordonate: Cursa de pendulare deja oprită Cause of error A fost programat un stop pendulare (ciclul 1002), cu toate că mișcarea de pendulare era deja oprită. Error correction Verificați programul NC Rularea frazelor, schimbarea modului de operare etc, opresc o deplasare de pendulare activă

Număr eroare	Descriere
280-085C	Error message FN14_2140 Cause of error FN14_2140 Error correction FN14_2140
280-085D	Error message Rectificare în coordonate: Cursa de pendulare deja definită Cause of error A fost definit un ciclu de pendulare (ciclul 1000), cu toate că era deja activ un ciclu de pendulare. Error correction Ștergeți definiția precedentă de pendulare (ciclul 1002), înainte de a defini un ciclu nou de pendulare.
280-085D	Error message FN14_2141 Cause of error FN14_2141 Error correction FN14_2141
280-085E	Error message Oprirea imediată nu este permisă fără ștergerea def. de pendulare Cause of error Combinația de parametri "Oprire imediată" și "Nu ștergeți definiția pendulării" nu este permisă. Error correction Verificați și corectați combinația valori parametrilor
280-085E	Error message FN14_2142 Cause of error FN14_2142 Error correction FN14_2142

Număr eroare	Descriere
280-085F	Error message Direcția de intrare și unghiul conului sunt contradictorii Cause of error O combinația între direcția de deplasare Z- / Z+ și un unghi al conului de 0 grade nu este permisă. O combinația între direcția de deplasare X- / X+ și un unghi al conului de 180 grade sau -180 grade nu este permisă. Error correction - Verificați programul NC: Corectați combinația parametrului direcție de deplasare și unghiul conului.
280-085F	Error message FN14_2143 Cause of error FN14_2143 Error correction FN14_2143
280-0860	Error message Poziție de pendulare invalidă Cause of error Mișcarea de pendulare trece prin centrul de rotație la semifabricatului. Error correction - Verificați parametrul de pendulare la un con: - Corectați unghiul conului, poziția suportului și abaterea poziției de pendulare față de poziția suportului
280-0860	Error message FN14_2144 Cause of error FN14_2144 Error correction FN14_2144
280-0861	Error message Cursa de pendulare e deja activă 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

Număr eroare	Descriere
280-0861	Error message FN14_2145 Cause of error FN14_2145 Error correction FN14_2145
280-0862	Error message Deplasarea de intrare e deja activă Cause of error Ultima operație de rectificare cu o deplasare de apropiere nu a fost terminată corect. Error correction - O prelucrare de rectificare precedentă cu o mișcare de intrare trebuie terminată corect - Verificați programul NC: Folosiți ciclul 1040
280-0862	Error message FN14_2146 Cause of error FN14_2146 Error correction FN14_2146
280-0863	Error message Avansul pentru intrare nu este definit Cause of error Avansul pentru deplasarea de poziționare trebuie să fie stabilit în parametrul de mașină. Error correction - Definiți avansul pentru deplasarea de poziționare: CfgGrindSettings/infeedFeed
280-0863	Error message FN14_2147 Cause of error FN14_2147 Error correction FN14_2147

Număr eroare	Descriere
280-0864	Error message Avansul pentru senzor nu este definit Cause of error Avansul pentru deplasarea cu senzor trebuie să fie stabilit în parametrul de mașină. Error correction - Definiți avansul pentru deplasarea cu senzor: CfgGrindSettings/searchFeed
280-0864	Error message FN14_2148 Cause of error FN14_2148 Error correction FN14_2148
280-0865	Error message Nu există deplasare de intrare sau e contradictorie Cause of error La prelucrarea de rectificare poziția de start și de stop sunt identice. - Două cicluri de prelucrare au același adaos. - O combinație de cicluri de prelucrare cu și fără control dimensional conduce la faptul că pozițiile de capăt ale celor două cicluri de prelucrare sunt identice. Direcția de poziționare se modifică în cursul unei prelucrări de rectificare. - A fost programat un adaos greșit. - O combinație de cicluri de prelucrare cu și fără control dimensional conduce la modificarea direcției de intrare a celor două cicluri de prelucrare. Error correction - Verificați programul NC: Comparați adaosul ciclului de prelucrare actual cu adaosul ciclului precedent de prelucrare. - Verificați dacă controlul dimensional a fost folosit corect
280-0865	Error message FN14_2149 Cause of error FN14_2149 Error correction FN14_2149

Număr eroare	Descriere
280-0866	Error message Axă greșită programată Cause of error A fost programată o axă nepermisă pentru funcția prezentă. Error correction Verificați programul.
280-0867	Error message Nicio axă programată Cause of error Nicio axă programată. Într-o funcție care necesită cel puțin o axă programată, nu a fost programată nicio axă. Error correction Verificați programul.
280-0868	Error message Comanda M nu este permisă Cause of error Comanda M nu este permisă. a fost programată o comandă M nevalidă sau nepermisă în acest moment. Error correction Verificați programul.
280-0869	Error message Mod de prelucrare eronat Cause of error S-a folosit o funcție, care nu este permisă în modul de operare actual (FUNCTION MODE). Pentru funcțiile de rectificare rotundă trebuie să fie activă FUNCTION MODE GRID sau FUNCTION MODE TURN. Error correction - Verificați programul NC: setați modul de operare corect (FUNCTION MODE)
280-0869	Error message FN14_2153 Cause of error FN14_2153 Error correction FN14_2153

Număr eroare	Descriere
280-086A	Error message Orientarea sculei nu este suportată Cause of error A fost aleasă o orientare a pietrei de rectificare (muchie), care nu este suportată de ciclu. Error correction - Verificați programul NC: alegeți cu ciclul 1030 o orientare potrivită a pietrei de rectificare (muchie)
280-086A	Error message FN14_2154 Cause of error FN14_2154 Error correction FN14_2154
280-086B	Error message Ciclul de definiție 104x nu este primul ciclu de rectificare Cause of error Succesiunea ciclurilor de rectificare (rectificare cilindrică) nu este corectă. Error correction - Verificați programul NC: atenție la succesiunea ciclurilor de rectificare la rectificare cilindrică 1. Ciclu definire 2. Cicluri de prelucrare 3. Ciclu finalizare
280-086B	Error message FN14_2155 Cause of error FN14_2155 Error correction FN14_2155
280-086C	Error message Succesiune de cicluri eronată sau care nu este suportată Cause of error A fost utilizată o combinație de cicluri de rectificare cilindrică care nu este susținută. Error correction Verificați programul NC: - Verificați succesiunea de cicluri de rectificare cilindrică - Verificați combinația dintre ciclul definiție și cicluri de operare - Ciclu de prelucrare trebuie să se potrivească cu axa de deplasare

Număr eroare	Descriere
280-086C	Error message FN14_2156 Cause of error FN14_2156 Error correction FN14_2156
280-086D	Error message Unghiul de înclinare nu se poate stabili Cause of error Comanda numerică determină unghiul necesar de atac al pietrei de rectificare pentru prelucrarea de șlefuire actuală. Acesta este dependent de următorii parametri: - Tipul de piatră de rectificare - Direcția de intrare - Unghiul conului - Prelucrare exterioară sau interioară Pentru combinația actuală a acestor parametrii comanda numerică nu a putut determina unghiul necesar de atac. Error correction Verificați programul NC - Corectați combinația parametrilor corespunzători - Setați manual unghiul necesar de atac în ciclul de definire al rectificării
280-086D	Error message FN14_2157 Cause of error FN14_2157 Error correction FN14_2157
280-086E	Error message Kinematic model not suitable for current operation 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

Număr eroare	Descriere
280-086E	Error message FN14_2158 Cause of error FN14_2158 Error correction FN14_2158
280-086F	Error message FN14_2159 Cause of error FN14_2159 Error correction FN14_2159
280-0870	Error message Pas <= 0 Cause of error Rectificare filet: Pas <= 0. Pentru rectificarea filetului, pasul trebuie să fie mai mare de 0. Error correction Corectați parametrul.
280-0871	Error message Viteză de rotație = 0 Cause of error Rectificare filet: Viteză de rotație = 0. Pentru rectificarea filetului, viteza de rotație trebuie să fie mai mare de 0. Error correction Corectați parametrul.
280-0872	Error message Lungime tăiere = 0 Cause of error Rectificare pătrundere filet: Lungime tăiere = 0. Pentru pătrunderea filetului, lungimea de tăiere nu trebuie să fie 0. Error correction Corectați parametrul.

Număr eroare	Descriere
280-0873	Error message Viteză = 0 Cause of error Rectificare pătrundere filet: Viteza V_e, V_m sau $V_k = 0$. Pentru pătrunderea filetului, niciuna din cele trei viteze nu poate fi zero. Error correction Corectați parametrul.
280-0874	Error message Semnele diferă Cause of error Rectificare pătrundere filet: Semne diferite pentru E, M și K. Pentru rectificarea pătrunderii filetului, semnele algebrice ale parametrilor E, M și K trebuie să fie identice. Error correction Corectați parametrul.
280-0875	Error message Pas = 0 Cause of error Rectificare pătrundere filet: Adâncime filet = 0. Pentru pătrunderea filetului, adâncimea filetului nu trebuie să fie 0. Error correction Corectați parametrul.
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

Număr eroare	Descriere
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

Număr eroare	Descriere
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

Număr eroare	Descriere
280-0884	Error message Scanarea blocurilor contra funcțiilor de palpare nu este permisă Cause of error Scanarea blocurilor contra funcțiilor de palpare nu este permisă. a început scanarea unui bloc cu o funcție de palpare. Error correction Rulați blocul fără scanarea blocului. Funcțiile de palpator nu pot fi rulate în scanarea blocului.
280-0885	Error message Comanda nu este permisă în cursul scanării blocurilor Cause of error Comanda nu este permisă în cursul scanării blocurilor. O comandă sau un ciclu nu poate fi rulat în scanarea unui bloc. Error correction Rulați blocul fără scanarea blocului. Anumite comenzi nu pot fi rulate în scanarea unui bloc.
280-0886	Error message Comanda nu este executată, din cauza scanării blocurilor Cause of error Comanda nu este executată, din cauza scanării blocurilor. O comandă sau un ciclu nu a fost rulat din cauza scanării unui bloc. Error correction Fără
280-0887	Error message Funcția de măsurare nu e executată, din cauza scanării blocurilor Cause of error Funcția de măsurare nu este executată, din cauza scanării blocurilor. O comandă sau un ciclu care conține o funcție de măsurare nu a fost rulat din cauza scanării blocului. Error correction Fără

Număr eroare	Descriere
280-0888	Error message Elim. rectific. aer. nu a fost executată din cauza scan. blocurilor Cause of error Eliminarea rectificării aerului nu a fost executată, din cauza scanării blocurilor. O comandă sau un ciclu care conține o funcție "Rectificare cu eliminare aer" nu a fost rulat din cauza scanării blocului. Error correction Fără
280-0889	Error message Scanarea blocurilor nu este posibilă pe acest bloc Cause of error Scanarea blocurilor nu este posibilă pe acest bloc. Controlul nu acceptă o scanare de bloc asupra blocului selectat. Error correction Selectați o scanare de bloc asupra altui bloc.
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

Număr eroare	Descriere
280-088D	Error message
	FN14_2189
	Cause of error
	FN14_2189
280-088E	Error correction
	FN14_2189
	Error message
	Comandă nepermisă la simulare
280-088F	Cause of error
	Comandă nepermisă în simulare.
	Comanda nu este acceptată de control în simulare.
	Error correction
280-0890	Nu utilizați comanda în simulare.
	Error message
	FN14_2191
	Cause of error
280-0891	FN14_2191
	Error correction
	FN14_2191
	Error message
280-0892	FN14_2192
	Cause of error
	FN14_2192
	Error correction
280-0893	FN14_2192
	Error message
	FN14_2193
	Cause of error
280-0894	FN14_2193
	Error correction
	FN14_2193
	Error message
280-0895	FN14_2194
	Cause of error
	FN14_2194
	Error correction
280-0896	FN14_2194
	Error message
	FN14_2194
	Cause of error

Număr eroare	Descriere
280-0893	Error message
	FN14_2195
	Cause of error
	FN14_2195
280-0894	Error correction
	FN14_2195
	Error message
	FN14_2196
280-0894	Error message
	FN14_2196
	Cause of error
	FN14_2196
280-0895	Error correction
	FN14_2196
	Error message
	FN14_2197
280-0895	Error message
	FN14_2197
	Cause of error
	FN14_2197
280-0896	Error correction
	FN14_2197
	Error message
	FN14_2198
280-0896	Error message
	FN14_2198
	Cause of error
	FN14_2198
280-0897	Error correction
	FN14_2198
	Error message
	FN14_2199
280-0897	Error message
	FN14_2199
	Cause of error
	FN14_2199
280-0897	Error correction
	FN14_2199
	Error message
	FN14_2199

Număr eroare	Descriere
280-0898	Error message Fără degajare de siguranță la diametru Cause of error Fără degajare de siguranță la diametru. Nu a fost programată nicio degajare de siguranță la diametrul discului de rectificat. Când dispozitivul de îndreptare se apropie de discul de rectificat, acesta se deplasează spre marginea discului până la o degajare de siguranță. Pentru a vă asigura că diamantul nu atinge discul în această poziție, degajarea de siguranță trebuie să fie cel puțin cât jumătate din lățimea dispozitivului de îndreptare. Error correction Definiți o degajare de siguranță la diametru.
280-0899	Error message Fără degajare de siguranță în exterior Cause of error Fără degajare de siguranță în exterior. Nu a fost programată nicio degajare de siguranță la partea exterioară a discului de rectificat. Când dispozitivul de îndreptare se apropie de discul de rectificat, acesta se deplasează spre marginea discului până la o degajare de siguranță. Pentru a vă asigura că diamantul nu atinge discul în această poziție, degajarea de siguranță trebuie să fie cel puțin cât jumătate din lățimea dispozitivului de îndreptare. Error correction Definiți o degajare de siguranță la partea exterioară.
280-089A	Error message Fără degajare de siguranță în interior Cause of error Fără degajare de siguranță în interior. Nu a fost programată nicio degajare de siguranță la partea interioară a discului de rectificat. Când dispozitivul de îndreptare se apropie de discul de rectificat, acesta se deplasează spre marginea discului până la o degajare de siguranță. Pentru a vă asigura că diamantul nu atinge discul în această poziție, degajarea de siguranță trebuie să fie cel puțin cât jumătate din lățimea dispozitivului de îndreptare. Error correction Definiți o degajare de siguranță la partea interioară.

Număr eroare	Descriere
280-089B	Error message Dispozitiv îndreptare prea lat Cause of error Dispozitiv de îndreptare prea lat (degajare de siguranță prea mică). Când dispozitivul de îndreptare se apropie de discul de rectificat, acesta se deplasează spre marginea discului până la o degajare de siguranță. Pentru a vă asigura că diamantul nu atinge discul în această poziție, degajarea de siguranță trebuie să fie cel puțin cât jumătate din lățimea dispozitivului de îndreptare. Error correction Verificați degajările de siguranță.
280-089C	Error message Diametru insuficient Cause of error Diametrul discului este prea mic. Discul este mai mic decât diametrul minim permis. Este posibil să fi fost încălcată cerința pentru diametru minim în timpul îndreptării sau într-o intrare corespunzătoare din timpul configurării. Error correction Corectați intrarea sau ajustați diametrul minim al discului. Este posibil să fi inserat alt disc.
280-089D	Error message Lățime insuficientă Cause of error Lățimea discului este prea mică. Discul este mai mic decât lățimea minimă permisă. Este posibil să fi fost încălcată cerința pentru lățime minimă în timpul îndreptării sau într-o intrare corespunzătoare din timpul configurării. Error correction Corectați intrarea sau ajustați lățimea minimă al discului. Este posibil să fi inserat alt disc.
280-089E	Error message Parte laterală ext disc incorect Cause of error Partea laterală exterioară a discului incorectă. Valori incorecte sau combinație incorectă de parametri care definesc partea exterioară a discului. Error correction Verificați parametrii părții exterioare a discului.

Număr eroare	Descriere
280-089F	Error message Partea laterală int. disc. incorectă Cause of error Partea interioară a discului incorectă. Valori incorecte sau combinație incorectă de parametri care definesc partea interioară a discului. Error correction Verificați parametrii părții interioare a discului.
280-08A0	Error message FN14_2208 Cause of error FN14_2208 Error correction FN14_2208
280-08A0	Error message Rola de ascuțire atinge la retragere Cause of error Lățimea de tăiere a rolei de tăiere este mai mare decât lățimea și suma deplasărilor libere AA și AI al discului de rectificat. Ciclul 1018: O muchie a pietrei de ascuțit se găsește în afara sumei deplasărilor AA sau AI a discului de rectificat. Error correction - Verificați suma deplasărilor pietrei de rectificat - Ciclu 1018: Verificați suplimentar și abaterea centrului
280-08A1	Error message FN14_2209 Cause of error FN14_2209 Error correction FN14_2209

Număr eroare	Descriere
280-08A1	Error message Suprapunerea nu este posibilă Cause of error A fost programată în Q1028 o suprapunere, care nu este posibilă sau pentru care nu au fost îndeplinite condițiile. - Sculă de tăiere piatră nepotrivită: Sunt potrivite doar sculele de tăiere piatră cu o lățime definită. - Lățimea sculei de ascuțit piatra este mai mică decât lățimea pietrei de rectificare. - Valorile retragerilor pietrei de rectificare sunt prea mici. Error correction - Alegeți o potrivită de tăiere cu o lățime mai mare decât cea a pietrei de rectificare - Alegeți valorile retragerilor pietrei de rectificare suficient de mari - Nu utilizați parametrul opțional Q1028
280-08A2	Error message Îndreptare intermediar nepermisă Cause of error Îndreptarea intermediară nu este permisă. Îndreptarea intermediară nu este permisă în condițiile actuale ale mașinii sau nu este definită nicio îndreptare în programul care rulează. Error correction Definiți îndreptarea în program.
280-08A3	Error message FN14_2211 Cause of error FN14_2211 Error correction FN14_2211
280-08A4	Error message FN14_2212 Cause of error FN14_2212 Error correction FN14_2212
280-08A5	Error message FN14_2213 Cause of error FN14_2213 Error correction FN14_2213

Număr eroare	Descriere
280-08A6	Error message
	FN14_2214
	Cause of error
	FN14_2214
280-08A7	Error correction
	FN14_2214
	Error message
	FN14_2215
280-08A8	Cause of error
	FN14_2215
	Error correction
	FN14_2215
280-08A9	Error message
	FN14_2216
	Cause of error
	FN14_2216
280-08AA	Error correction
	FN14_2216
	Error message
	FN14_2217
280-08AB	Cause of error
	FN14_2217
	Error correction
	FN14_2217
280-08AA	Error message
	FN14_2218
	Cause of error
	FN14_2218
280-08AB	Error correction
	FN14_2218
	Error message
	FN14_2219
280-08AB	Cause of error
	FN14_2219
	Error correction
	FN14_2219

Număr eroare	Descriere
280-08AC	Error message FN14_2220 Cause of error FN14_2220 Error correction FN14_2220
280-08AC	Error message Geometria pietrelor de rectificare nu este suportată Cause of error Ciclul de tăiere și geometria pietrei nu se potrivesc împreună. Error correction - Verificați geometria pietrei - Alegeți un alt ciclu de tăiere
280-08AD	Error message FN14_2221 Cause of error FN14_2221 Error correction FN14_2221
280-08AD	Error message Forma pietrei de rectificare la fața exterioară neconformă Cause of error A fost definită o formă a pietrei invalidă pentru fața exterioară a pietrei de rectificat Error correction - Verificați forma definită a feței exterioare a pietrei de rectificat - Verificați combinația parametrilor de rectificare la fața exterioară
280-08AE	Error message FN14_2222 Cause of error FN14_2222 Error correction FN14_2222

Număr eroare	Descriere
280-08AE	Error message Forma pietrei de rectificare la fața interioară neconformă Cause of error A fost definită o formă a pietrei invalidă pentru fața interioară a pietrei de rectificat. Error correction - Verificați forma definită a feței interioare a pietrei de rectificat - Verificați combinația parametrilor de rectificare la fața interioară
280-08AF	Error message FN14_2223 Cause of error FN14_2223 Error correction FN14_2223
280-08AF	Error message Adâncimea pietrei de rectificat prea mare Cause of error Adâncimea pietrei de rectificat este mai mare decât raza pietrei Aceasta poate fi cauzată de tăierea pietrei Error correction Verificați adâncimea pietrei
280-08B0	Error message FN14_2224 Cause of error FN14_2224 Error correction FN14_2224
280-08B0	Error message Dimensiune negativă a pietrei de rectificat Cause of error Un parametru al pietrei de rectificare devine negativ. Aceasta poate fi cauzată de tăierea pietrei Error correction Verificați parametrul pietrei

Număr eroare	Descriere
280-08B1	Error message FN14_2225 Cause of error FN14_2225 Error correction FN14_2225
280-08B1	Error message Diametrul pietrei de rectificat este mai mic decât raza minimă Cause of error Raza actuală a pietrei de rectificat este mai mică decât raza minimă permisă a pietrei.. Aceasta poate fi cauzată de tăierea pietrei Error correction Verificați parametrul pietrei
280-08B2	Error message FN14_2226 Cause of error FN14_2226 Error correction FN14_2226
280-08B3	Error message FN14_2227 Cause of error FN14_2227 Error correction FN14_2227
280-08B4	Error message FN14_2228 Cause of error FN14_2228 Error correction FN14_2228
280-08B5	Error message FN14_2229 Cause of error FN14_2229 Error correction FN14_2229

Număr eroare	Descriere
280-08B6	Error message
	FN14_2230
	Cause of error
	FN14_2230
280-08B7	Error correction
	FN14_2230
	Error message
	FN14_2231
280-08B8	Cause of error
	FN14_2231
	Error correction
	FN14_2231
280-08B9	Error message
	FN14_2232
	Cause of error
	FN14_2232
280-08BA	Error correction
	FN14_2232
	Error message
	FN14_2233
280-08BB	Cause of error
	FN14_2233
	Error correction
	FN14_2233
280-08BC	Error message
	FN14_2234
	Cause of error
	FN14_2234
280-08BD	Error correction
	FN14_2234
	Error message
	FN14_2235
280-08BE	Cause of error
	FN14_2235
	Error correction
	FN14_2235

Număr eroare	Descriere
280-08BC	Error message
	FN14_2236
	Cause of error
	FN14_2236
280-08BD	Error correction
	FN14_2236
	Error message
	FN14_2237
280-08BE	Cause of error
	FN14_2237
	Error correction
	FN14_2237
280-08BF	Error message
	FN14_2238
	Cause of error
	FN14_2238
280-08C0	Error correction
	FN14_2238
	Error message
	FN14_2239
280-08C1	Cause of error
	FN14_2239
	Error correction
	FN14_2239
280-08C2	Error message
	FN14_2240
	Cause of error
	FN14_2240
280-08C3	Error correction
	FN14_2240
	Error message
	FN14_2241
280-08C4	Cause of error
	FN14_2241
	Error correction
	FN14_2241

Număr eroare	Descriere
280-08C2	Error message
	FN14_2242
	Cause of error
	FN14_2242
280-08C3	Error correction
	FN14_2242
	Error message
	FN14_2243
280-08C3	Error message
	FN14_2243
	Cause of error
	FN14_2243
280-08C4	Error correction
	FN14_2243
	Error message
	FN14_2244
280-08C4	Error message
	FN14_2244
	Cause of error
	FN14_2244
280-08C5	Error correction
	FN14_2244
	Error message
	FN14_2245
280-08C5	Error message
	FN14_2245
	Cause of error
	FN14_2245
280-08C6	Error correction
	FN14_2245
	Error message
	FN14_2246
280-08C6	Error message
	FN14_2246
	Cause of error
	FN14_2246
280-08C7	Error correction
	FN14_2246
	Error message
	FN14_2247
280-08C7	Error message
	FN14_2247
	Cause of error
	FN14_2247
280-08C7	Error correction
	FN14_2247
	Error message
	FN14_2247

Număr eroare	Descriere
280-08C8	Error message
	FN14_2248
	Cause of error
	FN14_2248
280-08C9	Error correction
	FN14_2248
	Error message
	FN14_2249
280-08CA	Cause of error
	FN14_2249
	Error correction
	FN14_2249
280-08CB	Error message
	FN14_2250
	Cause of error
	FN14_2250
280-08CC	Error correction
	FN14_2250
	Error message
	FN14_2251
280-08CD	Cause of error
	FN14_2251
	Error correction
	FN14_2251
280-08CE	Error message
	FN14_2252
	Cause of error
	FN14_2252
280-08CF	Error correction
	FN14_2252
	Error message
	FN14_2253
280-08D0	Cause of error
	FN14_2253
	Error correction
	FN14_2253

Număr eroare	Descriere
280-08CE	Error message
	FN14_2254
	Cause of error
	FN14_2254
280-08CF	Error correction
	FN14_2254
	Error message
	FN14_2255
280-08D0	Cause of error
	FN14_2255
	Error correction
	FN14_2255
280-08D1	Error message
	FN14_2256
	Cause of error
	FN14_2256
280-08D2	Error correction
	FN14_2256
	Error message
	FN14_2257
280-08D3	Cause of error
	FN14_2257
	Error correction
	FN14_2257
280-08D4	Error message
	FN14_2258
	Cause of error
	FN14_2258
280-08D5	Error correction
	FN14_2258
	Error message
	FN14_2259
280-08D6	Cause of error
	FN14_2259
	Error correction
	FN14_2259

Număr eroare	Descriere
280-08D4	Error message
	FN14_2260
	Cause of error
	FN14_2260
280-08D5	Error correction
	FN14_2260
	Error message
	FN14_2261
280-08D5	Error message
	FN14_2261
	Cause of error
	FN14_2261
280-08D6	Error correction
	FN14_2261
	Error message
	FN14_2262
280-08D6	Error message
	FN14_2262
	Cause of error
	FN14_2262
280-08D7	Error correction
	FN14_2262
	Error message
	FN14_2263
280-08D7	Error message
	FN14_2263
	Cause of error
	FN14_2263
280-08D8	Error correction
	FN14_2263
	Error message
	FN14_2264
280-08D8	Error message
	FN14_2264
	Cause of error
	FN14_2264
280-08D9	Error correction
	FN14_2264
	Error message
	FN14_2265
280-08D9	Error message
	FN14_2265
	Cause of error
	FN14_2265
280-08D9	Error correction
	FN14_2265
	Error message
	FN14_2265

Număr eroare	Descriere
280-08DA	Error message
	FN14_2266
	Cause of error
	FN14_2266
280-08DB	Error correction
	FN14_2266
	Error message
	FN14_2267
280-08DB	Cause of error
	FN14_2267
	Error correction
	FN14_2267
280-08DC	Error message
	FN14_2268
	Cause of error
	FN14_2268
280-08DC	Error correction
	FN14_2268
	Error message
	FN14_2269
280-08DD	Cause of error
	FN14_2269
	Error correction
	FN14_2269
280-08DE	Error message
	FN14_2270
	Cause of error
	FN14_2270
280-08DE	Error correction
	FN14_2270
	Error message
	FN14_2271
280-08DF	Cause of error
	FN14_2271
	Error correction
	FN14_2271

Număr eroare	Descriere
280-08E0	Error message
	FN14_2272
	Cause of error
	FN14_2272
280-08E1	Error correction
	FN14_2272
	Error message
	FN14_2273
280-08E2	Cause of error
	FN14_2273
	Error correction
	FN14_2273
280-08E3	Error message
	FN14_2274
	Cause of error
	FN14_2274
280-08E4	Error correction
	FN14_2274
	Error message
	FN14_2275
280-08E5	Cause of error
	FN14_2275
	Error correction
	FN14_2275
280-08E6	Error message
	FN14_2276
	Cause of error
	FN14_2276
280-08E7	Error correction
	FN14_2276
	Error message
	FN14_2277
280-08E8	Cause of error
	FN14_2277
	Error correction
	FN14_2277

Număr eroare	Descriere
280-08E6	Error message
	FN14_2278
	Cause of error
	FN14_2278
280-08E7	Error correction
	FN14_2278
	Error message
	FN14_2279
280-08E8	Cause of error
	FN14_2279
	Error correction
	FN14_2279
280-08E9	Error message
	FN14_2280
	Cause of error
	FN14_2280
280-08EA	Error correction
	FN14_2280
	Error message
	FN14_2281
280-08EB	Cause of error
	FN14_2281
	Error correction
	FN14_2281
280-08EC	Error message
	FN14_2282
	Cause of error
	FN14_2282
280-08ED	Error correction
	FN14_2282
	Error message
	FN14_2283
280-08EE	Cause of error
	FN14_2283
	Error correction
	FN14_2283

Număr eroare	Descriere
280-08EC	Error message
	FN14_2284
	Cause of error
	FN14_2284
280-08ED	Error correction
	FN14_2284
	Error message
	FN14_2285
280-08EE	Cause of error
	FN14_2285
	Error correction
	FN14_2285
280-08EF	Error message
	FN14_2286
	Cause of error
	FN14_2286
280-08F0	Error correction
	FN14_2286
	Error message
	FN14_2287
280-08F1	Cause of error
	FN14_2287
	Error correction
	FN14_2287
280-08F0	Error message
	FN14_2288
	Cause of error
	FN14_2288
280-08F1	Error correction
	FN14_2288
	Error message
	FN14_2289
280-08F1	Cause of error
	FN14_2289
	Error correction
	FN14_2289

Număr eroare	Descriere
280-08F2	Error message
	FN14_2290
	Cause of error
	FN14_2290
280-08F3	Error correction
	FN14_2290
	Error message
	FN14_2291
280-08F4	Cause of error
	FN14_2291
	Error correction
	FN14_2291
280-08F5	Error message
	FN14_2292
	Cause of error
	FN14_2292
280-08F6	Error correction
	FN14_2292
	Error message
	FN14_2293
280-08F7	Cause of error
	FN14_2293
	Error correction
	FN14_2293
280-08F8	Error message
	FN14_2294
	Cause of error
	FN14_2294
280-08F9	Error correction
	FN14_2294
	Error message
	FN14_2295
280-08FA	Cause of error
	FN14_2295
	Error correction
	FN14_2295

Număr eroare	Descriere
280-08F8	Error message
	FN14_2296
	Cause of error
	FN14_2296
280-08F9	Error correction
	FN14_2296
	Error message
	FN14_2297
280-08FA	Cause of error
	FN14_2297
	Error correction
	FN14_2297
280-08FB	Error message
	FN14_2298
	Cause of error
	FN14_2298
280-08FC	Error correction
	FN14_2298
	Error message
	FN14_2299
280-08FD	Cause of error
	FN14_2299
	Error correction
	FN14_2299
280-08FE	Error message
	Comandă FN22 eronată
	Cause of error
	Eroare de la funcționarea sistemului: O comandă FN22 a produs o eroare.
280-08FF	Error correction
	Anulați programul, corectați parametru FN22 și reporniți.
	Error message
	Blocul de parametri nu există
280-0900	Cause of error
	Blocul de parametri nu există
	Ați încercat să activați un bloc de parametri inexistent pentru o axă.
	Error correction
	Selectați un bloc de parametri existent

Număr eroare	Descriere
280-08FE	Error message Comandă nepermisă Cause of error Comandă nepermisă Această comandă nu este acceptată de control. Error correction Nu utilizați această comandă
280-08FF	Error message Comandă nepermisă în acest punct Cause of error Comandă nepermisă în acest punct O comandă acceptată de control a fost utilizată în context greșit sau în condiții greșite de control. Aceasta ar putea fi, de exemplu, o comandă de rectificare în cadrul unui program de prelucrare. Error correction Verificați/corectați programul
280-0900	Error message FN14_2304 Cause of error FN14_2304 Error correction FN14_2304
280-0901	Error message FN14_2305 Cause of error FN14_2305 Error correction FN14_2305
280-0902	Error message FN14_2306 Cause of error FN14_2306 Error correction FN14_2306
280-0903	Error message FN14_2307 Cause of error FN14_2307 Error correction FN14_2307

Număr eroare	Descriere
280-0904	Error message
	FN14_2308
	Cause of error
	FN14_2308
280-0905	Error correction
	FN14_2308
	Error message
	FN14_2309
280-0906	Cause of error
	FN14_2309
	Error correction
	FN14_2309
280-0907	Error message
	FN14_2310
	Cause of error
	FN14_2310
280-0908	Error correction
	FN14_2310
	Error message
	FN14_2311
280-0909	Cause of error
	FN14_2311
	Error correction
	FN14_2311
280-0910	Error message
	FN14_2312
	Cause of error
	FN14_2312
280-0911	Error correction
	FN14_2312
	Error message
	FN14_2313
280-0912	Cause of error
	FN14_2313
	Error correction
	FN14_2313

Număr eroare	Descriere
280-090A	Error message
	FN14_2314
	Cause of error
	FN14_2314
280-090B	Error correction
	FN14_2314
	Error message
	FN14_2315
280-090C	Cause of error
	FN14_2315
	Error correction
	FN14_2315
280-090D	Error message
	FN14_2316
	Cause of error
	FN14_2316
280-090E	Error correction
	FN14_2316
	Error message
	FN14_2317
280-090F	Cause of error
	FN14_2317
	Error correction
	FN14_2317
280-090E	Error message
	FN14_2318
	Cause of error
	FN14_2318
280-090F	Error correction
	FN14_2318
	Error message
	FN14_2319
280-090F	Cause of error
	FN14_2319
	Error correction
	FN14_2319

Număr eroare	Descriere
280-0910	Error message
	FN14_2320
	Cause of error
	FN14_2320
280-0911	Error correction
	FN14_2320
	Error message
	FN14_2321
280-0912	Cause of error
	FN14_2321
	Error correction
	FN14_2321
280-0913	Error message
	FN14_2322
	Cause of error
	FN14_2322
280-0914	Error correction
	FN14_2322
	Error message
	FN14_2323
280-0915	Cause of error
	FN14_2323
	Error correction
	FN14_2323
280-0916	Error message
	FN14_2324
	Cause of error
	FN14_2324
280-0917	Error correction
	FN14_2324
	Error message
	FN14_2325
280-0918	Cause of error
	FN14_2325
	Error correction
	FN14_2325

Număr eroare	Descriere
280-0916	Error message FN14_2326 Cause of error FN14_2326 Error correction FN14_2326
280-0917	Error message Canal necircular inactiv Cause of error Canalul ne-circular nu este activ A fost programată o comandă care așteaptă un canal ne-circular activ (program ne-circular). Error correction Verificați/corectați programul.
280-0918	Error message Canal necircular încă activ Cause of error Canalul ne-circular încă este activ A fost programată o comandă care nu este permisă cu un canal ne-circular activ. Acesta poate fi, de exemplu, un M3, M4 sau M5. Error correction Verificați/corectați programul.
280-0919	Error message Comandă permisă doar în canal necircular Cause of error Comandă permisă numai în canalul ne-circular A fost programată o comandă în programul normal care este permisă numai într-un program contur (program ne-circular). Un program contur (program ne-circular) a fost pornit ca un program normal. Error correction Verificați/corectați programul. Porniți programul ne-circular prin intermediul unui ciclu și nu printr-un bloc cu secvență completă/unică

Număr eroare	Descriere
280-091A	Error message Comandă de contur incorectă Cause of error Comandă de contur incorectă: Ordinea de comenzi (Ciclurile 175, 178, 179) nu este potrivită pentru rularea unui program de contur. De exemplu, este început un program de contur deși nu există niciunul încărcat. Error correction Verificați ordinea comenzilor 175, 178 și 179.
280-091B	Error message Eroare la prelucrare contur Cause of error Eroare la prelucrare contur. Error correction
280-091C	Error message Program de contur eronat Cause of error Eroare de program de contur: Un Ciclu 176 a fost programat la începutul unui program de contur (contur necircular). Există o eroare în combinația de parametri posibili. Error correction Verificați parametrii Ciclului 176 din programul de contur.
280-092F	Error message Tool axis X, Y, Z permitted Cause of error Doar X, Y și Z sunt posibile pentru axe de sculă Error correction
280-0930	Error message Lipsește unghi de start șpindel Cause of error Pentru generarea sculelor este necesar să fie cunoscut măcar unghiul șpindelului al unui tăiș. Error correction - Rulați ciclul 624 TCH PROBE pentru a determina unghiul tăișului - Treceți unghiul șpindelului în tabelul VTC-TOOLS.TAB

Număr eroare	Descriere
280-0931	Error message Unghiul max. de pivotare depășit Cause of error Unghiul maxim de îndoire a elementului de tastare a fost depășit. Error correction Verificați și dacă este cazul corecți prinderea elementului de tastare. Unghiul de înclinare al elementului de tastare trebuie să fie în limitele date pe ambele axe.
280-0932	Error message Turația șpindel nu este posibilă Cause of error Turația șpindelului nu poate fi setată pentru imaginea panoramică. Error correction - Luați legătura cu producătorul mașinii unelte
280-0933	Error message Turația șpindel nu este posibilă Cause of error Turația șpindelului nu poate fi setată pentru controlul ruperii Error correction - Luați legătura cu producătorul mașinii unelte
280-0934	Error message Datele camerei sunt eronate Cause of error Datele interne ale camerei nu sunt corecte. Atenție: La rularea ciclurilor VTC există riscul de coliziune! Error correction - Luați legătura cu HEIDENHAIN
280-0935	Error message Unghi șpindel nerecunoscut Cause of error Unghiul șpindelului al tășurilor sculei nu a fost determinat. Error correction - Rulați ciclul VTC 624 - Alternativ treceți unghiul în tabelul TNC:\table\VTC-TOOLS.TAB

Număr eroare	Descriere
280-0936	Error message Opțiunea pentru imaginea panoramă lipsește Cause of error Opțiunea VTC pentru imagini panoramice nu este activată Error correction - Luați legătura cu persoana de contact de la HEIDENHAIN
280-0937	Error message Nume șpindel? Cause of error Descrierea șpindelului lipsește sau nu este cunoscută. Error correction - Treceți numele șpindelului în tabelul PLC:\VTC\VTC.TAB
280-0938	Error message Eroare în VTC.TAB Cause of error Datele introduse în tabelul PLC:\VTC\VTC.TAB sunt incorecte: - În câmpurile pentru avans lipsește o intrare - Pentru un avans a fost trecut atât FMAX cât și o valoare numerică - În loc de FMAX a fost trecut un șir de simboluri greșit Error correction Verificați VTC.TAB și treceți valorile corect
280-093A	Error message Nr. de tășuri prea mare Cause of error Numărul de tășuri ale sculei a fost depășit. Se pot măsura scule cu maxim 32 de tășuri. Error correction
280-093B	Error message Versiune greșită VTC Api Cause of error Ciclurile camerei nu se potrivesc cu interfața programului aplicației VTC Error correction - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
280-093C	Error message Caracter nepermis în numele job-ului Cause of error În Q-String QS620 a fost trecut un caracter nepermis pentru Job-Nume Error correction - Modificați programul NC - Verificați caracterele trecute dacă sunt caractere speciale ca ?, , , spațiu liber
280-093E	Error message Valoare greșită pentru unghiul de contact la R2 Cause of error Valoarea pentru unghiul de intrare este mereu pozitivă și limitat la valori între 0 și 90 de grade. Error correction - Verificați și corectați programul NC
280-0940	Error message Unghiul de contact 0 grade nu este permis Cause of error La freze sferice sau toroidale valoarea de 0 grade nu este permisă pentru unghiul de intrare. Error correction - Corectați valoarea în parametrul Q629
280-0941	Error message Ciclul nu poate fi utilizat cu scule de găurire Cause of error Detectarea unghiului de tăiere nu se poate folosi la scule de găurire. La camera 1 nu pot fi detectate tășurile individuale ale sculelor de găurire. Error correction
280-0942	Error message Apropiere / Pendulare la cameră nu este posibilă Cause of error Punctul de contact al frezei nu poate fi deplasat în punctul de focusare al camerei. Precondiții sau cauze posibile: - Cinematicile mesei și capetele unghiulare nu sunt suportate - Axa sculei trebuie să fie Z - Orientarea capetelor pivotante nu este posibilă mai mare de 45 grade față de poziția de nul - Distanța de cel puțin 5 mm față de sticla camerei nu poate fi menținută Error correction

Număr eroare	Descriere
280-0943	Error message Val. nu este în domeniul permis Cause of error Valoarea unghiul de intrare trebuie să fie între 0 și 90 de grade. Error correction Modificați valoarea numerică în ciclu
280-0944	Error message Eroare în tabelul VTC-TOOLS.TAB Cause of error Din tabel lipsesc datele introduse pentru unghiul de intrare. Error correction Corectați tabelul, introduceți datele pentru unghiul de intrare
280-0945	Error message Unghiul de contact al sculei Q629 nu este egal cu 0 Cause of error La frezare cu freze cilindrice și la găurire unghiul de intrare Q629 trebuie să aibă valoarea 0 Error correction - Modificați programul NC
280-0946	Error message Selectarea imaginii în Q622 nu este egală cu 0 Cause of error La utilizarea camerei 2, Q622 trebuie să aibă valoarea 0 Error correction - Modificați programul NC
292-0001	Error message Anticipare: eroare software internă Cause of error Error correction Informați departamentul de service.
292-0002	Error message Centralizator de profiluri: eroare internă software Cause of error Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
292-0003	Error message Centralizator de profiluri: eroare internă software Cause of error Error correction Informați departamentul de service.
292-0004	Error message Centralizator de profiluri: eroare internă software Cause of error Error correction Informați departamentul de service.
292-0005	Error message Anticipare: eroare software internă Cause of error Error correction Informați departamentul de service.
292-0006	Error message Tăiere filet: Broșa a fost sincronizată prea târziu (distanță, controler poziție) Cause of error În timpul tăierii filetului cu broșa controlată, controlul nu a putut sincroniza broșa suficient de repede. Error correction 1.) Măriți degajarea de siguranță 2.) Verificați poziția buclei de control (factorul kv și fereastra de toleranță)
292-0007	Error message Axele s-au comutat în cursul mișcării Cause of error - Oprește de urgență în timpul mișcării - Operația de fixare a fost declanșată în timp ce axa se afla în mișcare - Axa a fost dezactivată în timp ce se mișca Error correction - Dacă suspectați o eroare PLC, contactați producătorul sculei dvs. pentru mașină.

Număr eroare	Descriere
292-0008	Error message Secvență incorectă de prelucrare contur Cause of error Ați utilizat o combinație ilegală de comenzi de prelucrare a conturului. Error correction Corectați programul NC
292-0009	Error message %1 Cause of error Error correction
292-000A	Error message Parametrii pt. prelucrarea conturului nu sunt permisi Cause of error Comenzile de control pentru prelucrarea necilindrică nu sunt acceptate (FN22 FNR720). Error correction Informați departamentul de service
292-000B	Error message Mod Fixare comutat prea repede Cause of error - Programul PLC a resetat PP_AxClampModeRequest (W1038) prea devreme, chiar înainte ca unitățile să fie pornite la loc. Error correction - Informați producătorul mașinii dvs. unelte.
292-000C	Error message Eroare sistem: Nicio rată de avans Cause of error O mișcare fără viteză de avans a survenit fără niciun motiv aparent. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
292-000D	Error message Nicio broșă disponibilă pt. avans revoluției! Cause of error Nu este disponibilă nicio broșă pentru sculă. Error correction Configurație cinematică corectă / dezactivați M14

Număr eroare	Descriere
292-000E	Error message Pornire nouă după oprire imediată a conturului necil. nepermisă Cause of error În cazul în care conturul non-cilindric a fost oprit cu G179 STOPP=1, nu este permisă o nouă pornire cu G178. Error correction Ștergeți conturul non-cilindric complet cu G179 STOPP=3 și reîncărcați.
292-000F	Error message Program necircular prea lung pentru RAM Cause of error Programul non-circular curent este prea lung. Nu este disponibil suficient RAM pentru a rula programul. Error correction Corectați sau reduceți programul NC.
292-0010	Error message CMO nu este în cinematica actuală Cause of error Ați încercat să activați sau să dezactivați monitorizarea, unui corp monitorizat la coliziune (CMO). Comanda numerică nu poate găsi CMO în cinematica actuală selectată. Error correction Corectează denumirea CMO-ului de activat sau de dezactivat.
292-0011	Error message Scula nu este monitorizată împotriva coliziunii Cause of error Scula selectată are raza sau lungimea egală cu 0. Pentru aceasta nu va fi monitorizat la coliziune. Error correction
292-0012	Error message Scula nu este utilizabilă ptr utilizarea cu monitorizarea împotriva coliziunii Cause of error Ați introdus o sculă de strunjire, sculă de rectificare sau o sculă care nu este cilindrică. Comanda numerică nu poate monitoriza această sculă la coliziune. Error correction Utilizați altă sculă.

Număr eroare	Descriere
292-0013	Error message Eroare de sistem generală la monitorizarea coliziunii Cause of error A aparut o eroare de sistem generală la monitorizarea coliziunii. Error correction Informați departamentul dvs. de service.
292-0014	Error message DCM: %1 Cause of error Supravegherea dinamică a coliziunii DCM a oprit programul, pentru a evita o coliziune. Error correction
292-0015	Error message Șpindelul se rotește prea rapid 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 inactiv: Axele nu sunt referențiate Cause of error DCM неактивно, так как одна или несколько осей не имеют привязки к началу отсчета Error correction Выполните определение начала отсчета осей
292-0017	Error message DCM inactiv: RTC (Real Time Coupling) este activat Cause of error DCM este inactiv, pentru că una sau mai multe axe nu este activă funcția de cuplare în timp real (RTC). Error correction Anulați cuplajele pentru timp real (RTC)

Număr eroare	Descriere
292-0019	Error message Axele nu sunt referențiate la DCM activ Cause of error Axele nu au fost deplasate peste mărcile de referință și DCM este pornit. Prelucrarea programului NC a fost întreruptă. Error correction - Dezactivați DCM când se utilizează axe nereferențiate
292-001A	Error message Axă tractată la DCM activ Cause of error În programul NC actual o axă este deplasată cu eroare de urmărire iar supravegherea coliziunii este activă. Supravegherea coliziunii axelor cu eroare de urmărire nu este suportată. Prelucrarea programului NC a fost întreruptă. Error correction - Editați programul NC, dezactivați DCM prin FUNCTION DCM sau - opriți DCM prin cheia soft
292-001B	Error message Tăiere filet: Sincronizarea șpindelului a fost întreruptă Cause of error La filetarea cu șpindel acționat a fost întreruptă deplasarea în timpul sincronizării șpindelului. Axa sculei se oprește doar după ce ajunge la distanța de siguranță, cu toate că șpindelul se află sub controlul vitezei. Error correction - Verificați piesa și scula la eventuale deteriorări. - Întocmiți fișierul de Service și anunțați departamentul de Service.
292-001D	Error message DCM inactiv: cinematica de deplasare de plan este activată Cause of error Supravegherea coliziunii DCM este inactivă deoarece s-a activat cinematica deplasării de plan. Error correction - Dezactivați din nou cinematica deplasării de plan.

Număr eroare	Descriere
292-001E	Error message Deplasarea de plan este activată când DCM este activ. Cause of error Deplasarea de plan a fost activată și supravegherea coliziunii DCM este pornită. Prelucrarea programului Nc a fost întreruptă. Error correction - Dezactivați DCM când se folosește deplasarea de plan.
292-001F	Error message Dezactivați roata de mână pentru axa %1 Cause of error Comanda numerică așteaptă blocarea automată a axei. Roata de mână activată previne această blocare. Error correction Dezactivați roata de mână pentru această axă
292-0020	Error message Configurația CfgDCM/manualModeDistance este eronată Cause of error Valoarea configurată CfgDCM/manualModeDistance este mai mică decât valoarea minimă permisă. Error correction Ajustați configurația mașinii
292-0021	Error message Configurarea mașinii este eronată Cause of error Configurația parametrului profileType respectiv profileTypeHi este eronată. În cazul în care trebuie configurat "advancedTrapezoidal", această setare trebuie făcută atât în parametrul profilType cât și în parametrul profilTypeHi. Actual setările diferă de la unul la celălalt. Error correction Corectați configurația: configurați valoarea "advancedTrapezoidal" în profileType și în profileTypeHi
292-0022	Error message LookAhead: Eroare internă de soft. Cod %1 Cause of error Comanda numerică a descoperit o eroare de software în legătură cu controlul deplasării. Error correction Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
292-0023	Error message %3 Modelul 3D nu a fost încărcat %2 Cause of error Modelul 3D nu a putut fi citit, deoarece nu îndeplinește o cerință de calitate. Modelul 3D trebuie să satisfacă următoarele cerințe: - Toate dimensiunile în mm - nici un luft între triunghiuri ("etanș") - fără suprapuneri - fără triunghiuri degenerate Error correction Refaceți modelul 3D și transferați-l în comanda numerică.
292-0024	Error message %3 Modelul 3D nu a fost încărcat %2 Cause of error Eroare la citirea modelului 3D: Fișierul conține prea multe triunghiuri. Error correction - Folosiți un model mai grosier - Generați din nou modelul 3D și transferați-l în comanda numerică. În multe programe CAD gradul de detaliere se poate seta la export.
292-0025	Error message %3 Modelul 3D nu a fost încărcat %2 Cause of error Eroare la citirea modelului 3D: Fișierul nu a putut fi deschis sau este un format 3D nesuținut. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați calea - Dacă este cazul reîncărcați fișierul
292-0026	Error message S-a configurat un tip de profil greșit. 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 Eroare internă în modulul pt. lanțul de anticipare Cause of error Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
293-0002	Error message Filtru ilegal de tip 2 Cause of error Al doilea filtru pentru valoarea nominală nu trebuie să fie de tipul locație tăiere. Error correction Ajustați configurația.
293-0003	Error message Axa %1 cu 2 filtre Cause of error Două filtre sunt activate în setul de parametri al unei axe. Error correction Ajustați configurația.
293-0004	Error message Formă filtru incorect în axa %1 Cause of error Sunt permise numai filtre de poziție cu formă HSC. Error correction Ajustați configurația
293-0005	Error message Niciun filtru locație de tăiere activ Cause of error Toleranța pentru axele rotative cu M128 a fost - configurată sau programată, deși nu este activ niciun filtru pentru valoarea nominală sau tip de locație de tăiere. - configurată sau programată, deși niciunul din parametrii axei încărcate nu funcționează cu primul filtru. Error correction Ajustați configurația sau editați programul.
293-0006	Error message Toleranța# pt. axele rotative inactivă Cause of error Toleranța pentru axele rotative cu M128 a fost dezactivată, deoarece ați comutat la un set de parametri pentru axă fără filtru pentru locația de tăiere. În consecință, toleranța pentru calea normală este utilizată din nou pentru toate axele. Toleranța pentru axele rotative cu M128 rămâne activă până când filtrul pentru locația de tăiere este utilizat din nou. Error correction O corecție nu este esențială. Avertizarea poate fi suprimată prin dezactivarea toleranței pentru axe rotative înainte de comutarea parametrului pentru axă.

Număr eroare	Descriere
293-0007	Error message Parametrii axelor pt. axa logică %1 au fost pierduți Cause of error Eroare internă Cei mai recent programați parametri ai axei numite s-au pierdut într-o anulare anormală a programului. În consecință, vor fi utilizați parametrii configurați. Error correction Controlul continuă operarea fără corectare. Dacă încă mai știți parametrii pierduți ai axei, îi puteți programa din nou.
293-0008	Error message Au fost programați parametrii de la altă axă %1 Cause of error axa pentru care au fost programați parametrii nu aparține canalului. Error correction Editați programul
293-0009	Error message Au fost configurați parametrii de la altă axă %1 Cause of error O axă logică este asignată altei axe fizice. Parametrul acestei axe fizice nu poate fi suprascris de valorile axei logice. Error correction Modificați configurația
293-000A	Error message Parametri axă lipsă în CfgAxis pt. %1 Cause of error Configurația unei axe nu are intrări pentru parametrii de axă utilizați aici. Error correction Modificați configurația
293-000B	Error message Două filtre locație freză Cause of error Ambele filtre de poziție sunt de tip Locație de tăiere. Error correction Modificați configurația.

Număr eroare	Descriere
293-000C	Error message Filtrul de poziție lipsește Cause of error Cu un filtru de poziție de tip Locație de tăiere, al doilea filtrul trebuie să fie de tip Poziție. Error correction Modificați configurația.
293-000D	Error message Două filtre de poziție în axa %1 Cause of error Două filtre de poziție de tip Poziție sunt configurate pentru aceeași axă. Error correction Modificați configurația.
293-000E	Error message Niciun filtru de poziție în axa %1 Cause of error Pentru axe cu filtre de locație de tăiere, trebuie configurate și filtrele secundare. Error correction Modificați configurația.
293-000F	Error message Opțiunea pt. șocul specific axei nu a fost activată Cause of error În configurația mașinii au fost activate valori de șoc specifice axei, însă opțiunea nu a fost încă activată. Acum, șocul valid în canal a fost activat pentru axă. Error correction - Ștergeți parametrii MP_axPathJerk și MP_axPathJerkHi pentru șocul specific axei din configurația mașinii sau activați opțiunea software.
293-0010	Error message Opțiunea pt. filtrul ratei de avans nu a fost activată Cause of error În configurația mașinii a fost configurată o constantă de timp pentru filtrul vitezei de avans, însă opțiunea nu a fost încă activată. Filtrul vitezei de avans a fost dezactivat de software-ul NC. Error correction - Ștergeți parametrul MP_filterFeedTime pentru constanta de timp a filtrului vitezei de avans din configurația mașinii sau activați opțiunea software.

Număr eroare	Descriere
293-0011	Error message In Program Run nu este permisa comutarea filtrului pe on sau off 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.
293-0012	Error message Configurare incorectă a filtrelor pentru valorile nominale de poziție Cause of error The following filter parameters are no longer supported and must no longer be configured: - CfgFilter/typeFilter1, typeFilter2, orderFilter1, orderFilter2, - CfgPositionFilter/filter1Shape, filter2Shape, filter1LimitFreq, filter2LimitFreq Error correction The old parameters of the position nominal value filter are automatically deleted by a correctly run configuration update. The following conditions must be met in order to conduct the update: - The config object CfgFilter must completely match the old level (with no new parameters). - Either only new parameters or only old parameters are permitted for each CfgPositionFilter config object in the system.
293-0013	Error message Numele frazei cu parametrului (%1) ptr. axa (%2) este deja dat Cause of error Două sau mai multe axe utilizează același set de parametri. Numele seturilor de parametri trebuie să fie unic pentru fiecare axă. Error correction - Dați fiecărui set de parametri ai unei axe un nume unic.

Număr eroare	Descriere
293-0014	Error message Opțiunea ptr. limitarea accelerației transversale nu este activă Cause of error O valoare maximă pentru accelerația radială a fost configurată în configurația mașinii, dar opțiunea nu a fost totuși activată. Limitarea accelerației radiale a fost dezactivată de către softul NC. Error correction - Ștergeți parametrii maxTransAcc și maxTransAccHi pentru limitarea accelerației radiale din configurația mașinii sau activați opțiune software.
293-0015	Error message Modulul de calcul DCC a fost activat
293-0016	Error message Setarea filtrului pentru axa virtuală %1 nu este permisă Cause of error Pentru o axă virtuală a fost configurat un filtru individual. Această lucră nu este permis pentru axe virtuale. Filtrarea individuală a fost dezactivată de NC. O axă este virtuală, când CfgAxis/axisMode arată valoarea "Virtual". Error correction - Configurare: Pentru această axă ștergeți obiectul de configurat CfgPositionFilter și cu ajutorul CfgKeySynonym conectați cu axa reală. - FN17: ștergerea modificării filtrului din programul NC cu FN17 - Ciclu 32: ștergeți modul HSC din ciclul 32
293-0017	Error message La utilizarea toleranțelor DCM, ADP trebuie să fie activ Cause of error Toleranțele suplimentare CfgDCM/maxLinearTolerance și CfgDCM/maxAngleTolerance sunt configurate și ADP nu este activ. Acest lucru nu este permis. Error correction Activați ADP prin configurarea CfgHardware/setupADP = Premium. Observați în ce privește ADP-ul explicațiile din manualul tehnic.

Număr eroare	Descriere
293-0018	Error message Abaterea de la contur prea mare (%1 mm) în filet (permis %2 mm) Cause of error Toleranța setată pentru filetele interconectate a fost depășită. Error correction - Adaptați programul NC Dacă este posibil, micșorați turația șpindelului. / Dacă sunt acceptate abateri mai mari, măriți toleranța setată pentru filet.
293-0019	Error message Punctul de capăt al filetelor interconectate nu a fost atins Cause of error Punctul de capăt programat al filetelor interconectate nu a fost atins. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați programul NC - Dacă este posibil micșorați turația șpindelului
293-001A	Error message Numărul FN17/18 Nr%1 programat este invalid Cause of error - S-a programat un număr FN17/18 greșit la accesul la parametrul Lookahead. - Nu există niciun parametru Lookahead sub acest număr. Error correction - Corectați comanda corespunzătoare FN17 sau FN18.
293-001B	Error message Axa FN17/18 IDX%1 programată este invalidă Cause of error - S-a programat o axă/șpindel greșit la accesul la parametrul Lookahead prin FN 17 sau FN 18. - Nu există nicio axă sau șpindel cu acest index de axă. Error correction - Corectați comanda corespunzătoare FN17 sau FN18.

Număr eroare	Descriere
293-001C	Error message Senkrechte Bewegung mitten im verketteten Gewinde nicht erlaubt Cause of error - În mijlocul filetului a fost programată o deplasare verticală pentru o axă de filetare. - O deplasare verticală este permisă doar după terminarea filetului pentru retragerea sculei. Error correction - Verificați și dacă este cazul corecți programul NC.
293-001E	Error message Avansul programat prea mic Cause of error Avansul programat este prea mic. Error correction Modificați programul NC.
293-001F	Error message Programul NC este mai lung decât %1 Cause of error Distanța totală efectuată de programul NC este mai mare decât cea permisă. Error correction Scurtați programul NC. Îndepărtează buclele infinite.
293-0020	Error message Eroare internă în modulul LookAheadChain. Cod %1 Cause of error Comanda numerică a descoperit o eroare de software în legătură cu controlul deplasării. Error correction Anunțați departamentul de Service
293-0021	Error message Calculare dinamică nepermisă a axei neînregistrare %1 Cause of error Look-Ahead ar trebui să calculeze dinamica unei axe care nu este înregistrată. Cauza poate fi o axă dezactivată, care este utilizată în cinematică. Acest lucru nu este permis. Error correction - Activați axa dezactivată, verificați și dacă este cazul corecți configurația mașinii - Prin programul NC activați o altă cinematică de mașină - Modificați configurația mașinii, activați o altă cinematică de mașină

Număr eroare	Descriere
293-0022	Error message Programul NC conține mai mult de % 1 fraze Cause of error Programul NC conține prea multe fraze. Error correction Scurtați programul NC. Îndepărtează buclele infinite.
295-F306	Error message Opțiunea software Component Monitoring nu este setată. Cause of error Au fost configurate componente pentru supravegherea componentelor, cu toate că opțiunea soft Component Monitoring nu este setată. Error correction - Adaptați configurația - Activați opțiunea software Option Component Monitoring
296-0004	Error message Înregistrările monitorizării procesului nu sunt compatibile Cause of error Setările monitorizării procesului au fost modificate în configurarea mașinii. Prin aceasta înregistrările existente nu mai sunt valabile. Error correction Ștergeți înregistrările actuale efectuați noua prelucrare de referință.
296-0005	Error message Înregistrările monitorizării procesului nu sunt compatibile Cause of error La acest program NC apar înregistrări ale monitorizării procesului, care provin de la o versiune mai veche a software-ului. Acestea sunt incompatibile cu versiunea soft actuală Error correction Ștergeți înregistrările actuale efectuați noua prelucrare de referință.
296-0006	Error message Export monitorizare proces: limita de memorie aproape atinsă. Cause of error Limita superioară al directorului pentru exporturi automate aproape a fost atinsă. Error correction Informați producătorul mașinii și goliți directorul.

Număr eroare	Descriere
296-0007	Error message Memorie liberă insuficientă pentru monitorizarea procesului Cause of error Pentru monitorizarea procesului nu este disponibil suficientă memorie pe hard disk pentru achiziția de date. Error correction Dezactivați monitorizarea procesului sau asigurați mai mult spațiu de memorie pe hard disk.
296-0008	Error message Lipsește textele producătorului pentru monitorizarea componentelor Cause of error În configurația mașinii lipsește parametrul de mașină CfgOemTranslation cu codul "COMPMON" pentru configurarea textelor specifice constructorului mașinii pentru monitorizarea componentelor. Error correction - Configurați CfgOemTranslation cu codul "COMPMON"
296-0009	Error message Lipsește textele producătorului pentru monitorizarea procesului Cause of error În configurația mașinii lipsește parametrul de mașină CfgOemTranslation cu codul "PROCMON" pentru configurarea textelor specifice constructorului mașinii pentru monitorizarea procesului. Error correction - Configurați CfgOemTranslation cu codul "PROCMON"
296-000A	Error message Limitele reacțiunilor nu sunt compat. cu condițiile de declanșare Cause of error Condiția de declanșare selectată nu poate fi realizată datorită configurației temei de monitorizare. Error correction - Modificați condiția de declanșare - Ajustați configurația temei de monitorizare

Număr eroare	Descriere
296-000B	Error message Monitorizarea proc. e iarăși activă în următoarea secț. de monit. 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 Sincronizarea monitorizării procesului nu poate fi asigurată Cause of error Valoarea override-ului avansului se abate prea tare față de valoarea inițială a secțiunii de monitorizare Error correction - Modificați override-ul avansului la valoarea inițială a înregistrărilor
296-000D	Error message Nu toate secțiunile de monitorizare au fost înregistrate Cause of error Nu au fost rulate toate secțiunile de monitorizare disponibile în programul NC și de aceea nu au putut fi înregistrate de monitorizarea procesului. Error correction - Ajustați programul NC pentru a cuprinde toate secvențele de monitorizare - Ștergeți înregistrările
296-000E	Error message Monitorizarea componentelor: Configurare afișare status eronată Cause of error Un Box de afișare al monitorizării componentelor conține teme singulare de monitorizare, care nu sunt trecute în statusul general de afișare. Error correction - Eventual adaptați afișarea sau suprimați informația despre configurarea monitorizării componentelor
296-000F	Error message Datele istorice ale monitorizării componentelor resetată Cause of error Datele History au fost resetate, deoarece formatul datelor s-a modificat datorită unei actualizări de software. Fișierele History au fost salvate automat de comanda numerică pe o partiție a sistemului. Error correction

Număr eroare	Descriere
296-0010	Error message Calitatea datelor ptr monitoriz. procesului posibil insuficientă Cause of error Calitatea datelor monitorizării procesului a fost influențată negativ datorită supraîncărcării comenzii numerice și poate fi insuficientă pentru înregistrările următoare. Error correction - Dacă este necesar ștergeți datele de referință și reluați înregistrarea - Evitați încărcări mari ale procesorului înainte sau în timpul secvenței de monitorizare
296-0011	Error message Eroare la exportul datelor meta ale monitorizării procesului Cause of error Exportul de date Meta ale monitorizării procesului nu s-a putut face cu succes. Error correction - Verificați configurarea exportului de date Meta - Verificați calea, trebuie să conducă la fișiere existente sau la directori
296-0012	Error message Monitorizarea procesului ptr programul NC actual este dezactivat Cause of error Limita maximă a fișierului pentru monitorizarea procesului a fost atinsă. Suprascrierea automată a înregistrărilor nu este permisă pentru programul NC actual. Error correction - Ștergeți manual înregistrările, permiteți suprascrierea sau adaptați strategia de înregistrare.
296-0013	Error message Dezactivați monitorizarea procesului ptr programul NC actual Cause of error Limita maximă a fișierului pentru monitorizarea procesului a fost atinsă. Suprascrierea automată a înregistrărilor nu este permisă, deoarece ultima înregistrare nu conține timpi de rulare. Error correction - Ștergeți manual înregistrările - Adaptați strategia de înregistrare

Număr eroare	Descriere
296-0016	Error message Process monitoring not active for current program Cause of error The maximum permitted total number of recorded monitoring sections was reached for the current NC program. Error correction Adapt the recording strategy in order to limit recordings, or delete existing recordings.
296-0017	Error message Synchronization of process monitoring cannot be ensured Cause of error Rapid-traverse override value deviates too much from first recording Error correction - Change the rapid-traverse override to the value of the first recording
296-0018	Error message Process monitoring is deactivated for the current NC program Cause of error The recording limit for process monitoring has been reached. Overwriting of recordings is not possible or not permitted. Error correction Delete recordings manually, permit overwriting, or adapt the strategy
296-0019	Error message Parameters for path calculation differ from good parts. Cause of error The path calculation settings have changed compared to previously accepted parts (for example, Cycle 32 or the nominal position value filter). This can result in different speed profiles or deviations in the TCP path, and the machining process may differ from that of the previously accepted parts. Error correction - Mark as an accepted part if the changed settings are suitable for machining (this will prevent further messages), or - Deactivate the "Setting for path calculation was changed" switch if the path calculation parameters are not relevant in this case.

Număr eroare	Descriere
2A0-0001	Error message Intrare/ieșire ext. nepregătită Cause of error - Interfața nu este conectată. - Mecanismul extern fie este stins, fie nu este pregătit. - Cablul de transmisie este defect sau incorect. Error correction Verificați linia de transfer a datelor.
2A0-0002	Error message Eroare Cause of error Acest mesaj indică faptul că există un mesaj de eroare pe ecran în acest moment, în fundal. Error correction Treceți în modul Fundal și confirmați mesajul de eroare.
2A0-0003	Error message Interfața a fost deja asignată Cause of error Ați încercat să atribuiți o interfață de date deja ocupată. Error correction Terminați procesul de transmitere a datelor și reîncepeți-l.
2A0-0004	Error message Rata baud nu este posibilă Cause of error Ratele baud setate pentru cele două interfețe nu permit transmisia simultană prin ambele interfețe. Error correction Alegeți o altă rată baud.

Număr eroare	Descriere
2A0-0005	Error message Transfer de date eronat Cause of error E În timpul transferului de informații cu BCC semnalul <NAK> a fost recepționat de 15 ori consecutiv. A - H Cod de eroare al modului receptor cu o eroare "w/o" din următoarele cauze: - Setările ratei baud ale TNC și ale mecanismului periferic nu corespund. - Bitul de paritate este eronat. - Cadru de date eronat (de ex.: nu există bit de oprire). - Modulul receptor al interfeței este defect. K În timpul transmiterii unei erori către TNC, caracterul <1> nu a fost transmis după caracterul <ESC>. L După secvența de erori <ESC><1>, a fost primit un număr de eroare incorect (sunt admise numere de eroare între 0 și 7). M În timpul transferului de informații cu BCC, caracterul <NAK> a fost transmis de 15 ori consecutiv. O confirmare așteptată <ACK> sau <NAK> nu a fost transmisă după o anumită perioadă. Error correction Verificați canalul de transfer al datelor.
2A0-0006	Error message LSV2: Linie întreruptă Cause of error - Semnal DSR lipsă Error correction - Verificați linia de transfer a datelor.
2A0-0007	Error message LSV2: Eroare transmisie Cause of error - Eroare de caractere în telegramă Error correction - Verificați linia de transfer a datelor.

Număr eroare	Descriere
2A0-0008	Error message LSV2: Eroare transmisie Cause of error - Eroare sumă de verificare în telegrama primită Error correction - Verificați linia de transfer a datelor. - Dacă eroarea re apare, informați furnizorul de service
2A0-0009	Error message LSV2: Eroare transmisie Cause of error - Eroare sumă de verificare în telegrama transmisă Error correction - Verificați linia de transfer a datelor. - Dacă eroarea re apare, informați furnizorul de service
2A0-000A	Error message LSV2: Eroare expirare Cause of error - Nicio reacție de la terminalul de la distanță (T1) Error correction - Dacă eroarea re apare, informați furnizorul de service - Verificați intrarea LSV2TIME1 din OEM.SYS
2A0-000B	Error message LSV2: Eroare transmisie Cause of error - Terminalul de la distanță nu este pregătit Error correction - Verificați software-ul de comunicare al terminalului de la distanță
2A0-000C	Error message LSV2: Eroare expirare Cause of error - Telegramă incompletă, ETX lipsă (TO) Error correction - Verificați software-ul de comunicare al terminalului de la distanță - Dacă eroarea re apare, informați furnizorul de service - Verificați intrarea LSV2TIME0 din OEM.SYS

Număr eroare	Descriere
2A0-000D	Error message LSV2: Eroare expirare Cause of error - Nicio reacție de la terminalul de la distanță (T2) Error correction - Verificați software-ul de comunicare al terminalului de la distanță - Dacă problema reappare, informați furnizorul de service - Verificați intrarea LSV2TIME2 din OEM.SYS
2A0-000E	Error message LSV2: Eroare transmisie ieșire Cause of error - Eroare internă de software Error correction - Dacă problema reappare, informați furnizorul de service - Verificați versiunea de software
2A0-000F	Error message Tastă nefuncțională Cause of error Tasta nu are nicio funcție în acest context. Error correction
2A0-0010	Error message Nume fișier ilegal Cause of error Eroare de sintaxă în timpul introducerii numelui fișierului. Error correction Nu utilizați mai mult de 16 caractere pentru denumirile fișierelor.
2A0-0011	Error message Tasta este blocată Cause of error Ați apăsător o tastă care este blocată în momentul de față de către software-ul NC. Error correction Dacă este cazul, repetați funcția la o dată ulterioară.

Număr eroare	Descriere
2A0-0012	Error message Funcție nepermisă Cause of error Ați încercat să utilizați o caracteristică care nu este activată pe dispozitivul dvs. de control de către administratorul FCL (nivelul conținutului de caracteristici). Error correction În mod prestabilit, funcțiile FCL sunt blocate după actualizarea software-ului. Dacă introduceți codul numeric 65535 în meniul SIK, puteți activa aceste funcții pentru o perioadă limitată de timp, în scopul verificării acestora. Puteți activa permanent funcțiile FCL dacă achiziționați și introduceți un cod numeric. Pentru informații suplimentare, contactați producătorul sculei mașinii sau furnizorul de service pentru dispozitivul de control.
2A0-0013	Error message Nu sunt permise 2 poziții rotative Cause of error Într-un tipar sau un cadru, ați încercat să definiți două poziții rotative în același timp. Error correction Definiți numai poziția rotativă a axei de referință sau a axei minore.
2A0-0014	Error message Numele fișierului există deja Cause of error Ați încercat să asignați un nume pentru noul fișier, deși numele respectiv există deja. Error correction Utilizați un alt nume de fișier.
2A0-0015	Error message Funcția nu este activată Cause of error Ați încercat să utilizați o opțiune de software care nu este activată pe dispozitivul dvs. de control. Error correction Contactați producătorul sculei mașinii sau furnizorul de service pentru dispozitivul de control, pentru a achiziționa opțiunea de software.

Număr eroare	Descriere
2A0-0016	Error message Atenție: Înălț. pre-pozit. def.! Cause of error Ați ascuns sau ați dezactivat un punct pentru care este definită o înălțime de pre-poziționare. În anumite cazuri acest lucru poate determina ciocniri. Error correction Verificați dacă următoarele puncte pot fi abordate în siguranță.
2A0-0017	Error message Prea puțină memorie disponibilă pe SYS: Cause of error Ați distribuit pe partiția SYS: prea multe fișiere sau fișierele au fost prea mari pentru controler. Dacă înregistrați alte date, nu mai este posibilă funcționarea sigură a controlerului. Error correction Ștergeți fișierele pe care nu le mai utilizați. În cazul în care are loc o prelucrare a piesei, nu mai înregistrați alte date, pentru a nu periclita buna desfășurare a prelucrării.
2A0-0018	Error message Prea puțină mem. liberă pe SYS: Cause of error Ați distribuit pe partiția SYS: prea multe fișiere sau fișierele au fost prea mari pentru controler. Dacă înregistrați alte date, nu mai este posibilă funcționarea sigură a controlerului. Error correction Ștergeți fișierele pe care nu le mai utilizați. În cazul în care are loc o prelucrare a piesei, nu mai înregistrați alte date, pentru a nu periclita buna desfășurare a prelucrării.
2A0-0019	Error message Prea puțină mem. liberă pe SYS: Cause of error Ați distribuit pe partiția SYS: prea multe fișiere sau fișierele au fost prea mari pentru controler. Dacă înregistrați alte date, nu mai este posibilă funcționarea sigură a controlerului. Error correction Ștergeți fișierele pe care nu le mai utilizați. În cazul în care are loc o prelucrare a piesei, nu mai înregistrați alte date, pentru a nu periclita buna desfășurare a prelucrării.

Număr eroare	Descriere
2A0-001A	Error message Prea puțină mem. liberă pe SYS: Cause of error Ați distribuit pe partiția SYS: prea multe fișiere sau fișierele au fost prea mari pentru controler. Dacă înregistrați alte date, nu mai este posibilă funcționarea sigură a controlerului. Error correction Ștergeți fișierele pe care nu le mai utilizați. În cazul în care are loc o prelucrare a piesei, nu mai înregistrați alte date, pentru a nu periclita buna desfășurare a prelucrării.
2A0-001B	Error message Prea puțină mem. liberă pe SYS: Cause of error Ați distribuit pe partiția SYS: prea multe fișiere sau fișierele au fost prea mari pentru controler. Dacă înregistrați alte date, nu mai este posibilă funcționarea sigură a controlerului. Error correction Ștergeți fișierele pe care nu le mai utilizați. În cazul în care are loc o prelucrare a piesei, nu mai înregistrați alte date, pentru a nu periclita buna desfășurare a prelucrării.
2A0-001C	Error message Prea puțină mem. liberă pe PLC: Cause of error Ați distribuit pe partiția PLC: prea multe fișiere sau fișierele au fost prea mari pentru controler. Dacă înregistrați alte date, nu mai este posibilă funcționarea sigură a controlerului. Error correction Ștergeți fișierele pe care nu le mai utilizați. În cazul în care are loc o prelucrare a piesei, nu mai înregistrați alte date, pentru a nu periclita buna desfășurare a prelucrării.
2A0-001D	Error message Prea puțină mem. liberă pe PLC: Cause of error Ați distribuit pe partiția PLC: prea multe fișiere sau fișierele au fost prea mari pentru controler. Dacă înregistrați alte date, nu mai este posibilă funcționarea sigură a controlerului. Error correction Ștergeți fișierele pe care nu le mai utilizați. În cazul în care are loc o prelucrare a piesei, nu mai înregistrați alte date, pentru a nu periclita buna desfășurare a prelucrării.

Număr eroare	Descriere
2A0-001E	Error message Prea puțină mem. liberă pe PLC: Cause of error Ați distribuit pe partiția PLC: prea multe fișiere sau fișierele au fost prea mari pentru controler. Dacă înregistrați alte date, nu mai este posibilă funcționarea sigură a controlerului. Error correction Ștergeți fișierele pe care nu le mai utilizați. În cazul în care are loc o prelucrare a piesei, nu mai înregistrați alte date, pentru a nu periclita buna desfășurare a prelucrării.
2A0-001F	Error message Prea puțină mem. liberă pe PLC: Cause of error Ați distribuit pe partiția PLC: prea multe fișiere sau fișierele au fost prea mari pentru controler. Dacă înregistrați alte date, nu mai este posibilă funcționarea sigură a controlerului. Error correction Ștergeți fișierele pe care nu le mai utilizați. În cazul în care are loc o prelucrare a piesei, nu mai înregistrați alte date, pentru a nu periclita buna desfășurare a prelucrării.
2A0-0020	Error message Prea puțină mem. liberă pe PLC: Cause of error Ați distribuit pe partiția PLC: prea multe fișiere sau fișierele au fost prea mari pentru controler. Dacă înregistrați alte date, nu mai este posibilă funcționarea sigură a controlerului. Error correction Ștergeți fișierele pe care nu le mai utilizați. În cazul în care are loc o prelucrare a piesei, nu mai înregistrați alte date, pentru a nu periclita buna desfășurare a prelucrării.
2A0-0021	Error message Prea puțină mem. liberă pe TNC: Cause of error Ați distribuit pe partiția TNC: prea multe fișiere sau fișierele au fost prea mari pentru controler. Dacă înregistrați alte date, nu mai este posibilă funcționarea sigură a controlerului. Error correction Ștergeți fișierele pe care nu le mai utilizați. În cazul în care are loc o prelucrare a piesei, nu mai înregistrați alte date, pentru a nu periclita buna desfășurare a prelucrării.

Număr eroare	Descriere
2A0-0022	Error message Memorie liberă insuf. în TNC: Cause of error Ați distribuit pe partiția TNC: prea multe fișiere sau fișierele au fost prea mari pentru controler. Dacă înregistrați alte date, nu mai este posibilă funcționarea sigură a controlerului. Error correction Ștergeți fișierele pe care nu le mai utilizați. În cazul în care are loc o prelucrare a piesei, nu mai înregistrați alte date, pentru a nu periclita buna desfășurare a prelucrării.
2A0-0023	Error message Memorie liberă insuf. în TNC: Cause of error Ați distribuit pe partiția TNC: prea multe fișiere sau fișierele au fost prea mari pentru controler. Dacă înregistrați alte date, nu mai este posibilă funcționarea sigură a controlerului. Error correction Ștergeți fișierele pe care nu le mai utilizați. În cazul în care are loc o prelucrare a piesei, nu mai înregistrați alte date, pentru a nu periclita buna desfășurare a prelucrării.
2A0-0024	Error message Memorie liberă insuf. în TNC: Cause of error Ați distribuit pe partiția TNC: prea multe fișiere sau fișierele au fost prea mari pentru controler. Dacă înregistrați alte date, nu mai este posibilă funcționarea sigură a controlerului. Error correction Ștergeți fișierele pe care nu le mai utilizați. În cazul în care are loc o prelucrare a piesei, nu mai înregistrați alte date, pentru a nu periclita buna desfășurare a prelucrării.
2A0-0025	Error message Prea puțină mem. liberă pe TNC: Cause of error Ați distribuit pe partiția TNC: prea multe fișiere sau fișierele au fost prea mari pentru controler. Dacă înregistrați alte date, nu mai este posibilă funcționarea sigură a controlerului. Error correction Ștergeți fișierele pe care nu le mai utilizați. În cazul în care are loc o prelucrare a piesei, nu mai înregistrați alte date, pentru a nu periclita buna desfășurare a prelucrării.

Număr eroare	Descriere
2A0-0026	Error message Prea puțină memorie liberă Cause of error Memorie liberă insuficientă. Dacă se ocupă și mai multă memorie, nu mai este posibilă funcționarea sigură a controlerului. Error correction - Deactivate memory-intensive applications such as the editor graphics or the Test Run mode. - Reboot the control.
2A0-0027	Error message Prea puțină memorie liberă Cause of error Memorie liberă insuficientă. Dacă se ocupă și mai multă memorie, nu mai este posibilă funcționarea sigură a controlerului. Error correction - Deactivate memory-intensive applications such as the editor graphics or the Test Run mode. - Reboot the control.
2A0-0028	Error message Prea puțină memorie liberă Cause of error Memorie liberă insuficientă. Dacă se ocupă și mai multă memorie, nu mai este posibilă funcționarea sigură a controlerului. Error correction - Deactivate memory-intensive applications such as the editor graphics or the Test Run mode. - Reboot the control.
2A0-0029	Error message Prea puțină memorie liberă Cause of error Memorie liberă insuficientă. Dacă se ocupă și mai multă memorie, nu mai este posibilă funcționarea sigură a controlerului. Error correction - Deactivate memory-intensive applications such as the editor graphics or the Test Run mode. - Reboot the control.

Număr eroare	Descriere
2A0-002A	Error message Prea puțină memorie liberă Cause of error Memorie liberă insuficientă. Dacă se ocupă și mai multă memorie, nu mai este posibilă funcționarea sigură a controlerului. Error correction - Deactivate memory-intensive applications such as the editor graphics or the Test Run mode. - Reboot the control.
2A0-002B	Error message Nu se pot mod. modurile de oper. Cause of error Ați pornit generatorul de contur sau fișierul de programare a conturului într-o formă de prelucrare și de acolo ați încercat să comutați la un alt mod de operare. Error correction Închideți generatorul de contur sau programarea conturului, apoi închideți modul formă intrare (salvând sau renunțând la date) înainte de a comuta la un alt mod de operare.
2A0-002C	Error message Blocare automată tastatură deschisă Cause of error TNC blochează tastele în timpul procesului de modificare a statutului, dar blocajul nu a funcționat deoarece modificarea de statut nu a fost terminată în 15 secunde. Error correction Așteptați până când schimbarea de statut este completă.
2A0-002D	Error message Constr. vizualiz. arbore anulat Cause of error După selectarea unui program smarT. NC lung, ați anulat construirea vizualizării arborelui. Prin urmare, TNC nu poate afișa structura completă a arborelui programului în cadrul smarT.NC și nici nu puteți testa sau rula programul. Error correction Selectați din nou programul și așteptați până ce TNC a terminat de construit vizualizarea arborelui.

Număr eroare	Descriere
2A0-002E	Error message PGM editat în paralel Cause of error Ați încercat să editați date de trasare care sunt editate în modul Programare și editare. Error correction Anulați editarea din modul Programare și editare și efectuați modificările dorite în modul smarT.NC.
2A0-002F	Error message Antetul programului există deja Cause of error Ați încercat să introduceți UNITATEA 700 (antet program), deși aceasta există deja. Error correction Efectuați modificări în antetul existent al programului.
2A0-0030	Error message Clipboard-ul este gol! Cause of error Ați încercat să inserați un bloc de pe clipboard, dar acesta este gol. Error correction Mai întâi umpleți clipboard-ul cu operațiile COPIERE BLOC sau TĂIERE BLOC.
2A0-0031	Error message Depășire memorie sistem Cause of error Această eroare este generată când TNC nu are suficientă memorie tampon pentru calcule, ex. pentru a genera grafice FK complexe în timpul prelucrării unei piese complexe. Error correction Confirmați mesajul de eroare apăsând CE și repetați funcția.
2A0-0032	Error message Funcție nepermisă! Cause of error Ați încercat să utilizați o definiție goală a unei piese de lucru dintr-un program .hu, dar nu ați selectat programul conturului curent dintr-un program .hu. Error correction Utilizați funcția numai când ați pornit programul contur dintr-un program UNIT.

Număr eroare	Descriere
2A0-0033	Error message Fișierul nu există Cause of error Ați încercat să utilizați funcția "Fișier recent" pentru a deschide un fișier care a fost mutat sau care nu mai există. Error correction Selectați un alt fișier sau deschideți un fișier nou.
2A0-0034	Error message Formatul fișierului s-a schimbat Cause of error Acest mesaj de eroare va fi afișat la deschiderea unui fișier binar (*.H,*.T...) dacă formatul binar s-a schimbat de la versiunea de ieșire precedentă. Error correction Ștergeți fișierul.
2A0-0035	Error message smarT.NC: Programare smarT.NC: Programare Cause of error Error correction
2A0-0036	Error message smarT.NC: Definire contururi smarT.NC: Definire cont Cause of error Error correction
2A0-0037	Error message smarT.NC: Definire poziții smarT.NC: Definire poz. Cause of error Error correction
2A0-0038	Error message Aplicația %1 nu poate fi pornită Cause of error Datorită resurselor insuficiente de sistem (de ex. tăiere de mare viteză, care consumă memorie) o parte din software-ul sistemului nu poate fi încărcată. Error correction Apelați mai târziu funcția dorită.

Număr eroare	Descriere
2A0-0039	Error message %1 Cause of error Error correction
2A0-003A	Error message Grafice programare imposibile Cause of error Generarea graficelor de program a fost întreruptă din cauza unei erori interne. Error correction Selectați din nou programul NC și reporniți generarea unui nou grafic de program (tastele soft RESETARE+ÎNCEPERE)
2A0-003B	Error message smarT.NC: Selectare elemente DXF smarT.NC: Selectare elem. Cause of error Error correction
2A0-003C	Error message Fișier DXF eronat Cause of error Ați încercat să deschideți un fișier DXF care nu poate fi editat de TNC. Error correction - Verificați dacă fișierul TNC este disponibil în format ASCII. - citiți fișierul DXF în formatul AutoCAD R12 (AC1009€). Dacă problemele revin, încercați să creați fișierul DXF cu alt sistem CAD. - Dacă este necesar, informați departamentul dvs. de servicii.
2A0-003D	Error message Aplicația 'DXF_CONVERTER' nu poate fi pornită Cause of error Ați încercat să deschideți un fișier DXF care nu poate fi editat de TNC. Error correction - Verificați dacă fișierul TNC este disponibil în format ASCII. - citiți fișierul DXF în formatul AutoCAD R12 (AC1009€). Dacă problemele revin, încercați să creați fișierul DXF cu alt sistem CAD. - Dacă este necesar, informați departamentul dvs. de servicii.

Număr eroare	Descriere
2A0-003E	Error message Grafice rulare prog. imposibile! Cause of error TNC este utilizat atât de mult pentru prelucrarea elementului curent încât nu mai există capacitate disponibilă pentru graficele de program. Error correction Nu există o acțiune de corectare.
2A0-003F	Error message Setări PGM globale dezactivate Cause of error În modul de operare smarT.NC ați selectat submodul Program Run, deși setările globale ale programului erau active. Error correction TNC dezactivează în mod automat toate setările globale active ale programului. Reactivați setările, dacă este cazul, când continuați să lucrați în modul de operare Rulare program, Bloc unic, Secvență integrală.
2A0-0040	Error message smarT.NC: Rulare program smarT.NC: Rulare progr Cause of error Error correction
2A0-0041	Error message Pentru retragere: pornire NC Cause of error Error correction
2A0-0042	Error message Blocul selectat nu are adresare Cause of error După o întrerupere a programului rulat, TNC nu mai poate continua programul din locația prezentă a cursorului. Error correction Apăsați GOTO și introduceți un număr de bloc pentru a selecta locația dorită pentru a vă reîntoarce la program sau selectați funcția de pornire din mijlocul programului.

Număr eroare	Descriere
2A0-0043	Error message Testare grafic nepermisă Cause of error În prezent, sistemul previne utilizarea graficului de probă. Error correction Utilizați graficul de probă la o dată ulterioară.
2A0-0044	Error message smarT.NC: Testare smarT.NC: Testare Cause of error Error correction
2A0-0045	Error message Fișier scule? Cause of error Există mai multe tabele de scule în memoria NC și niciun tabel nu este activat în regimul de operare Rulare test. Error correction Activați tabelul de scule în regimul de operare Rulare test (stare "S").
2A0-0047	Error message GOTO linie tabel Cause of error Error correction
2A0-0048	Error message Axa blocată a fost programată Cause of error - Ați programat o axă blocată într-un bloc de program parțial. - A fost calculată o deplasare pentru o axă blocată (de ex. datorită unei rotații active). - O axă programată este o axă rotativă liber deplasabilă. Error correction - Dacă este necesar, activați axa. - Ștergeți axa din blocul de program parțial.
2A0-0049	Error message Broșa trebuie să se învârtă Cause of error Ați apelat un ciclu fix fără a porni mai întâi broșa. Error correction Editați programul parțial.

Număr eroare	Descriere
2A0-004A	Error message Axa sculei lipsește Cause of error Ați apelat un ciclu fix fără a activa mai întâi o sculă. Error correction Editați programul parțial.
2A0-004B	Error message Raza sculei este prea mică Cause of error Raza sculei este prea mică pentru prelucrarea aleasă. - Ciclu 3 și ciclul 253 nut: ați definit o lățime, care este mai mare decât de patru ori raza sculei. - Ciclu 240: ați definit un diametru de centrare, care este mai mare decât diametrul sculei. - Ciclu 210 nut sau ciclul 211 nut rotund: lățimea nutului mai mare decât de șase ori raza sculei. Error correction - Folosiți o sculă cu o rază mai mare. - Ciclu 3 și ciclul 253 nut: lățimea nutului mai mare decât diametrul sculei, definiți-o mai mică decât de patru ori raza sculei. - Ciclu 240: Utilizați o sculă mai mare. - Ciclu 210 nut sau ciclul 211 nut rotund: introduceți lățimea nutului mai mare decât diametrul sculei și mai mică de cât de șase ori raza sculei.
2A0-004C	Error message Raza sculei este prea mare Cause of error - Frezare contur: Raza unui bloc de arc la un colț interior este mai mică decât raza sculei. - Filetare: Diametrul mijlocul filetului este mai mic decât diametrul sculei. - Frezare canal: Lățimea pentru degroșare a canalului este mai mică decât diametrul sculei. - Ciclu 251, buzunar dreptunghiular: Raza de rotunjire Q220 este mai mică decât raza sculei. - Ciclu 214: Diametrul dat al piesei de prelucrat brute este mai mic decât diametrul sculei. Error correction - Utilizați o sculă mai mică - Frezare canal: Dacă este necesar, utilizați o supradimensio- nare mai mică (Q368) - Ciclu 214: Utilizați o sculă mai mică; corectați diametrul piesei de prelucrat brute

Număr eroare	Descriere
2A0-004D	Error message Interval depășit Cause of error În timpul digitalizării, tija a ieșit în afara intervalului de digitalizare stabilit. Error correction Verificați datele din ciclul Interval, în special intrarea pentru axa palpatorului.
2A0-004E	Error message Pozitie inițială incorectă Cause of error Digitalizarea cu linii de contur: Ați ales o poziție de pornire incorectă. Error correction Verificați axele definite în ciclul Linii de contur.
2A0-004F	Error message Rotația nu este permisă Cause of error - Rotația nu este permisă în timpul digitalizării. - Rotația nu este permisă în timpul măsurărilor automate (ciclurile de măsurare 400 până la 418) împreună cu rotația 3D. - Rotația 3D nu este permisă împreună cu ciclul 247. Error correction - Ștergeți ciclul Rotație. - Resetați rotația (regim manual). - Resetați rotația 3D.
2A0-0050	Error message Factor de scalare nepermis Cause of error Ați programat un factor de scalare înainte de ciclul TCH PROBE 0 (ISO: G55) sau înainte de ciclurile de digitalizare. Error correction Ștergeți factorul de scalare sau scalarea specifică axei
2A0-0051	Error message Oglindirea nu este permisă Cause of error Ați programat o imagine oglindă înainte de ciclul TCH PROBE 0 (ISO: G55) sau înainte de ciclurile de digitalizare. Error correction Ștergeți ciclul Imagine oglindă.

Număr eroare	Descriere
2A0-0052	Error message Modific. decalări orig. neperm. Cause of error Digitalizarea cu linii de contur: Translația decalării de origine este activă. Error correction Ștergeți translația decalării de origine.
2A0-0053	Error message Viteza de avans lipsește Cause of error Nu ați programat nicio viteză de avans. Error correction Editați programul NC. FMAX funcționează numai pentru blocul în care este programat.
2A0-0054	Error message Valoare intrare incorectă Cause of error - Valoarea introdusă este în afara intervalului. - Cycle 209 (ISO: 209): Ați introdus valoarea 0 ca adâncime de avans transversal pentru fărâmițarea așchiilor (Q257). Error correction - Introduceți valoarea corectă. - Introduceți o valoare diferită de 0 în Q257.
2A0-0055	Error message Semne contradictorii în ciclu Cause of error Semnele algebrice ale degajării configurate, adâncimea totală a găurii și adâncimea de pătrundere nu corespund. Error correction Introduceți semne identice.

Număr eroare	Descriere
2A0-0056	Error message Unghiul introdus nu este permis Cause of error - Unghiurile solide programate în ciclul 19 Înclinare plan de lucru (DIN/ISO: G80) nu pot fi realizate cu atașamentul în curs (de ex. cap universal unde numai o emisferă este accesibilă). - Rulați ciclul de palpate numai în poziție angulară paraxială. - Unghiul de punct (T-ANGLE) definit pentru scula activă este de 180°. Error correction - Editați unghiul solid introdus. - Rulați ciclul de palpate numai în poziție angulară paraxială. - Utilizați valori angulare mai mari decât 0 și mai mici de 180°.
2A0-0057	Error message Punct de palpate inaccesibil Cause of error În ciclul TCH PROBE 0 (ISO: G55) sau în timpul utilizării ciclurilor de palpate manuală, nu a fost atins niciun punct de palpate în cadrul deplasării determinate de parametrul MP6130. Error correction - Pre-poziționați palpatorul pe piesa de prelucrat. - Creșteți valoarea în MP6130.
2A0-0058	Error message Prea multe puncte Cause of error Stabilirea automată a punctelor pentru intervalul de digitalizare în modul de operare Poziționare cu introducere manuală a datelor. Numărul de puncte stocate a fost depășit (max. 893). Error correction Re-înregistrați intervalul de digitalizare după mărirea distanței dintre puncte.
2A0-0059	Error message Intrare contradictorie Cause of error Valorile introduse sunt contradictorii. Error correction Verificați valorile de intrare.

Număr eroare	Descriere
2A0-005A	Error message CYCL DEF incomplet Cause of error -Ați șters o parte a unui ciclu. - Ați introdus alte blocuri de programe parțiale într-un ciclu. Error correction - Redefiniți întregul ciclu - Ștergeți blocurile de programe parțiale programate într-un ciclu.
2A0-005B	Error message Axă înălțime nepermisă aici Cause of error În timpul definirii ciclului Linii de contur (TCH PROBE 7) ați programat o axă de înălțime în punctul de plecare. Error correction Editați programul parțial.
2A0-005C	Error message Axă greșită programată Cause of error - În fraza deschisă decolorată este programată o axă grșită. - Ciclu tastare 403: ați programat o axă de compensare (Q312) falsă. Error correction - Dacă este necesar verificați dacă nu ați programat de două ori o axă. - Ciclu tastare 403: alegeți doar axe de compensare în parametrul Q312, care sunt disponibile în descrierea cinematică.
2A0-005D	Error message Rpm greșit Cause of error Ați introdus o viteză de broșă invalidă. Error correction Introduceți viteza corectă; consultați manualul aparatului.

Număr eroare	Descriere
2A0-005E	Error message Compensare rază nedefinită Cause of error - În definiția unui contur, a unui buzunar de contur sau a unui tren de contur, ați neglijat să programați compensarea razei. - Ați apelat un ciclu de prelucrare cu raza 0 a sculei. Error correction - Setati o compensare a razei în subprogramul pentru contur pentru a defini dacă conturul este pentru un buzunar sau o proeminență. - Definiți o rază a sculei diferită de 0.
2A0-005F	Error message Rotunjire nedefinită Cause of error Ați programat în serie un bloc de poziționare fără compensație de rază, un șanfren (RND, ISO: G25) și un bloc de poziționare cu compensație de rază. Error correction Editați programul parțial.
2A0-0060	Error message Raza de rotunjire este prea mare Cause of error În timpul definirii unui buzunar de contur sau a unei succesiuni de contururi ați programat un arc de rotunjire (RND, ISO: G25) cu o rază atât de mare încât nu încapă între elementele alăturate. Error correction Definiți o rază de rotunjire mai mică în subprogramul de contur.
2A0-0061	Error message Pornire program nedefinită Cause of error TNT nu poate calcula cu exactitate geometria din poziția actuală (de ex., coordonatele programate ale primului bloc de poziționare sunt identice cu poziția compensată actuală). Error correction - Reporniți programul parțial. - Utilizați o pornire la mijlocul programului pentru a vă întoarce la punctul întreruperii.

Număr eroare	Descriere
2A0-0062	Error message Subprogramare excesivă Cause of error În ciclul Contur buzunar sau Linie contur ați apelat mai mult de 6 programe (PGM CALL, ISO: %..). O apelare de program poate fi reprezentată și de: - Ciclul 12 (PGM CALL, ISO: G39) - Apelarea unui ciclu OEM Error correction Editați programul parțial.
2A0-0063	Error message Referința unghiului lipsește Cause of error Într-un bloc LP/CP (ISO: G10, G11, G12, G13) nu este definit niciun unghi polar sau un unghi polar incremental,adică: - Distanța dintre ultima poziție programată și pol este mai mică decât sau egală cu 0,1 μm. - Nu este programată nicio rotație între presupunerea polului și un bloc LP/CP. Error correction - Programați unghiul polar absolut. - Verificați poziția polului. - Dacă este necesar, resetați rotația.
2A0-0064	Error message Nu a fost def. niciun ciclu fix Cause of error Nu este definit niciun ciclu fix înaintea ciclului 220/221 (tipar de punct circular/liniar). Error correction Definiți un ciclu fix înaintea ciclului 220/221.
2A0-0065	Error message Lățime canal insuficientă Cause of error Lățimea definită în ciclul canal nu poate fi prelucrată cu scula activă. Error correction Utilizați o sculă mai mică.
2A0-0066	Error message Buzunar prea mic Cause of error Lungimile laterale definite în ciclul Forare Buzunar sunt prea mici. Error correction Utilizați o sculă mai mică.

Număr eroare	Descriere
2A0-0067	Error message Q202 nu a fost definit Cause of error Nu este definită nicio adâncime de pătrundere (Q202) în ciclurile fixe de la 200 până la 215. Error correction Introduceți o adâncime de pătrundere în ciclul fix.
2A0-0068	Error message Q205 nu a fost definit Cause of error În ciclul Forare universală, nu ați definit adâncimea minimă de pătrundere. Error correction Introduceți o adâncime minimă de pătrundere în ciclul fix.
2A0-0069	Error message Q218 trb să fie mai mare ca Q219 Cause of error Ciclul Frezare buzunar: Q218 trebuie să fie mai mare decât Q219. Error correction Corectați valorile din ciclul fix.
2A0-006A	Error message CYCL 210 nu este permis Cause of error Ciclul de prelucrare nu poate fi procesat în ciclurile MODEL CERC sau MODEL LINII. Error correction Utilizați un alt ciclu de prelucrare.
2A0-006B	Error message CYCL 211 nu este permis Cause of error Ciclul 211 nu poate fi rulat în ciclul CIRCULAR PATTERN sau LINEAR PATTERN. Error correction Utilizați un alt ciclu fix.

Număr eroare	Descriere
2A0-006C	Error message Q220 prea mare Cause of error Ciclul de finisare a buzunarelor sau a știfturilor: Raza de rotunjire Q220 este prea mare. Error correction Corectați raza de rotunjire din ciclul fix.
2A0-006D	Error message Q222 trb să fie mai mare ca Q223 Cause of error Ciclul de finisare a știfturilor: Diametrul piesei de prelucrat brute Q222 trebuie să fie mai mare decât diametrul piesei finisate Q223. Error correction Corectați diametrul piesei de prelucrat brute din ciclul fix.
2A0-006E	Error message Q244 trb să fie mai mare ca 0 Cause of error Ciclul Tipar circular: Ați introdus un diametru de cerc de pas egal cu 0. Error correction Corectați diametrul cercului de pas din ciclul fix.
2A0-006F	Error message Q245 treb să nu fie egal cu Q246 Cause of error Ciclul Tipar circular: Introduceți un unghi de oprire egal cu unghiul de pornire. Error correction Corectați unghiul de pornire sau de oprire din ciclu.
2A0-0070	Error message Interv. ungh. trb să fie < 360° Cause of error Ciclul Tipar circular: Ați introdus un interval pentru unghi mai mare de 360°. Error correction Corectați unghiul de pornire sau de oprire din ciclu.

Număr eroare	Descriere
2A0-0071	Error message Q223 trb să fie mai mare ca Q222 Cause of error În ciclul de finisare a buzunarului circular, ați introdus un diametru al piesei finite (Q223) mai mic decât diametrul piesei de lucru neprelucrate (Q222). Error correction Editați parametrul Q222 în definiția ciclului.
2A0-0072	Error message Q214: 0 nepermis Cause of error În definiția ciclului 204, ați introdus direcția de decuplare 0. Error correction În Q214, introduceți o valoare de la 1 la 4.
2A0-0073	Error message Direcție de deplasare nedefinită Cause of error Într-un ciclu de palpare, ați introdus 0 pentru direcția de deplasare Q267. Error correction Pentru Q267, introduceți +1 (pentru direcția de deplasare pozitivă) sau -1 (pentru direcția de deplasare negativă).
2A0-0074	Error message Niciun tab. de decal. orig. act. Cause of error Ciclu de palpare pentru setări de decalare de origine: Doriți ca TNC să scrie punctul măsurat într-un tabel de decalări de origine, dar nu ați activat un tabel de decalări de origine într-un regim de rulare de program (statut M). Error correction Într-un bloc unic sau un regim de rulare de program în secvențe complete, activați tabelul de decalări de origine în care doriți să fie introdus punctul măsurat.
2A0-0075	Error message Eroare poziție: centru în axa 1 Cause of error Ciclu de palpare pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Centrul primei axe se află în afara poziției de toleranță. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.

Număr eroare	Descriere
2A0-0076	Error message Eroare poziție: centru în axa 2 Cause of error Ciclu de palpăre pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Centrul celei de-a doua axe se află în afara poziției de toleranță. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
2A0-0077	Error message Diametru orificiu prea mic Cause of error Ciclu de palpăre pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Diametrul găurii este prea mic pentru a putea fi tolerat. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
2A0-0078	Error message Diametru orificiu prea mare Cause of error - Ciclu de palpăre pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Toleranța diametrului găurii a fost depășită. - Ciclul 208: Diametrul de gaură programat (Q335) nu poate fi prelucrat cu scula activă. Error correction - Verificați piesa de prelucrat și, dacă este necesar, jurnalul de măsurare. - Ciclul 208: Utilizați o sculă mai mare. Diametrul găurii nu trebuie să fie mai mare decât dublul diametrului sculei.
2A0-0079	Error message Diametru știft prea mic Cause of error Ciclu de palpăre pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Diametrul știftului este prea mic pentru a putea fi tolerat. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
2A0-007A	Error message Diametru știft prea mare Cause of error Ciclu de palpăre pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Diametrul știftului este prea mic pentru a putea fi tolerat. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.

Număr eroare	Descriere
2A0-007B	Error message Buz. prea mic: reprelucr. axă 1 Cause of error Ciclu de palpate pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Lungimea buzunarului pe prima axă este prea mică pentru a putea fi tolerată. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
2A0-007C	Error message Buz. prea mic: reprelucr. axă 2 Cause of error Ciclu de palpate pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Lățimea buzunarului pe prima axă este prea mică pentru a putea fi tolerată. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
2A0-007D	Error message Buzunar prea mare: rebut axă 1 Cause of error Ciclu de palpate pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Lungimea buzunarului pe prima axă este prea mică pentru a putea fi tolerată. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
2A0-007E	Error message Buzunar prea mare: rebut axă 2 Cause of error Ciclu de palpate pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Lățimea buzunarului pe cea de-a doua axă este prea mică pentru a putea fi tolerată. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
2A0-007F	Error message Știft prea mic: rebut axă 1 Cause of error Ciclu de palpate pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Lungimea știftului pe prima axă este prea mică pentru a putea fi tolerată. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.

Număr eroare	Descriere
2A0-0080	Error message Știft prea mic: rebut axă 2 Cause of error Ciclu de palpăre pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Lățimea știftului pe cea de-a doua axă este prea mică pentru a putea fi tolerată. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
2A0-0081	Error message Știft prea mare: repel. axă 1 Cause of error Ciclu de palpăre pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Lungimea știftului pe prima axă este prea mică pentru a putea fi tolerată. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
2A0-0082	Error message Știft prea mare: repel. axă 2 Cause of error Ciclu de palpăre pentru măsurarea pieselor de prelucrat: Lățimea știftului pe cea de-a doua axă este prea mică pentru a putea fi tolerată. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
2A0-0083	Error message Ciclu măs.: lung.dep.val.max. Cause of error Ciclul de palpăre 425 sau 427: Lungimea măsurată depășește valoarea maximă admisă. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
2A0-0084	Error message Ciclu măs.: lung. sub val.min. Cause of error Ciclul de palpăre 425 sau 427: Lungimea măsurată este sub valoarea minimă admisă. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.

Număr eroare	Descriere
2A0-0085	Error message TCHPROBE 426: lung.depăș.val.max Cause of error Ciclul de palpare 426: Lungimea măsurată depășește valoarea maximă admisă. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
2A0-0086	Error message TCHPROBE 426:lungime sub val.min Cause of error Ciclul de palpare 426: Lungimea măsurată este sub valoarea minimă admisă. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
2A0-0087	Error message TCHPROBE 430: diametru prea mare Cause of error Ciclul de palpare 430: Diametrul cercului orificiului măsurat depășește valoarea maximă admisă. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
2A0-0088	Error message TCHPROBE 430: diametru prea mic Cause of error Ciclul de palpare 430: Diametrul cercului orificiului măsurat depășește valoarea minimă admisă. Error correction Verificați piesa de prelucrat și jurnalul de măsurare.
2A0-0089	Error message Nicio axă de măsurare definită Cause of error Nu ați definit axa de măsurare în unul din ciclurile de măsurare 400, 402, 420, 425, 426 sau 427. Error correction Verificați Q272 în ciclul corespunzător. Valorile de intrare admise: 1 sau 2; pentru ciclul 427: 1, 2 or 3.

Număr eroare	Descriere
2A0-008A	Error message Toleranță rupere sculă depășită Cause of error În timpul examinării decalării de origine cu ajutorul unui ciclu de măsurare, toleranța la rupere a sculei RBREAK dată în tabelul de scule a fost depășită. Error correction Verificați dacă scula este deteriorată.
2A0-008B	Error message Introducere Q247 dif. de 0 Cause of error Într-un ciclu de măsurare ați introdus, în parametrul Q247, un pas angular cu valoarea 0. Error correction Introduceți un pas angular (Q247) diferit de 0.
2A0-008C	Error message Introd. Q247 mai mare decât 5 Cause of error Într-un ciclu de măsurare ați introdus, în parametrul Q247, un pas angular mai mic de 5 grade. Error correction Pentru a asigura exactitatea suficientă la măsurare, introduceți un pas angular (Q247) mai mare de 5 grade.
2A0-008D	Error message Tabel decalări origine? Cause of error Un tabel de decalări de origine este necesar pentru a putea opera un program parțial. Fie nu există niciun tabel în memoria NC a punctului de control, fie au fost salvate mai multe tabele și niciunul nu a fost activat. Error correction Activați tabelul de decalări de origine în Execuție program, regim Secvență completă (stare M).
2A0-008E	Error message Introd. direcție Q351 dif. de 0 Cause of error Într-un ciclu fix nu ați definit direcția de tăiere (ascensiune sau tăiere de jos în sus) Error correction Definiți direcția de tăiere ca frezare în ascensiune (= 1) sau frezare de jos în sus (= -1).

Număr eroare	Descriere
2A0-008F	Error message Adâncime filet prea mare Cause of error Adâncimea de filetare programată plus 1/3 din pas reprezintă mai mult decât adâncimea de forare sau de scufundare. Error correction Programați adâncimea totală a găurii astfel încât să fie cu cel puțin 1/3 din pasul filetului mai mică decât adâncimea totală a găurii.
2A0-0090	Error message Lipsește date de calibrare Cause of error Ați încercat să efectuați o măsurătoare cu ciclul 440, fără a efectua o calibrare în prealabil. Error correction Repetăți ciclul 440, dar cu Q363 = 0 (calibrare).
2A0-0091	Error message Toleranță depășită Cause of error Limitele introduse în tabelul de unelte TOOL. T din coloana LTOL sau RTOL au fost depășite. Error correction Verificați valorile limită pentru scula de calibrare activă.
2A0-0092	Error message Pornire la mijl. program. activă Cause of error Pornirea de la mijlocul programului nu este permisă cu funcția programată. Error correction Marcați funcția programată cu "salt peste blocuri" și activați această setare. Apoi efectuați din nou pornirea de la mijlocul programului.
2A0-0093	Error message ORIENTARE nepermisă Cause of error - Mașina dvs. nu oferă funcția de orientare a broșei - Orientarea broșei nu este posibilă Error correction - Consultați manualul mașinii ! - Verificați parametrul 7442 al mașinii și introduceți desemnarea numerică a funcției M sau -1 pentru orientarea broșei de către NC. Consultați manualul mașinii!

Număr eroare	Descriere
2A0-0094	Error message 3DROT nepermis Cause of error Ați încercat să efectuați una dintre următoarele funcții în timp ce planul de lucru era înclinat: - Setarea unui punct de referință - Un ciclu 40x al palpatorului pentru măsurarea unei abateri de aliniere Error correction Dezactivați funcția de plan de lucru înclinat și reporniți programul.
2A0-0095	Error message Activare 3DROT Cause of error În modul manual de operare, funcția plan de lucru înclinat este inactivă. Error correction Activați 3DROT în modul manual.
2A0-0096	Error message Verificare semn adâncime Cause of error Error correction
2A0-0097	Error message Q303 în ciclul măsurare nedef.! Cause of error Într-unul dintre ciclurile de măsurare 410 până la 418, nu ați definit parametrul Q303 (transfer al valorii măsurate) (valoare curentă = -1). Din motive de siguranță, selecția transferului valorii măsurate trebuie să scrie rezultatele măsurătorii într-un tabel (tabel decalaj origine sau tabel presetări). Error correction Modificați parametrul Q303 (transferul valorii măsurate) din ciclul de măsurare care determină eroarea: - Q303=0: Scrieți valorile măsurate, în raport cu sistemul de coordonate activ al piesei de prelucrat, în tabelul decalaj origine activ (activați programul cu ciclul 7!). - Q303=1: Scrieți valorile măsurate, în raport cu sistemul de coordonate activ al mașinii (valori REF), în tabelul de presetări (activați programul cu ciclul 247!). - Q303=-1: Transferul valorii măsurate este nedefinit. Această valoare este generată automat de către TNC când descărcați un program, care a fost scris pe un TNC 4xx sau cu nivel vechi de software al iTNC 530 sau dacă în timpul definirii ciclului ați sărit peste întrebarea legată de transferul valorii măsurate cu tasta END.

Număr eroare	Descriere
2A0-0098	Error message Axă sculă nepermisă Cause of error - Ați operat ciclul de palpate 419 cu o axă a sculei ilegală. - Ați operat funcția PATTERN DEF în conexiune cu o axă a sculei ilegală. Error correction - Operați ciclul de palpate 419 cu axele sculei X, Y sau Z. - Folosiți funcția PATTERN DEF numai cu axa sculei Z (TOOL CALL Z).
2A0-0099	Error message Valori calculate incorecte Cause of error În ciclul 418 de sondare, TNC a calculat o valoare prea mare. S-ar putea să fi definit o secvență incorectă pentru cele patru găuri sondate. Error correction Verificați secvența de sondare. Consultați Manualul utilizatorului pentru Cicluri palpator.
2A0-009A	Error message Puncte măsurare contradictorii Cause of error - Într-unul dintre ciclurile de sondare 400, 403 sau 420, ați definit o combinație contradictorie a punctelor de măsură și axelor de măsură. - Selecția punctelor de măsură în Ciclul 430 rezultă în divizarea cu 0. Error correction - Pentru axa de măsură = axă de referință (Q272=1), parametrii Q264 și Q266 sunt definiți la valori diferite. - Pentru axa de măsură = axă secundară (Q272=2), parametrii Q263 și Q265 sunt definiți la valori diferite. - Pentru axa de măsură = axă de sondare (Q272=3), parametrii Q263 și Q265 sau Q264 și Q266 sunt definiți la valori diferite. - Selectați punctele de măsură astfel încât să aibă întotdeauna coordonate diferite pe toate axele.
2A0-009B	Error message Înălțime de degajare incorectă! Cause of error În ciclul 20 (ISO: G120), ați introdus o înălțime de siguranță (Q7) care este mai mică decât coordonata suprafeței piesei de prelucrat (Q5). Error correction Introduceți o înălțime de siguranță (Q7) mai mare decât coordonata suprafeței piesei de prelucrat (Q5).

Număr eroare	Descriere
2A0-009C	Error message Tip pătrundere contradictoriu! Cause of error Strategia de perforare definită în ciclurile 251 până la 254 contrazice unghiul definit de perforare al sculei active. Error correction Modificați parametrul Q366 al unuia dintre ciclurile 251 până la 254 sau unghiul de perforare ANGLE al sculei din tabelul de unelte. Combinațiile admise dintre parametrul Q366 și unghiul de perforare sunt: Pentru perforarea perpendiculară: Q366 = 0 și ANGLE = 90 Pentru perforarea în spirală: Q366 = 1 și ANGLE > 0 Pentru tabel de unelte inactiv, definiți Q366 la 0 (numai perforarea perpendiculară permisă).
2A0-009D	Error message Acest ciclu fix nu este permis Cause of error Ați încercat să rulați un ciclu fix în legătură cu ciclul 220 sau 221, deși nu pot fi combinate cu aceste cicluri. Error correction Următoarele cicluri fixe nu pot fi combinate cu ciclurile 220 și 221: - Ciclurile grupurilor SLI și SLII - Ciclurile 210 și 211 - Ciclurile 230 și 231 - Ciclul 254
2A0-009E	Error message Linia este protejată la scriere Cause of error - Ați încercat să modificați sau să ștergeți o frază protejată la scriere în tabelul preset. - Ați încercat să scrieți în fraza care era activă din tabelul preset o valoare. Error correction - Suprascierea presetărilor active nu este permisă. Folosiți un alt număr preset. - Protecția scrierii a fost activată de producătorul mașinii unelte. Dacă este necesar, este definit un punct fix de referință în această frază. Dacă doriți să înlăturați protecția la scriere luați legătura cu producătorul mașinii unelte. - Protecția scrierii a fost definită de dumneavoastră în fișierul TNC.SYS. Dacă este necesar înlăturați protecția la scriere. - Ați încercat să modificați fraza 0. Fraza nu poate fi modificată.

Număr eroare	Descriere
2A0-009F	Error message Supradim. mai mare decât adânci. Cause of error Ciclurile SL II sau ciclurile de frezare 25x: Ați introdus o toleranță pentru nivel mai mare decât adâncimea de frezare. Error correction - Ciclurile SL II: Verificați Q4 în ciclul 20 (ISO: G120). - Ciclurile de frezare 25x: Verificați toleranța Q369 și adâncimea Q201.
2A0-00A0	Error message Unghi punct nedefinit Cause of error În ciclul de centrare 240 ați definit parametrul Q343 astfel încât centrarea să se facă pe un diametru. În ciclul de găurire ați definit parametrul Q395 astfel încât adâncimea se referă la diametrul sculei. Ați programat un ciclu pentru șanfrenare. Pentru aceasta unghiul vârfului trebuie să fie între 1 și 179 de grade. Totuși pentru scula activă nu este definit un unghi pentru vârf. Error correction - Setati parametrul Q343=0 (centrare la adâncimea dată). - Setati parametrul Q395=0 (adâncimea referențiată la vârful sculei). - Definiți unghiul vârfului în coloana T-ANGLE al tabelului de scule TOOL.T.
2A0-00A1	Error message Date contradictorii Cause of error Combinația parametrului Adâncime (Q201) și Diametru (Q344) definită în ciclul 240 de centrare, în Selecție adâncime/ diametru (Q343), nu este permisă. Error correction Definiții posibile: Q343 = 1 (diametru introdus activ): Q201 trebuie să fie egal cu 0, iar Q344 nu trebuie să fie egal cu 0. Q343=0 (adâncime introdusă activă): Q201 nu trebuie să fie egal cu 0, iar Q344 trebuie să fie egal cu 0.
2A0-00A2	Error message Poziția canalului 0 nepermisă! Cause of error Ați încercat să rulați ciclul 254 cu poziția canal 0 (Q367=0) în conjuncție cu ciclul 221 pentru tiparul de țintire. Error correction Utilizați poziția canal Q367= 1, 2 sau 3 dacă doriți să rulați un ciclu 254 cu ciclul 221 pentru tiparul de țintire.

Număr eroare	Descriere
2A0-00A3	Error message Introd. o trecere diferită de 0. Cause of error Ați definit un ciclu fix cu adâncimea 0. Error correction Introduceți o adâncime diferită de 0.
2A0-00A4	Error message Comutare Q399 nepermisă Cause of error Ați încercat să activați ciclul 441 al palpatorului pentru a porni funcția de monitorizarea unghiului, deși aceasta este dezactivată de către parametrul 6165 al dispozitivului. Error correction Setați parametrul 6165 al dispozitivului la 1 (funcția MOD, cod numeric 123) și apoi recalibrați palpatorul.
2A0-00A5	Error message Sculă nedefinită Cause of error Ați apelat o sculă care nu este definită în tabelul de scule. Error correction - Adăugați scula care lipsește în tabelul de scule. - Utilizați o altă sculă.
2A0-00A6	Error message Număr sculă nepermisă Cause of error Într-un bloc TOOL CALL sau TOOL DEF ați încercat să definiți un număr de sculă deși acest lucru este interzis de către parametrii dispozitivului. Error correction - Utilizați numele sculei. - Adaptați parametrul 7483 al dispozitivului. Dacă este cazul, contactați producătorul mașinii.
2A0-00A7	Error message Nume sculă nepermisă Cause of error Într-un bloc TOOL CALL sau TOOL DEF ați încercat să definiți un nume de sculă deși acest lucru este interzis de către parametrii dispozitivului. Error correction - Utilizați numărul sculei. - Dacă este cazul, contactați producătorul sculei mașinii.

Număr eroare	Descriere
2A0-00A8	Error message Opțiunea software nu este activă Cause of error Ați încercat să utilizați o opțiune de software care nu este disponibilă pe TNC-ul dvs. Error correction Consultați producătorul mașinii dvs. sau producătorul dispozitivului de control pentru a obține această opțiune de software.
2A0-00A9	Error message Cinematicile nu pot fi restaur. Cause of error Ați încercat să restaurați o cinematică ce nu corespunde cu cinematica activă în acest moment. Error correction Restaurați numai cinematica pe care ați securizat-o în prealabil dintr-o descriere de cinematică identică.
2A0-00AA	Error message Funcție nepermisă Cause of error Ați încercat să utilizați o funcție care este blocată pe TNC-ul dvs. de către administratorul FCL. Error correction Funcțiile FCL vor fi blocate implicit după o actualizare de software. Introducând codul 65535 în meniul SIK puteți elibera temporar, în variantă de probă, aceste funcții. Introducând un cod care necesită plată puteți utiliza nelimitat funcțiile FCL. Consultați pentru aceasta producătorul mașinii sau producătorul dispozitivului de control.
2A0-00AB	Error message Dim contrad. piesă brută de prel Cause of error Măsurile piesei brute definite în cadrul unui ciclu de prelucrare au valori mai mici decât măsurile piesei finite. Error correction Verificați definiția ciclului și corectați valorile introduse.

Număr eroare	Descriere
2A0-00AC	Error message Poziție de măsurare nepermisă Cause of error Măsurarea cinematică a condus la o poziție de măsurare de 0° într-una dintre cele trei axe rotative. Nu este permis. Error correction Selectați unghiul inițial, unghiul de oprire și, dacă este cazul, numărul de măsurări de pe toate trei axe, într-un mod din care să nu rezulte nicio poziție 0°.
2A0-00AD	Error message Roata mana inactiva Cause of error Error correction
2A0-00AE	Error message HR nepermis Cause of error Error correction
2A0-00AF	Error message Mod operare gresit pt. roata de mana Cause of error Error correction
2A0-00B0	Error message Manual Cause of error Error correction
2A0-00B1	Error message Roata de mana Cause of error Error correction
2A0-00B2	Error message Introducere manuala Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
2A0-00B3	Error message Bloc unic Cause of error Error correction
2A0-00B4	Error message Secventa integrala Cause of error Error correction
2A0-00B5	Error message Editare tabel Cause of error Error correction
2A0-00B6	Error message T%s: Dur. viață răm.sculă prea scurtă Cause of error Durata de viață rămasă a sculei (coloana TIME2 din tabelul de unelte) indicată în textul erorii, a fost depășită. Error correction - Utilizați o sculă nouă. - Corectați durata de viață curentă a sculei (coloana ORA CURENTĂ din tabelul de unelte). O listă completă de scule a căror durată de viață a expirat este conținută în fișierul TOOLLIST.ERR stocat în directorul TNC:\.
2A0-00B7	Error message FN 14: cod eroare %s Cause of error Eroare forțată prin funcția FN14 (ISO: D14). Cu ajutorul acestei funcții, TNC apelează mesajele pre-programate de producătorul aparatului (de ex. dintr-un ciclu OEM). Dacă în timpul rulării unui program sau a unui test TNC se blochează cu FN14 (D14), acesta se oprește și afișează un mesaj. În acest caz trebuie să reporniți programul. Error correction Consultați Manualul utilizatorului pentru o descriere a erorii. Corectați eroarea și reporniți programul.

Număr eroare	Descriere
2A0-00B8	Error message FN 14: cod de eroare %-3u Cause of error Eroare forțată prin funcția FN14 (ISO: D14). Cu ajutorul acestei funcții, TNC apelează mesajele pre-programate de producătorul aparatului (de ex. dintr-un ciclu OEM). Dacă în timpul rulării unui program sau a unui test TNC se blochează cu FN14 (D14), acesta se oprește și afișează un mesaj. În acest caz trebuie să reporniți programul. Error correction Consultați Manualul utilizatorului pentru o descriere a erorii. Corectați eroarea și reporniți programul.
2A0-00B9	Error message Număr eroare calculat prea mare Cause of error Calcularea unui număr de eroare pentru funcția FN14 (ISO: D14) a unui parametru Q a rezultat într-o valoare în afara intervalului permis, de la 0 la 499. Error correction Editați programul parțial.
2A0-00BA	Error message Sculă %s nedefinită Cause of error Ați apelat o sculă care nu este conținută în depozitul de unelte. Error correction Verificați tabelul de buzunare și adăugați scula, dacă este cazul. O listă completă a sculelor care nu pot fi găsite în depozitul de unelte, poate fi găsită în fișierul TOLLLIST.ERR stocat în directorul TNC:\.
2A0-00BB	Error message scanare bloc incosistentă %s Cause of error În timpul restaurării stării mașinii, după scanarea blocurilor (pornire de la mijlocul programelor), condițiile mașinii în ceea ce privește viteza broșei (S), intervalul de trasare (R) sau presetarea (P) nu erau aceleași cu cele calculate la scanarea blocurilor. Error correction - Opriți și reporniți dispozitivul de control. - Anunțați producătorul mașinii.

Număr eroare	Descriere
2A0-00BC	Error message Limitator %.2s- Cause of error Traseul calculat al sculei depășește intervalul de deplasare (limitatorul software) al aparatului. Error correction - Verificați coordonatele programate și, dacă este necesar, editați programul. - Verificați decalarea de origine și resetați dacă este necesar.
2A0-00BD	Error message Limitator %.2s- Cause of error Traseul calculat al sculei depășește limitele de deplasare ale aparatului. Intervalul negativ de deplasare este definit cu MP92x.x. Error correction - Verificați coordonatele programate. Dacă este necesar, editați programul. - Verificați punctul de referință. Dacă este necesar, stabiliți un nou punct de referință.
2A0-00BE	Error message Limitator %.2s+ Cause of error Traseul calculat al sculei depășește intervalul de deplasare (limitatorul software) al aparatului. Error correction - Verificați coordonatele programate și, dacă este necesar, editați programul. - Verificați decalarea de origine și resetați dacă este necesar.
2A0-00BF	Error message Limitator %.2s+ Cause of error Traseul calculat al sculei depășește limitele de deplasare pozitivă ale aparatului. Intervalul pozitiv de deplasare este definit cu MP91x.x. Error correction - Verificați coordonatele programate. Dacă este necesar, editați programul. - Verificați punctul de referință. Dacă este necesar, stabiliți un nou punct de referință.

Număr eroare	Descriere
2A0-00C0	Error message Lipsește un element obligatoriu Cause of error Nu au fost introduse toate datele cerute în blocul NC. Error correction Adăugați informațiile lipsă.
2A0-00C1	Error message Fișierul nu există Cause of error - Fișierul dat nu există. - Fișierul dat a fost șters de la ultima utilizare. - smarT.NC: Ați selectat un program .HU care utilizează un tabel de puncte care nu există pe hard disk-ul TNC. - Ați introdus o cale incorectă în >MOD >Tipărire (test tipărire). Error correction - Utilizați un fișier existent pentru operația de fișier selectată. - Verificați programul .HU pentru tabele de puncte lipsă și restaurați fișierele lipsă. - Corectați calea introdusă.
2A0-00C2	Error message Tip fișier lipsă sau incorect Cause of error Ați încercat să creați un fișier nou, fără se definiți în prealabil tipul de fișier corespunzător. Error correction Introduceți tipul de fișier corespunzător.
2A0-00C3	Error message Niciun tabel dec. orig. selectat Cause of error Ați încercat să selectați un număr de decalare a originii utilizând tastele soft, deși nu este selectat niciun tabel de decalări de origine în antetul programului. Error correction În secțiunea opțiuni din antetul programului (UNIT 700), introduceți un tabel de decalări de origine din care să poată fi selectate valorile pentru decalajul originii.

Număr eroare	Descriere
2A0-00C4	Error message Nu sunt posib. coordonate polare Cause of error Ați apăsător tasta P pentru a introduce coordonate polare. Coordonatele polare nu sunt programabile pentru funcția activă. Error correction Introduceți coordonatele carteziene pentru a programa funcția activă sau utilizați o funcție care permite introduce-re coordonatelor polare.
2A0-00C5	Error message Intrare incrementală nepermisă Cause of error Ați încercat să introduceți o valoare incrementală apăsând tasta I. Error correction Introduceți o valoare absolută.
2A0-00C7	Error message MC: Eroare sistem la SPLC-RTS Cause of error - Eroare internă de software în sistemul de runtime (RTS) al SPLC de pe MC Error correction Informați departamentul de service
2A0-00C8	Error message Recunoaștere defectuoasă hardware PL/MB Cause of error O eroare a apărut pe parcursul detectării și evaluării hardware-ului PL și MB cu funcții de siguranță. Error correction - Verificați conexiunea și funcționarea HSCI-PLs și MB - Informați departamentul dvs. de service
2A0-00C9	Error message HSCI-PL/MB raportează eroare Cause of error Un HSCI-PL cu funcții de siguranță sau MB furnizează date nevalide. Error correction - Găsiți și înlocuiți dispozitivul defect - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
2A0-00CA	Error message HSCI-PL/MB raportează eroare Cause of error Un HSCI-PL cu funcții de siguranță sau MB raportează o eroare. Error correction - Verificați cablajul și starea PL-urilor sau MB. - Informați departamentul dvs. de service
2A0-00CB	Error message MC: Eroare sistem la SPLC-RTS Cause of error - Eroare internă de software în sistemul de runtime (RTS) al SPLC de pe MC Error correction Informați departamentul de service
2A0-00CC	Error message MC: Eroare sistem la SPLC-RTS Cause of error - Eroare internă de software în sistemul de runtime (RTS) al SPLC de pe MC Error correction Informați departamentul de service
2A0-00CD	Error message Eroare la exec. la progr. SPLC. Cause of error - Eroare de runtime în programul SPLC Error correction Informați departamentul de service
2A0-00CE	Error message SPLC nu poate încărca programul Cause of error Programul SPLC nu poate fi încărcat. Error correction Informați departamentul de service

Număr eroare	Descriere
2A0-00CF	Error message Programul SPLC a fost schimbat Cause of error Programul SPLC sau software-ul NC a fost modificat după recepția de siguranță a mașinii. Error correction Restaurați programul SPLC sau efectuați din nou o recepție de siguranță.
2A0-00D0	Error message Programul SPLC nu poate rula Cause of error Programul SPLC nu poate fi pornit Error correction - Notăți mesajele de eroare suplimentare. - Informați departamentul dvs. de service
2A0-00D1	Error message Mașina nu are o funcționare sigură Cause of error Punerea în funcțiune a comenzii nu este încă finalizată. Siguranța funcțională a mașinii nu este asigurată. Error correction
2A0-00D2	Error message Configurare intrări SPLC Cause of error Configurația intrărilor SPLC cu logică inversă este eronată. Error correction - Verificați configurația în cadrul parametrilor de siguranță ai mașinii inpNoInverseA și inpNoInverseB. - Informați departamentul dvs. de service
2A0-00D3	Error message Configurare intrări SPLC Cause of error Configurația intrărilor SPLC care participă în testul la minut este eronată. Error correction - Verificați configurația în cadrul parametrului de siguranță al mașinii inpNoDynTest. - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
2A0-00D4	Error message Configurare durată ciclu SPLC Cause of error Durata ciclului configurată pentru SPLC este prea lungă sau prea scurtă. Error correction - Verificați configurația în cadrul parametrului mașinii plcCo-unt. - Informați departamentul dvs. de service
2A0-00D5	Error message Nu este asig. Sig. funcț. SF! Cause of error Acest software de control poate fi utilizat numai pentru testare! Siguranța funcțională a mașinii nu este garantată! Error correction
2A0-00D6	Error message ACCESSLEVEL: Funcție blocată Cause of error - Funcția dorită din ACCESSLEVEL activ este blocată Error correction - Activați funcția prin intermediul ACCESSLEVEL
2A0-00D7	Error message Fișier protejat! Cause of error Nu puteți edita sau șterge acest program până când protecția nu este înlăturată. Error correction Anulați protecția programului.
2A0-00D8	Error message smarT.NC: Copiere/Decupare smarT.NC: Copiere Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
2A0-00D9	Error message Versiune modificata a softului NC Cause of error - Versiunea de software NC a fost modificat după recepția de siguranță a mașinii. - Versiunea de software NC si versiunea fisierului utilizat, SplcApiMarker.def, nu se potrivesc. Error correction - Transfera fisierul SplcApiMarker.def care este potrivit cu soft-ul NC instalat in proiectul SPLC. - Introduceti valoarea constantei SPLC_API_VERSION din acest fisier in parametri siguri de masina splcApiVersion in CfgSafety - Repeta inspectia de siguranta si aprobare a masini . - Informați departamentul dvs. de service
2A0-00DA	Error message Eroare in datele de configurare ale SPLC-ului Cause of error - Datele de configurație pentru SPLC sunt incorecte. Nu este posibil sa traduceti programul PLC pana ce aceste date nu sunt corectate. Error correction - Corecteaza datele de configurare pentru SPLC. Pentru aceasta atentie la alte mesaje de eroare. - Informați departamentul dvs. de service
2A0-00DB	Error message Conditii incorecte ptr iesiri sigure %s Cause of error - Iesirea indicata SPLC este logic 1 (+ 24 V), cu toate ca ca SPLC specifica logic 0 (0 V) pentru iesire. - Cablaj defect (scurt circuit pe + 24 V) - Modul PLD defect Error correction - Verificați cablajul - Schimbați modulul PLD defect - Informați departamentul dvs. de service
2A0-00DC	Error message Nu a fost înreg nicio putere referință Cause of error Control adaptiv al vitezei de avans (AFC), modul Instruire: TNC nu a putut găsi nicio putere de referință. Cauză posibilă: Tăiere de test în aer Error correction Repetati tăierea de probă.

Număr eroare	Descriere
2A0-00DD	Error message Ordonare gresita a sculei / la nr. de prelucrare Cause of error AFC: In setarile AFC, ordonare defectuoasa intre numarul curent al prelucrării si scula utilizata. Error correction Repetati procesul de invatare: TNC se reseteaza automat etapa actuala de prelucrare pe "Teach - invatare"
2A0-00DE	Error message Cablaul intrării 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 Cablaul opririi de urgență 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 Intrare greșită %1 pentru testul dinamic 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

Număr eroare	Descriere
2A0-00E1	Error message Comparare în cruce de către MC a intrări %1 Cause of error Ambele terminale ale unei intrări SF cu două canale au condiții logice diferite. Cauze posibile: - Tasta de pe tastatura mașini apăsată strâmb - Ruperea lițelor din cablajul unei intrări SF - Scurtcircuit pe 0 V sau pe 24 V în cablarea unei intrări SF - Configurare eronată (SMP) a intrărilor inverse SF (de ex. cu semnal antivalent sau invertat) Error correction - Verificarea tastelor de pe tastatura mașinii. Dacă cauza a fost o tastă apăsată strâmb, nu mai sunt necesare alte măsuri. - Verificați cablajul intrării cu două canale. - Anunțați departamentul de Service Fiți atenți, că intrarea poate fi pusă din nou la statusul de comutare doar după ce amândouă terminalele de intrare au fost puse în același timp în stare de repaos.
2A0-00E2	Error message Status neașteptat al intrării SPLC %1 Cause of error Conform configurației parametrilor de mașină, intrarea SPLC ar trebui să livreze în stadiu de repaus într-un canal 0V iar în celălalt canal 24V. Nu asta se întâmplă. Cauze posibile: - Configurarea intrării SPLC este eronată - Intrarea nu este în timpul autotestării în stare de repaos - Cablaj greșit - Este conectată o roată de mână care nu este pentru Siguranță Funcțională SF - Roată de mână a fost înlocuită cu un ștecher dummy (care nu este pentru Siguranță Funcțională SF) Error correction - Verificați cablajul - Verificați configurarea - Verificați și dacă este cazul schimbați roata de mână conectată - Verificați și dacă este cazul schimbați ștecherul dummy - Anunțați departamentul de Service
2A0-00E3	Error message Select. prioritate: Roata mana/Panou ctr UTILIZATI CU ATENTIE Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
2A0-00E4	Error message Nu s-a găsit strateg de control în AFC.TAB, se va utiliza Default Cause of error Comanda numerică nu a putut găsi în tabelul AFC.TAB strategia de control alocată sculei active. Error correction Corectați datele introduse pe rândul AFC al tabelului cu scule sau în tabelul AFC.TAB.
2A0-00E5	Error message Marcher de intrare %1 setat de programul SPLC Cause of error - SPLC-programma установила входной маркер на слово TRUE (= 1). Это недопустимо - Входные маркеры могут удаляться SPLC-программой (= 0), но не устанавливаться (= 1) Error correction - Проверьте SPLC-программу и при необходимости скорректируйте - Свяжитесь со службой сервиса
2A0-00EC	Error message Parametru AFC nu este permis în modul de operare strunjire Cause of error A fost programat un parametru AFC care nu este permis în modul de prelucrare strunjire, de ex. TIME sau DIST. Error correction Verificați și dacă este cazul corectați programul NC.
2A0-00ED	Error message Grafică rulare program: Prezentare incompletă Cause of error TNC este încărcat atât de tare cu prelucrarea piesei actuale, încât nu a mai putut actualiza decât din când în când grafica cu derularea programului și de aceea poate fi incompletă. Error correction Nu este posibilă remedierea erorii
2A0-00EE	Error message AFC:Nu e înreg. nicio put. mers în gol Cause of error Faza de accelerare la turația de pornire nu a fost finalizată înainte de fraza de început a aşchierii, de aceea nu a putut fi determinată puterea la mers în gol. Error correction Fraza de începere a aşchierii trebuie procesată doar după ce turația de pornire a fost atinsă.

Număr eroare	Descriere
2A0-00EF	Error message AFC: Funcția nu e eficientă, val. introd. sunt inconsistente Cause of error A fost efectuată o comandă FUNCTION MODE după TOOL CALL. Acest lucru nu este permis. Error correction Adaptați programul NC
2A8-0003	Error message Plasare roată de mână în încărcător Cause of error Roata de mână wireless nu se află în stația de încărcare, deși modul roții de mână nu este activ. Dacă acumulatorul roții de mână este gol sau există o interferență în conexiunea radio, TNC va efectua o oprire de urgență. În caz, rularea programului este anulată. Error correction Plasați întotdeauna roata de mână în stația de încărcare atunci când nu lucrați cu ea.
2A8-0004	Error message Er. de config. în meniul OEM a roții de mână sau taste soft Cause of error Configurarea unui meniu de OEM pentru o roată de mână sau a tastelor soft pentru roată are erori sau este incomplet. Error correction Anunțați departamentul de Service
2A8-0007	Error message Acumulatorul este aproape gol, puneți roata de mână în stația de încărcare Cause of error Acumulatorul roții de mână este aproape gol. Dacă se golește acumulatorul roata de mână nu mai poate comunica. Acest lucru are ca urmare o oprire de urgență și rularea programului va fi întreruptă! Error correction - Puneți roata de mână în postul de încărcare, pentru a încărca acumulatorul. - Recomandare: Puneți mereu roata de mână în postul de încărcare când nu lucrați cu ea.

Număr eroare	Descriere
2A9-0001	Error message BLK FORM eronat Cause of error Definirea dată a semifabricatului este eronată și nu a putut fi interpretată de comanda numerică. Error correction - Corecți BLK FORM în programul NC.
2A9-0002	Error message Date pentru scule incorecte Cause of error Grafica de simulare 3D nu poate prelucra datele sculei. Error correction Ajustați datele sculei
2A9-0003	Error message Grafica de simulare 3D se recalculează...
2A9-0004	Error message Memoria grafică este epuizată Cause of error Nu mai este disponibilă memorie grafică pentru afișarea simulării 3D a înlăturării de material. Simularea a fost întreruptă automat, pentru a nu periclita stabilitatea sistemului. Error correction - Ajustați setările grafice, de ex. setați calitatea modelului la "slabă" - Reporniți simularea
2A9-0005	Error message Grafica de simulare 3D se recalculează Cause of error Reprezentarea 3D a materialului îndepărtat necesită prea multă memorie grafică. O simulare cu nivelul de detalii setat nu este posibilă. Pentru a putea simula programul NC până la capăt, s-a făcut comutarea automată la un model de piesă simplificat care are nevoie de un spațiu de memorie mai mic. Calitatea prezentării poate fi redusă prin aceasta. Error correction

Număr eroare	Descriere
2A9-0009	Error message Tăierea cu avans rapid lângă fraza %1 Cause of error Simularea a detectat un posibil contact cu semifabricatul, în avans rapid, în apropierea nr. de frază dat. Error correction - Verificați poziția și mărimea BLK FORM - Măriți calitatea simulării - Ajustați programul NC
2A9-000B	Error message Eroare de sistem la calculul graficii Cause of error Eroare de sistem la un calcul intern a unei desrieri grafice 3D la rularea programului respectiv testare program. Error correction Anunțați departamentul de Service
2A9-000C	Error message Lezare piesă lângă fraza %1 Cause of error Simularea a detectat un posibil contact cu semifabricatul, a unei părți care neașchietoare a sculei (suport sau con) în apropierea numărului de frază dat. Error correction Verificați poziția și mărimea BLK FORM ca și datele sculei și dacă este cazul corectați programul NC.
2A9-000D	Error message %2 Modelul 3D nu a fost încărcat %1 Cause of error Eroare la citirea modelului 3D: Fișierul nu a putut fi deschis sau este un format 3D nesuținut. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați calea - Dacă este cazul reîncărcați fișierul

Număr eroare	Descriere
2A9-000E	Error message %2 Modelul 3D nu a fost încărcat %1 Cause of error Modelul 3D nu a putut fi citit, deoarece nu îndeplinește o cerință de calitate. Modelul 3D trebuie să satisfacă următoarele cerințe: - Toate dimensiunile în mm - nici un luft între triunghiuri ("etanș") - fără suprapuneri - fără triunghiuri degenerare Error correction Refaceți modelul 3D și transferați-l în comanda numerică.
2A9-000F	Error message %2 Modelul 3D nu a fost încărcat %1 Cause of error Eroare la citirea modelului 3D: Fișierul conține prea multe triunghiuri. Error correction - Folosiți un model mai grosier - Generați din nou modelul 3D și transferați-l în comanda numerică. În multe programe CAD gradul de detaliere se poate seta la export.
2A9-0010	Error message Semifabricatul nu a putut fi exportat Cause of error Fișierul nu a putut fi scris. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați calea - Verificați spațiul de memorie disponibil
2A9-0011	Error message Supravegherea extinsă a piesei dezactivată temporar Cause of error Au fost găsite prea multe fraze cu atingeri de piesă. Supraveghele extinse ale piesei vor fi deactivate până la următorul BLK FORM. Error correction Verificați și dacă este cazul corectați: - Datele sculei - Poziția și forma semifabricatului - Tăieri cu FMAX

Număr eroare	Descriere
2A9-0012	Error message Semifabricatul nu putut fi exportat Cause of error Nu există semifabricat. Error correction
2A9-001E	Error message Simularea grafică în timp real oprită Cause of error Memoria de lucru disponibilă momentan nu este suficientă pentru rularea în paralel a graficii. Error correction
2A9-001F	Error message Simularea grafica a fost comutată în 2.5D Cause of error Pentru afișarea graficii de simulare mai este disponibil doar puțină memorie de lucru. Pentru a economisi spațiu de memorie, s/a făcut comutarea la modul 2.5D. Error correction
2A9-0020	Error message Lezare dispozitiv de prindere lângă fraza %1 Cause of error Simularea a detectat un posibil contact cu dispozitivul de prindere cu o parte așchietoare sau neașchietoare a sculei în apropierea numărului de frază dat. Error correction - Verificați poziția dispozitivului de prindere - Verificați datele de sculă - Dacă este cazul corectați programul NC
2A9-0021	Error message Fișierul STL conține un obiect ascuns Cause of error În simularea 3D se folosește un semifabricat, în care este conținut un corp ascuns. Acest lucru nu este permis. Error correction Corectați fișierul STL sau folosiți alte fișiere STL - Folosiți simulare 2.5D

Număr eroare	Descriere
2A9-0022	Error message Lezare piesă lângă fraza %1 Cause of error Simularea a detectat un posibil contact cu semifabricatul, a unei componente a mașinii în apropierea numărului de frază dat. Error correction - Verificați poziția și mărimea BLK FORM și dacă este cazul corectați programul NC.
2AA-0005	Error message Eroare bancă de date Cause of error Datorită următoarelor motive nu s-a putut accesa tabelul - tabelul este protejat la scriere - tabelul este corupt - tabelul nu există Error correction Verificați tabelul
2D4-0000	Error message Pornirea notelor Python '%1' eșuată Cause of error Startarea notelor Python necesare pentru comunicarea cu PLC a eșuat. Error correction - Traduceți programul PLC - Reporniți notele Python
2D4-0001	Error message Pornirea notelor Python '%1' eșuată Cause of error Cauza exactă a erorii nu este cunoscută. Error correction Anunțați departamentul de Service.
2D4-0002	Error message Pornirea notelor Python '%1' eșuată Cause of error Opțiunea Python nu este activată Pentru a putea utiliza aplicații Python pe comanda numerică, trebuie ca opțiunea soft "Python OEM Process" să fie activată în SIK. Error correction - Activați opțiunea soft "Python OEM Process" în SIK

Număr eroare	Descriere
2D4-0003	Error message Pornirea notelor Python '%1' eșuată Cause of error Prea puțină memorie de lucru disponibilă pentru finalizarea notelor Python. Error correction - Alocați notelor Python prin configurarea mașinii mai puțină memorie (parametrul de mașină 'memLimit') - Terminați procesul Python care rulează, pentru a elibera memoria
2D4-0004	Error message Pornirea notelor Python '%1' eșuată Cause of error Valoarea parametrului de mașină 'memLimit' (memorie de proces maximă) nu este valabilă. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați parametrul mașinii 'memLimit'
2D4-0005	Error message Pornirea notelor Python '%1' eșuată Cause of error Linkul dat în configurarea mașinii către notele Python nu este valabil. Error correction - Corectați parametrul mașinii 'path' în Konfig-Objekt CfgSoftkeyOverlay
2D4-0006	Error message Pornirea notelor Python '%1' eșuată Cause of error Numele dat în configurarea mașinii pentru procesul Python nu este valabil. Error correction - Corectați parametrul mașinii 'jobName' în Konfig-Objekt CfgSoftkeyOverlay
2D4-0007	Error message Pornirea notelor Python '%1' eșuată Cause of error Este în derulare un proces Python cu același nume. Error correction - Dacă doriți opriți procesul Python care rulează

Număr eroare	Descriere
2D4-0008	Error message Pornirea notelor Python '%1' eșuată Cause of error În configurarea mașinii sunt definiți parametri care nu sunt valabili pentru notele Python. Error correction - Corectați parametrul mașinii 'parameter' în Konfig-Objekt CfgSoftkeyOverlay
303-0001	Error message OPC UA-Namespace %1 referențiat nu există Cause of error Entitățile CfgOpcUaObject și OpcUaPlcVar cu următoarele chei se referă la o configurare OPC UA-Namespace care nu există: %1 Nodurile în cauză și elementele copil nu se vor crea. Error correction Verificați atributul withinNamespace
303-0002	Error message OPC UA-Nod parental %1 referențiat nu există Cause of error Entitățile CfgOpcUaObject și OpcUaPlcVar cu următoarele chei folosesc atributele parentNode la un nod parental care nu există: %1 Nodurile și toate elementele copil nu se vor crea. Error correction Verificați atributul parentNode
303-0003	Error message Valoare invalidă pentru identificator ID nod %1 Cause of error În datele de configurare %1 nodeIdType a fost setat pe numeric. Valoarea introdusă pentru nodeIdIdentifier nu este totuși o valoare numerică. Nodul și toate elementele copil nu se vor crea. Error correction Verificați în datele de configurare date atributele nodeIdType și nodeIdIdentifier

Număr eroare	Descriere
303-0004	Error message Valoare invalidă pentru publicationDate %1 Cause of error Data de publicare trecută în datele de configurare %1 nu corespunde formatului YYYY-MM-DDThh:mm:ss.sssTZD. Error correction Verifică datele de configurare
303-0005	Error message Definiție dublată a Namespace-URI %1 Cause of error Namespace-URI al unui OPC UA-Namespace trebuie să fie unic. NamespaceUri din entitatea CfgOpcUaNamespace cu următoarele chei este identică: %1 (%2 entități) Doar configurația namespace numită este activă. Error correction Verificați configurarea namespaceUri.
303-0006	Error message Valoarea pentru namespaceUri %1 nu este permisă Cause of error OPC UA-Namespace-URI trecut în datele de configurare %1 nu este permis , deoarece este prea similar cu alte nume sau namespace URI-uri care au fost deja alocate. Name space și toate nodurile conținute nu se vor crea. Error correction Alegeți alte URI pentru OPC UA-Namespace
303-0007	Error message Utilizare dublată a ID node %1 Cause of error Pentru entitățile CfgOpcUaObject și OpcUaPlcVar cu următoarele chei a fost configurat același nodeId: %1 (%2 entități) Doar primul nod numit va fi creat. Error correction Verificați configurațiile atributelor withinNamespace, nodeId-Type și nodeIdIdentifier

Număr eroare	Descriere
303-0008	Error message Atributul %1 nu este configurat Cause of error În datele de configurare %1 nu s-a trecut nicio valoare. Acesta este absolut necesar. Nodul și toate elementele copil nu se vor crea. Error correction Verifică datele de configurare
303-0009	Error message Relație ciclică părinte-copil Cause of error Entitățile CfgOpcUaObject și OpcUaPlcVar cu următoarele chei formează o referință ciclică prin atributele parentNode: %1 Acest lucru nu este permis. Nodul în cauză și toate elemen- tele copil nu se vor crea. Error correction Verificați atributul parentNode respectiv
303-000A	Error message Nume invalid Namespace-URI %1 Cause of error În datele de configurare %1 s-a trecut în atributul namespaceUri un namespace-URI invalid. Nodul și toate elementele copil nu se vor crea. Error correction Treceți namespace-URI corect
303-000B	Error message Nod parental invalid: %1 Cause of error Entitatea CfgOpcUaObject %1 referențiază ca nod parental o entitate CfgOpcUaPlcVar. Acest lucru nu este permis. Nodul și toate elementele copil nu se vor crea. Error correction Verificați atributul parentNode

Număr eroare	Descriere
303-000C	Error message Dublare nepermisă a browseName %1 Cause of error În entitățile CfgOpcUaObject și OpcUaPlcVar cu următoarele chei se folosește același browseName sub același nod parental: %1 (%2 entități) Doar primul nod numit va fi creat. Error correction Verificați configurarea atributului browseName
303-000D	Error message S-a configurat mai mult de o variantă Cause of error Prin producătorul mașinii unelte au fost configurate multe variabile pentru acces prin serverul NC OPC UA. Dacă clienți OPC UA comandă subscriptions la toate aceste variabile, se poate ajunge la o supraîncărcare a sistemului. Au fost configurate %2 variabile. Error correction Reduceți numărul de variabile sau după testul reușit de încărcare generală adaptați bariera de atenționare.
303-000E	Error message Configurarea serverului OPC UA NC modificată Cause of error Configurația specifică OEM a serverului OPC UA NC a fost modificată. Modificările vor fi preluate la următoarea repornire a serverului. Error correction Pentru activarea modificării reporniți serverul. Prin aceasta conexiunile active se întrerup.
303-0012	Error message Domeniu specificat invalid %1 Cause of error Domeniul specificat în datele de configurare %1 nu este valabil. Valoarea minimă este mai mare decât valoarea maximă. Nodul variabil nu se va crea. Error correction Verificați datele de configurare

Număr eroare	Descriere
303-0013	Error message Domeniu specificat invalid %1 Cause of error Domeniul specificat în datele de configurare %1 nu este complet. Lipsește ori valoarea minimă ori valoarea maximă. Nodul variabil nu se va crea. Error correction Verificați datele de configurare
303-0014	Error message EURange în afara InstrumentRange Cause of error Domeniul specificat în datele de configurare %1 pentru EURange depășește domeniul specificat în datele de configurare %2 pentru InstrumentRange. InstrumentRange indică domeniul maxim permis a valorii și de aceea nu poate fi depășit de EURange. Nodul variabil nu se va crea. Error correction Verificați datele de configurare
303-0015	Error message UnitCode %1 necunoscut Cause of error UnitCode dat în datele de configurare %1 nu este cunoscut comenzii numerice. Nodul variabil nu se va crea. Error correction Verifică datele de configurare
303-0016	Error message Simbol PLC necunoscut %1 Cause of error În fișierul de configurare %1 a fost trecut un nume de simbol PLC, care nu este definit în programul PLC. Error correction Verifică datele de configurare

Număr eroare	Descriere
303-0017	Error message Informațiile meta nu se potrivesc cu operandul PLC Cause of error În fișierul de configurare %1 au fost configurate informații Meta pentru valori numerice. Tipul datelor al operandilor PLC nu este totuși numeric. Informațiile Meta vor fi ignorate. Error correction Ștergeți informațiile Meta sau treceți operandul PLC corect
303-0018	Error message Informațiile meta nu se potrivesc cu operandul PLC Cause of error În datele de configurare %1 a fost introdusă o valuePrecision. Aceasta este susținută doar pentru tipul de date Word și DWord. valuePrecision introdus va fi ignorată. Error correction Ștergeți valoarea trecută pentru valuePrecision și treceți operandul PLC corect
303-0019	Error message Index nevalabil pentru simbol PLC %1 Cause of error În datele de configurare %1 a fost adresat un simbol PLC cu un index care nu este valabil. Error correction Verifică datele de configurare
303-001A	Error message Simbolul PLC %1 nu are o valoare de dată valabilă Cause of error În fișierul de configurare %1 a fost trecut un nume de simbol PLC, care descrie o valoare de date valid (de ex. o structură PLC). Error correction Verifică datele de configurare. (La structuri PLC elementele lor pot fi configurate ca și variabile separate.)

Număr eroare	Descriere
303-001B	Error message Este configurată protecția la scriere pentru constanta PLC Cause of error În datele de configurare %1 operandul PLC prin valueWritable a fost configurat liber la scriere. Dar operandul PLC dat este totuși o constantă și de aceea nu poate fi schimbat. Atributul valueWritable este ignorat. Error correction Verifică datele de configurare
320-0001	Error message Eroare la trimiterea mesajului la PLC Cause of error Error correction
320-0002	Error message Programul PLC nu a fost compilat cu succes Cause of error Error correction
320-0003	Error message Argument în afara intervalului Cause of error Error correction
320-0004	Error message PLC rulează în modul Simulare Cause of error Error correction
320-0005	Error message Lipsește argumentul pt. compilatorul PLC (%1) Cause of error Error correction
320-0006	Error message Parametru de apelare PLC nevalid Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
320-000A	Error message Viteza programată a șindelului este prea mică Cause of error Viteza axului programată este prea scăzută. Error correction Programați o viteză de rotație mai rapidă sau verificați configurația punctului de origine Axes/ParameterSets/???/CfgFeedLimits/minFeed. "???" desemnează numele curent al setului de configurare.
320-000B	Error message Viteza de rotație programată pt. broșă este prea mare Cause of error Viteza de rotație pe care ați programat-o pentru această axă este prea scăzută. Error correction Programați o viteză de rotație mai rapidă sau verificați configurația punctului de origine Axes->ParameterSets->???->CfgFeedLimits->minFeed. "???" desemnează numele curent al setului de configurare.
320-000C	Error message %1 Cause of error siehe Maschinenhandbuch Error correction siehe Maschinenhandbuch
320-000D	Error message Programul PLC a fost oprit Cause of error Programul PLC a fost oprit datorită unei erori de sistem în PLC. Error correction Anunțați producătorul mașinii.
320-000E	Error message Eroare în programul PLC Cause of error A survenit o eroare în timpul execuției programului PLC. Error correction Informați producătorul mașinii unelte

Număr eroare	Descriere
320-000F	Error message Eroare de sistem în PLC Cause of error Eroare internă software Error correction Informați departamentul de service.
320-0010	Error message Eroare generală de sistem Cause of error Eroare internă software Error correction Informați departamentul de service.
320-0011	Error message Viteza broșei programată fără broșa configurată Cause of error Nu este disponibilă nicio broșă, dar viteza a fost programată. Error correction Configurați broșa (CfgAxes/spindleIndices) sau nu programați o viteză a broșei.
320-0012	Error message Fișierul de configurare %1/%2 conține erori Cause of error Punctul de origine pentru configurația dată conține erori și nu a fost acceptat pentru operația de control. Error correction Corectați datele de configurare date sau informați producătorul sculei dvs. pentru mașină.
320-0013	Error message Decalarea de origine din configurație %1 pt. canalul %2 lipsește Cause of error Punctul de origine pentru configurația dată nu a fost găsit. Error correction Adăugați punctul de origine pentru configurația dată sau informați producătorul sculei dvs. pentru mașină.

Număr eroare	Descriere
320-0014	Error message Decalarea de origine din configurație %1 pt. canalul %2 deja definită Cause of error Punctul de origine pentru configurația dată generează mai multe definiții ale unei ieșiri către PLC. Error correction Corectați datele de configurare date sau informați producătorul mașinii dvs.
320-0015	Error message Operandul %1 pt. decalarea de origine din configurație %2 nu a fost găsit Cause of error Operandul descris în datele de configurare date nu a fost definit în PLC. Error correction Corectați datele de configurare date, selectați alt program PLC și/sau informați producătorul mașinii dvs.
320-0016	Error message Datele strobului PLC pt. canalul %1 nu au putut fi transferate Cause of error Datele care aparțin ieșirii către PLC date nu au putut fi salvate în marcatorii PLC. Error correction Corectați punctul de origine pentru configurația asociată sau informați producătorul sculei dvs. pentru mașină.

Număr eroare	Descriere
320-0017	Error message Configurația și programul PLC incompatibile Cause of error A fost ales un program PLC, care nu este compatibil cu configurația mașinii. Cerințe necesare pentru o operare cu succes a programului PLC: - Programele PLC care lucrează cu interfața numerică de memorare API 1.0 (TNC Marker Interface), pot comanda doar o grupă de acționare, un canal NC și o axă principală. - Programele PLC care lucrează cu interfața simbolică de memorare API 3 trebuie să seteze structurile de date API în număr potrivit cu configurația. - În fișierul de configurare al PLC-Compiler trebuie să fie definite valori corecte pentru parametrul de sistem AXIS_COUNT și SPINDLE_COUNT. - Programele PLC trebuie să definească o imagine a memoriei suficient de mare. Toate markerele alocate fix, remanente sau adresate absolut trebuie să cadă în imaginea memoriei. - Programele PLC trebuie să definească toate markerele cărora la startul programului PLC li se alocă date de configurare. - Atenție și la atenționările precedente. Error correction - Verificați configurația mașinii - Verificați dacă valorile trecute în fișierul de configurare al PLC-Compiler sunt corecte - Folosiți programul PLC potrivit - Anunțați departamentul de Service
320-0018	Error message Program PLC inconsecvent Cause of error Versiunea API utilizată în programul PLC selectat nu este compatibilă cu software-ul de control sau definiția API din programul PLC este incorectă. Error correction Actualizați fișierul ApiMarker.DEF sau corectați programul PLC.
320-0019	Error message Eroare în programul PLC: Intrarea a fost modificată Cause of error Programul PLC a încercat să modifice un marcator de intrare (de exemplu I3). Error correction Corectați programul PLC. Marcatorii de intrare nu pot fi decât citiți, niciodată scriși.

Număr eroare	Descriere
320-001A	Error message Tabelul de erori PLC nu poate fi citit (%1) Cause of error PLC nu poate citi tabelul dvs. de erori. Acest lucru se poate datora faptului că fie calea configurată pentru tabel este incorectă, fie tabelul are un format incorect. Error correction Verificați configurația și tabelul de erori PLC.
320-001B	Error message Tabel de erori PLC eronat (%1) Cause of error Un marcator de eroare nevalid a fost dat în tabelul de erori PLC. Acest lucru se poate datora scrierii incorecte a unui nume simbolic. Error correction Corectați tabelul de erori PLC.
320-001C	Error message Controlul nu poate citi timpii de operare Cause of error Controlul nu poate citi una sau mai multe valori pentru timpul de operare salvate într-un fișier. Fișierul a fost probabil distrus. Error correction Dacă mesajul de eroare apare repetat, informați departamentul dvs. de service.
320-001D	Error message Eroare de sistem în PLC Cause of error Eroare internă software: Stocarea persistentă a duratelor de operare într-un fișier a eșuat, probabil din cauza unei erori în sistemul de fișiere. Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
320-0023	Error message Configurație nevalidă pt. intrări rapide Număr %1 - Operand %2 Cause of error Configurația intrărilor rapide este incorectă. Error correction Corectați configurația ținând cont de următoarele constrângeri: - Programele PLC care utilizează marcatorul TNC pot utiliza numai marcatorii M4590-4593 - Tipul de date D (DWORD) este necesar pentru înregistrarea tuturor muchiilor - Operanzii simbolici trebuie definiți în programul PLC
320-0024	Error message Datele de configurare %1/%2 lipsesc Cause of error Punctul de origine pentru configurația dată nu a fost găsit. Error correction Adăugați punctul de origine pentru configurația dată sau informații producătorul sculei dvs. pentru mașină.
320-0025	Error message Programul PLC a fost oprit Cause of error Din cauza unei modificări a datelor de configurare, PLC a fost oprit și va fi repornit. Error correction Nu este necesară nicio corectare.
320-0026	Error message PLC: Împărțire la 0/Eroare în modul Cause of error Eroare runtime în programul PLC: - S-a provocat o divizare prin 0. - Un calcul în modul a fost executat incorect. Error correction Editați programul PLC. Schimbați setarea compilatorului PLC DIVERERROR/MODER- ROR.

Număr eroare	Descriere
320-0027	Error message PLC: Depășire la înmulțire Cause of error Eroare runtime în programul PLC: - Depășire în timpul multiplicării Error correction Editați programul PLC. Schimbați setarea compilatorului PLC MODERROR.
320-0028	Error message Configurație nevalidă pt. eroarea aritmetică PLC operand %1 Cause of error Configurația pentru tratarea erorilor aritmetice PLC este ilegală. Error correction Corectați configurația respectând următoarele condiții: - Examinați intrările MULERROR, DIVERROR și MODERROR în fișierul de configurare pentru compilatorul PLC (consultați intrarea din CfgPlcPath) - Programele PLC care utilizează interfața marcator TNC pot utiliza numai marcatorii de la M4200 la M4202 - Operanzii simbolici trebuie definiți în programul PLC.
320-0029	Error message Eroare de sistem în PLC Cause of error A fost apelată o funcție de server PLC care nu a fost încă implementată. Error correction Informați departamentul de service
320-002A	Error message Eroare de sistem în PLC Cause of error Serverul PLC nu poate găsi expeditorul unui mesaj. Error correction Informați departamentul de service
320-002B	Error message Eroare de sistem în PLC Cause of error Serverul PLC nu poate ajunge la expeditorul unui mesaj. Error correction Informați departamentul de service

Număr eroare	Descriere
320-002C	Error message Eroare de sistem în PLC Cause of error A survenit o eroare software în PLC. Error correction Informați departamentul de service
320-002D	Error message Nu se poate citi fișierul PLC PRINCIPAL (%1) Cause of error PLC nu poate citi fișierul său de program. Error correction Verificați configurația și fișierul de program PLC.
320-002E	Error message Nu se poate citi fișierul compilatorului PLC (%1) Cause of error PLC nu poate citi un fișier de compilator dat. Error correction Verificați fișierul de configurare a compilatorului PLC (.cfg). Verificați fișierul cu texte de eroare al compilatorului PLC(.err).
320-002F	Error message Câmpul operandului %1 din decalarea de origine %2 prea mare Cause of error Numele simbolic dat face referire la un câmp de operanzi PLC. Dimensiunea câmpului este prea mare pentru elementul de date de configurare dat. Error correction Corectați elementul de configurare dat sau contactați producătorul sculei dvs. pentru mașină.
320-0030	Error message Câmpul operandului %1 din decalarea de origine %2 prea mic Cause of error Numele simbolic dat face referire la un câmp de operanzi PLC. Dimensiunea câmpului este prea mic pentru elementul de date de configurare dat. Error correction Corectați elementul de configurare dat sau contactați producătorul sculei dvs. pentru mașină.

Număr eroare	Descriere
320-0031	Error message Sursă text nevalidă Cause of error O sursă de text configurată pentru dialog și texte de eroare nu poate fi încărcată. Error correction Configurați altă limbă sau contactați producătorul sculei dv. pentru mașină.
320-0032	Error message Eroare PL510 în operația ciclului Cause of error O perturbație EMC a survenit în modul PL 510 ciclic. Periferia nu poate fi utilizată. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
320-0033	Error message Eroare de sistem în PLC Cause of error Eroare internă software Error correction Informați departamentul de service.
320-0034	Error message Strobul nu a fost realizat Cause of error Nu a fost realizată o ieșire de strob după scanarea blocului Error correction
320-0035	Error message Inițializarea bus-ului pt. gestionarea sistemului a eșuat Cause of error Nu există suport pentru busul de gestionare a sistemului sau versiunea sistemului de operare este prea veche. Error correction Informați departamentul de service.
320-0036	Error message Eroare în script-ul Python PLC Cause of error Scriptul PLC Python dat are o eroare. Error correction Informați producătorul mașinii unelte

Număr eroare	Descriere
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error Eroare runtime PLC: A survenit o eroare la apelarea unui API în programul PLC. Error correction Editați programul PLC.
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Parametrul programat este în afara domeniului valabil de valori Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Parametrul programat nu este valabil/nu există Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - An error occurred when a PLC module was called in the PLC program. - The given address of the (first) data for source or target is outside the valid address range. Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Suma dintr adrese și lungimea blocurilor este în afara domeniului valabil de valori Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Adresa programată nu este o adresă Word sau doubleword Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Valoarea programată nu se poate/nu are voie să fie modificată Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Fișierul programat este eronat Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Este activ un mod de operare NC eronat Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Este în derulare o comandă de poziționare sau o altă comandă Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Nu este definit niciun schimbător de scule Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - String nu este convertibil sau semn nepermis în String Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Nu a fost recunoscut terminarea String-ului respectiv String incomplet Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Nu există conectare prin interfață sau către un server Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Interfața V24 este ocupată sau nu este alocată Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Buferul de expediere V24 nu este gol Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Buferul de recepție V24 este gol Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Rata Baud V24 nu este posibilă Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Eroare de transcriere a interfeței V24 Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Nu este disponibil nici un controler de curent Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Modulul PLC nu a fost apelat ca și job SUBMIT sau Spawn Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare Modulul PLC a fost apelat +n timpul rulării programului fără strobe Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Depășirea șirului de taste Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Depășirea șirului de alarme PLC Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Modulul PLC a fost apelat dintr-un job SUBMIT sau Spawn Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Prea multe elemente în câmpul de constante Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Au fost programate elemente nepermise în câmpul de constante Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Orientarea șpindelului este deja activă Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Funcția modulului programată este deja activă Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Tipul de fișier programat nu este valabil Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Numele programat al câmpului nu este disponibil Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Eroare de sintaxă a avizării Query Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Nu este disponibil nici un set de date potrivit pentru solicitare Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Axa programată nu este încă referențiată Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Resetarea unui dispozitiv extern conectat este eronată Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Editorul nu este activ Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - A apărut o eroare generală la accesarea unui fișier Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Memoria de sistem a comenzii numerice este prea mică Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Eroare la analizorul de sintaxă Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Intrarea rapidă PLC este setată când motoarele trebuie să fie acționate Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Acționarea motoarelor nu este posibilă Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - A fost întreruptă verificarea tipului de cifre la introducerea în tabelul de scule Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Supravegherea căderii tensiuni nu se poate întrerupe Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Sistemul de comandă este un sistem fără Siguranță Funcțională SF Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - A apărut o eroare la evaluarea fișierului cu resursele Softkey Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Executarea modulului PLC a fost întreruptă Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - A apărut o eroare Profibus Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Funcția programată nu este susținută de modulul PLC Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Funcția programată este susținută doar de o comandă numerică cu două procesoare. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Hardware-ul comenzii numerice nu dispune de o interfață serială Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Funcția programată nu este susținută de o comandă numerică cu două procesoare Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Fișierul dat nu a putut fi blocat Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Fișierul dat nu a fost găsit Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Funcția (opțiunea soft sau FCL) nu este activată Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Funcția nu este disponibilă la mai mult de un canal NC configurat Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Procesul programat (Python) nu a putut fi pornit Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Ieșirea programată analogă la X8/X9 nu este susținută de acest hardware Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Modulul PLC nu a putut fi efectuat Error correction - Verificați și corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Simbolul/Designatorul transferat nu există Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Handle nu a putut fi creat Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Handelul transferat nu este valabil Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Direcție greșită a datelor pentru transfer Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0037	Error message Eroare în programul PLC Cause of error - La apelarea unui modul PLC în programul PLC a apărut o eroare - Funcția apelată nu este susținută de o comandă numerică cu Siguranță Funcțională SF Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați programul PLC - Anunțați departamentul de Service
320-0038	Error message Operand %1 pentru configurare decalare origine %2 ilegal Cause of error Operandul definit în punctul de origine pentru configurare dat nu este permis în această locație. În majoritatea cazurilor, datele de configurare pot face referire numai la marcatori PLC logici obișnuiți (tip M) sau la operanzi PLC aritmetici obișnuiți (tipurile B, W, D). Error correction Corectați punctul de origine pentru configurare dat, selectați alt program PLC sau informați producătorul mașinii dvs.
320-0039	Error message Configurare decalare origine %1 Cause of error Corectați punctul de origine pentru configurare dat sau informați producătorul mașinii dvs. Error correction Au fost definite prea multe date de configurare de tipul dat.
320-003A	Error message PLC: Eroare în fișierul de reguli pt. magazie Cause of error Fișierul de reguli pentru magazie selectat lipsește sau conține erori. Error correction Restabiliți sau corectați fișierul cu reguli pentru magazie.

Număr eroare	Descriere
320-003B	Error message Setările de bază ale hardului IOC sunt incomplete Cause of error Setarea de bază pentru utilizarea hardware-ului și al fișierului de configurare IOC est incompletă: (vezi și parametrul mașinii iocProject sub CfgPlcPeriphery) - Fișierul IOC nu s-a găsit - cu toate că hardware-ul este configurat în fișierul IOC, acesta nu este disponibil - este disponibil un hardware IOC, dar nu este configurat în fișierul IOC Error correction - ajustați datele de configurare și hardware-ul - Alte indicații primiți în meniul diagnozei.
320-003C	Error message Inițializare Profibus incorectă Cause of error A survenit o eroare la inițializarea hardware-ului Profibus. Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Găsiți mai multe informații despre diagnostice în meniul Diagnostice.
320-003D	Error message Eroare Profibus în operația ciclică Cause of error A survenit o eroare la accesarea hardware-ului Profibus. Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Găsiți mai multe informații despre diagnostice în meniul Diagnostice.
320-003E	Error message Inițializare greșită a hardware-ului IOC Cause of error La inițializarea hardului IOC și al fișierului de configurare IOC (vezi atributul iocProject sub CfgPlcPeriphery) au apărut erori. Error correction - Verificați tensiunea de alimentare a dispozitivelor - Găsiți mai multe informații în funcțiile de diagnoză ale comenzii numerice (Diagnoză Bus sau TNCdiag) - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
320-003F	Error message Inițializare HSCI greșită Cause of error La inițializarea hardului HSCI a apărut o eroare. Error correction - Verificați tensiunea de alimentare a dispozitivelor - Găsiți mai multe informații în funcțiile de diagnoză ale comenzii numerice (Diagnoză Bus sau TNCdiag) - Anunțați departamentul de Service - Urmăriți dacă este cazul și atenționări date mai înainte
320-0040	Error message Eroare de la PL/MB la operare ciclică Cause of error O componentă PL (PLB), un panou de operare (MB,TE) sau o componentă PL dintr-un invertor compact (UEC, UMC) a detectat o eroare. Error correction - Anunțați departamentul de Service - Mai multe informații de diagnoză pentru dispozitivul în cauză și motivul găsiți în diagnoza de Bus sub HSCI
320-0041	Error message Fișierul SPLC MAIN nu poate fi citit (%1) Cause of error PLC nu poate citi fișierul pentru programul SPLC. Error correction Verificați configurația și fișierul de program SPLC.
320-0042	Error message Program SPLC inconsecvent Cause of error Versiunea API din programul PLC selectabil nu este compatibilă cu software-ul de control sau definiția versiunii API din programul SPLC este incorectă. Error correction Actualizați fișierul SpltApiMarker.DEF sau corectați programul SPLC. Fișierul SpltApiMarker.def trebuie inclus în programul SPLC înaintea tuturor celorlalte fișiere de definiții.
320-0043	Error message Program SPLC inconsecvent Cause of error Definiția marcatorelor transferați între programul PLC și programul SPLC este incorectă. Error correction Corectați programul PLC

Număr eroare	Descriere
320-0044	Error message Program SPLC modificat Cause of error Programul SPLC a fost editat. Trebuie efectuat un test de acceptare parțială înainte ca mașina să poată fi operată cu acest program SPLC editat. Error correction Modificare intenționată: Ștergeți mesajul de eroare, apoi reporniți controlul și rulați testul de acceptare parțială necesar. Modificare neintenționată: Anulați modificarea programului SPLC și recompilați programul SPLC.
320-0045	Error message Program binar SPLC modificat Cause of error Codul binar al programului SPLC este modificat, cu toate că codul sursă a rămas neschimbat. Cauze posibile: - Compiler SPLC nou prin update-ul software - Fișier binar deteriorat al programului SPLC la MC sau CC (fără update software) Error correction Mesajul apare după updatarea softwareului: - Ștergeți mesajul de eroare, după aceea reporniți comanda și efectuați testul de parțial de acceptanță necesar - Preluați sumele CRC noi în parametrul sigur de mașină corespunzător Mesajul apare fără ca să se fi făcut un update: - Anunțați departamentul de service
320-0046	Error message %1 Cause of error siehe Maschinenhandbuch Error correction siehe Maschinenhandbuch

Număr eroare	Descriere
320-0047	Error message Compilator configurație PLC: Introduceți %1 Cause of error Este definită o valoare neadecvată pentru modelul de control pentru o constantă în fișierul de configurare pentru compilatorul PLC-ului. Valorile constantelor OMG_COUNT, CHANNEL_COUNT, AXIS_COUNT și SPINDLE_COUNT trebuie introduse corect. Error correction - Verificați fișierul de configurare a compilatorului PLC-ului dacă este necesar
320-0048	Error message Este nevoie de codul sursă al programului PLC Cause of error Din cauza reconfigurării, programul PLC nu se mai potrivește cu comanda numerică. Programul PLC trebuie regenerat din codul initial. Error correction - Reveniti la modificarile de configurare facute (ignorati mesajele repetate de eroare). - Copiați codul initial al programului PLC in comanda numerica si redactati-l din nou.
320-004A	Error message Cădere tensiune AC Cause of error A survenit o eroare în cursul procesului Eșec AC. Tensiunea de linie a fost întreruptă intermitent. Cauze posibile: - Pană de curent - Căderi de rețea - Protecție defectuoasă a alimentării de la rețea - Verificați cablarea alimentării de la rețea Error correction - Verificați întrerupătoarele rețelei de alimentare - Verificați cablarea alimentării de la rețea - Verificați calitatea tensiunii de linie (posibile căderi de rețea) - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
320-004B	Error message Cădere tensiune DC Cause of error A survenit o eroare în cursul procesului Eșec DC. Tensiunea de linie DC este sub limita specificată. Error correction - Verificați tensiunea de linie DC - Verificați contactorul de încărcare al liniei DC pentru întreruperi - Verificați alimentarea de la rețea - Verificați întrerupătoarele rețelei - Verificați cablarea rețelei de alimentare - Verificați calitatea tensiunii de linie (posibile căderi de rețea) - Informați departamentul dvs. de service
320-004C	Error message Eroare: Procesul %1 nu a putut fi pornit Cause of error The hardware used does not have enough main memory. Error correction Inform your service agency.
320-004D	Error message Eroare: Procesul %1 nu a putut fi pornit Cause of error The command line transferred to the process is too long. Error correction Ensure that the command line has fewer than 127 characters.
320-004E	Error message Eroare: Procesul %1 nu a putut fi pornit Cause of error The name selected for the process is ambiguous. Error correction Select another unique name for the process.

Număr eroare	Descriere
320-004F	Error message Eroare: Procesul %1 nu a putut fi pornit Cause of error Possible causes: - The given path does not lead to a valid Python script. - Fatal errors occurred during initialization of the Python script. - The assigned memory was exhausted during initialization of the Python script. - Other system resources were exhausted during initialization of the Python script. Error correction - Check the path of the Python script and correct it if necessary. - Ensure that all required libraries are installed in the required versions. - Increase the memory reserved for the script.
320-0050	Error message Eroare: Procesul %1 nu a putut fi pornit Cause of error An excessively long name was entered for the Python process. Error correction - Edit the Python script. The name of the Python process must be shorter than 17 characters.
320-0051	Error message Eroare: Procesul %1 nu a putut fi pornit Cause of error Possible causes: - The path given for the Python script is too long. - No file was found in the path given for the Python script. Error correction - Ensure that a Python script has been saved in the given path. - Check the path information. The path must have fewer than 260 characters.

Număr eroare	Descriere
320-0052	Error message Eroare: Procesul %1 nu a putut fi pornit Cause of error Possible causes: - You have assigned too much memory to the Python script. - You have assigned more memory to the script than is available in total for all Python processes. - You have assigned a negative value to the Python script. - You have not assigned any memory to the Python script. Error correction - Adapt the Python script so that it is assigned a correct memory size.
320-0053	Error message Eroare: Procesul %1 nu a putut fi pornit Cause of error The maximum memory available for Python processes is in use. Error correction - Edit the Python scripts so that fewer processes are started at the same time. - Assign less memory for the individual processes.
320-0054	Error message Eroare: Procesul %1 nu a putut fi pornit Cause of error Could not start the Python process because it would exceed the maximum number of simultaneous Python processes. Error correction - Edit the Python scripts so that fewer processes are active at the same time.
320-0055	Error message Eroare: Procesul %1 nu a putut fi pornit Cause of error The software option #46 (Python OEM Process) required for execution of Python processes is not enabled. Error correction - Order the software option from your service agency.
320-0056	Error message Inițializarea hardului IOC cu avertismente Cause of error La inițializarea hardului IOC și al fișierului de configurare (vezi parametrul iocProject sub CfgPlcPeriphery) au apărut avertizări. Error correction Alte indicații primiți în meniul diagnozei.

Număr eroare	Descriere
320-0057	Error message ProfiNet: Inițializare eronată Cause of error La inițializarea hardului ProfiNET a apărut o eroare. Error correction - Anunțați departamentul de Service - Alte indicații primiți în meniul diagnozei.
320-0058	Error message ProfiNet: Eroare la operare ciclică Cause of error La o accesare a hardului ProfiNET a apărut o eroare. Error correction - Această eroare poate să apară, de exemplu, când un schimb de date cu controlerul este supraîncărcat sau există o reacție IOPS-/IOCS. - Anunțați departamentul de Service. - Alte indicații găsiți în meniul diagnozei.
320-0059	Error message Configurarea IOC conține adrese operande PLC invalide Cause of error Configurarea IOC conține adrese de operand PLC, care depășesc capacitatea permisă de memorie PLC. Cauze posibile: - Fișierele de configurare IOC și de configurare PLC nu se potrivesc între ele - Efectuați protocolul de acceptanță sau instalare nouă - Rularea unui backup Care domeniu de operand este afectat, se poate vedea în diagnoza de BUS. Error correction Anulați mesajul de eroare și întreruperea curentului și luați aminte la alte mesaje de eroare: - Ori trebuie mărite domeniile pentru operanzii afectați în fișierul de configurare PLC pentru compilerul PLC ori - Este necesară repornirea comenzii numerice, pentru a activa configurația nouă respectiv cea modificată. - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
320-005A	Error message Configurare IOC are nevoie de prea multă memorie Cause of error - Configurarea IOC solicită pentru cel puțin un sistem Bus (de ex. HSCI) prea mult spațiu de memorie pe hardware-ul field bus. - Diagnoza Bus conține mai multe informații. Error correction - Verificați configurarea IOC. - Reduceți din numărul componentelor de sistem configurate. - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
320-005B	Error message Atenționare de la PL/MB la operare ciclică Cause of error O componentă PL (PLB), un panou de operare (MB,TE) sau o componentă PL dintr-un invertor compact (UEC, UMC) a detectat o atenționare. Error correction Mai multe informații de diagnoză pentru dispozitivul în cauză și motivul găsiți în diagnoza de Bus sub HSCI
320-005C	Error message Modificarea %1/%2 necesită traducerea programului PLC Cause of error Datele modificate ale configurării merg în definirea simbolurilor pentru programul PLC. Programul PLC trebuie recompilat, ca modificarea să devină activă. Error correction Recompilați programul PLC
320-005D	Error message Intrări/leșiri interne: Inițializare defectuoasă Cause of error La inițializarea hardwarelui intern IO (PL/PL510/SPI) a apărut o eroare. Error correction - Anunțați departamentul de Service - Alte indicații găsiți în meniul diagnozei.

Număr eroare	Descriere
320-005E	Error message Intrări/Ieșiri interne: Eroare la operare ciclică Cause of error La accesarea hardului intern IO (modul SPI) a apărut o eroare. Error correction - Anunțați departamentul de Service - Alte indicații găsiți în meniul diagnozei.
320-005F	Error message Șpindelul nu este disponibil Cause of error O funcție NC încearcă să comande un șpindel care momentan nu este disponibil: - Șpindelul funcționează momentan ca axă NC - Șpindelul este ocupat de un alt canal - Un șpindel trebuie comutat ca axă NC, când este ocupat de NC Error correction Modificați programul NC sau anunțați producătorul mașinii unelte
320-0060	Error message Configurația IOC conține operanzi PLC nevalabili Cause of error Configurația IOC conține operanzi PLC care sunt deja alocați. Se poate vedea în diagnoza BUS care operanzi sunt afectați . Cauze posibile: - Utilizarea de operanzi care sunt alocați printr-un PLC-Board intern. - Utilizarea de operanzi care sunt alocați printr-o roată de mână. Error correction Corectați adresa operanzilor în fișierul IOC: - Dacă este activ un PLC-Board, atunci nu se pot folosi operanzii I0-I32 și O0-O31. - Dacă sunt active datele default ale unei roți de mână, operanzii I160-I175 și O96-O111 nu trebuiesc folosiți. - Anunțați departamentul de Service.
320-0061	Error message Config. IOC nevalidă ptr operandul PLC Operand %1 nu a fost găsit Cause of error Operandul specificat în fișierul IOC nu a fost definit în programul PLC. Error correction - Corectați programul PLC sau proiectul IOC. - Anunțați departamentul de Service.

Număr eroare	Descriere
320-0062	Error message Config. IOC nevalidă ptr operandul PLC Operand %1 nu se potrivește cu cleva(%2) Cause of error Operandul specificat în fișierul IOC nu se potrivește la clevă: - Mărimea datelor nu se potrivește. - Modul de ilustrare al clevii nu se potrivește cu tipul de operand. - Mixare de tipuri de date logice și aritmetice. Error correction - Corecțai programul PLC sau proiectul IOC. - Anunțai departamentul de Service.
320-0063	Error message Configurare invalidă pentru fișierele Log PLC Cause of error Configurația din CfgPlcLogging nu este valabilă. Error correction Anunțai departamentul de Service
320-0064	Error message Strobe %1 a fost întrerupt Cause of error Prelucrarea programului NC a fost întreruptă în ieșirea unui M-, S- sau T-Strobes la programul PLC. Error correction - Probabil sistemul dumneavoastră se află într-o stare inconsistentă. Verificați ca statusul arătat al mașinii și al sculei active să se potrivească cu situația de fapt. - Anunțai departamentul de Service.
320-041A	Error message PLC: grupare excesivă Cause of error Eroare de execuție PLC: - Ați încercat să grupați mai mult de 32 de apelări de module. - Ați programat o apelare recursivă de modul care depășește limita de 32 de niveluri. Error correction Editați programul PLC.
320-041B	Error message PLC: depășire negativă stivă Cause of error Eroare de execuție PLC: Ați încercat să recuperați informații din stivă, deși nu au fost scrise acolo. Error correction Editați programul PLC.

Număr eroare	Descriere
320-041C	Error message Eroare run-time în programul PLC: Depășire în data stack Cause of error Eroare timp rulare în programul PLC: Ați încercat, să puneți mai multe date pe stack decât poate primi. Mărimea maximă a stackului de date este limitată. Se pot pune maxim 128 de valori pe stack, Fiecare floating-point number ocupă locul a două valori. O cauză frecventă de eroare sunt buclele sau recursiunile în programul PLC, unde una sau mai multe valori rămân pe stack la fiecare rulare. Error correction Verificați programul PLC și corectați eroarea de programare.
320-041D	Error message PLC: expirare Cause of error Eroare de execuție PLC: - Procesarea secțiunii de program executate ciclic durează prea mult. Verificați structura subprogramului pentru secțiunile cu calcul intensiv pe care le puteți porni ca funcții SUBMIT. - Timpul de procesare afișat va crește în timpul transferului de date și în regimul roată de mână. În cazul unei incertitudini, selectați regimul roată de mână și începeți, simultan, transferul de informații la rata baud maximă. În același timp, verificați opțiunea "TIMP MAXIM DE PROCESARE" din programul PLC. Valorile nu ar trebui să depășească 150% (măsură de siguranță în cazul unor condiții de operare nefavorabile!). Error correction Editați programul PLC.
320-041E	Error message PLC: CASE în afara intervalului Cause of error Eroare de execuție PLC: Operandul pentru comanda CASE conține o valoare ce nu poate fi interpretată ca punct de plecare în tabloul CM (mai mică decât 0, sau mai mare sau egală cu lungimea tabelului). Error correction Editați programul PLC.
320-041F	Error message PLC: subprogram nedefinit Cause of error Eroare de runtime PLC: Subprogram nedefinit. Error correction Editați programul PLC.

Număr eroare	Descriere
320-0420	Error message PLC: interval index incorect Cause of error Eroare de execuție PLC: - Adresa pentru un acces de scriere în datele de tipul B/W/D/M/I/O/T/C este, prin includerea registrului de index, o regiune invalidă pentru aceste tipuri de operanzi. - Registrul de index conține o valoare care, din cauza accesării unui câmp constant, nu este posibilă pentru acest câmp (mai mică decât 0 sau mai mare sau egală cu lungimea câmpului). - Adresa unui șir conduce, prin includerea registrului de index, la o valoare invalidă. - Numărul unui dialog (S#Dn[X]) sau al unui mesaj de eroare (S#En[X]) conduce, prin includerea registrului de index, la o valoare invalidă (mai mică decât 0 sau mai mare decât 999). - În timpul adresării unui șir component. Error correction Editați programul PLC.
320-0421	Error message PLC: lipsește tabelul de erori Cause of error Nu există un tabel de erori PLC. - A fost apelat un modul de erori PLC 9085/9086, deși nu a fost compilat niciun tabel de erori, sau nu au existat intrări în tabel. - A fost apelat un modul de erori PLC 9085/9086 sau a fost setat un reper de eroare, deși tabelul de erori a fost editat sau șters după compilare. Error correction - Compilați tabelul de erori PLC. - Verificați intrările din tabelul de erori PLC.
320-0422	Error message PLC: eroare apelare modul Cause of error Eroare fatală în timpul apelării modulului PLC (de ex. Modul 9031: Eroare la convertirea MP). Error correction Editați programul PLC.
320-0423	Error message PLC: Fișier eveniment negăsit Cause of error În fișierul de sistem plc. cfg, fișierul definit cu PLCEVENTS= nu a fost găsit. Error correction Contactați departamentul dvs. de service.

Număr eroare	Descriere
320-0424	Error message PLC: Prea multe evenimente Cause of error Mai mult de 15 evenimente au fost definite pentru procesul SPAWN (multitasking în cooperare). Error correction Informați furnizorul de service.
320-0442	Error message PLC: tabel erori nu este .PET Cause of error Tabelul de erori PLC selectat în plc.cfg nu este un fișier PET. Error correction Verificați formatul tabelului de erori PLC.
320-0443	Error message PLC: tabel erori negăsit Cause of error Tabelul de erori PLC din fișierul plc.cfg nu a fost găsit. Error correction Verificați numele fișierului sau numele căii.
320-0444	Error message PLC: format incorect tabel erori Cause of error Tabel de erori PLC: Tabelul de erori selectat în fișierul plc.cfg nu are un format binar actualizat (de exemplu, după o schimbare software). Error correction Ștergeți tabelul de erori PLC și descărcați un tabel de erori PLC nou prin interfața de date.
320-0445	Error message Tabel PET: Prea multe linii Cause of error Sunt definite prea multe mesaje de eroare în tabelul PET. Error correction Poate fi evaluat numai un număr limitat de linii dintr-un tabel PET. Toate celelalte linii sunt ignorate.
320-07D0	Error message PLC: Eroare sumă de verificare Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
320-07D1	Error message PLC: M4005/M4006/M4006 incorect Cause of error Eroare de execuție PLC: Cel puțin doi dintre indicatorii M4005 (M03), M4006 (M04), M4007 (M05) sunt setați. Error correction Editați programul PLC.
320-07D2	Error message PLC: mai multe stroburi active Cause of error Eroare de execuție PLC: Cel puțin două dintre funcțiile "poziționare PLC ", "mutare decalare origine", sau "orientare broșă" au fost activate. Error correction Editați programul PLC.
320-07D3	Error message PLC: eroare runtime nedefinită Cause of error Eroare runtime nedefinită Error correction Informați departamentul de service.
320-07D4	Error message Lipsește tensiunea de alimentare la X44 Cause of error Tensiunea de control de 24 V pentru releu lipsește. Error correction Verificați sursa dvs. de alimentare de 24 V.
320-07D5	Error message Scriere incorectă pt. OPRIRE DE URGENȚĂ Cause of error - Cablajul circuitului de oprire de urgență este defect. Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Verificați cablajul

Număr eroare	Descriere
320-07D6	Error message OPRIRE prin PLC Cause of error Sistemul a fost oprit de programul PLC Error correction Notați toate mesajele următoare. Dacă este necesar, informați producătorul sculei dvs. pentru mașină. Controlul trebuie oprit și repornit.
320-07D7	Error message M0-999 și B0-127 au fost șterse Cause of error Datele au fost șterse prin numărul de cod 532110. Sistemul a fost oprit. Error correction Reporniți controlul
320-07D8	Error message Schimb baterie memorie tampon Cause of error Tensiunea bateriei tampon din unitatea de aprovizionare cu energie este prea mică. Error correction Schimbați bateria tampon (consultați Manualul utilizatorului).
320-07D9	Error message Temperatura prea mare (CPU%1: = %2°C) Cause of error Senzorul de temperatură din LE a detectat o temperatură excesiv de mare în interiorul carcasei mecanismului de control. Error correction Asigurați-vă că transferul de căldură din consola electrică este optim. Verificați ventilatorul unității logice.
320-07DA	Error message Temperatura unității de calcul MC este prea mare:=%1°C Cause of error Senzorul de temperatură din LE a detectat o temperatură excesiv de mare în interiorul carcasei mecanismului de control. Error correction Asigurați-vă că transferul de căldură din consola electrică este optim. Verificați ventilatorul unității logice.

Număr eroare	Descriere
320-07DB	Error message MC ventilator carcasă defect Cause of error Viteza de rotație a ventilatorului carcasei este prea mică. Error correction - Schimbați ventilatorul - Informați furnizorul de service
320-07DC	Error message Tens. de alim. lipsește la dispoz. Cause of error Tensiunile de alimentare la un dispozitiv din configurația HSCI-ului sunt în afara domeniului specificat. Care componentă HSCI a generat eroare se arată în diagnoza HSCI de bus. Dispozitive posibile: - Calculator principal MC - Module intrare/ieșire PL - Panou operare MB - alte CC din conexiunile HSCI Cauze posibile: - Tensiunea de alimentare a dispozitivelor sunt insuficiente - Scurt-circuit la unitatea de alimentare - Scurt-circuit la intrările/ieșirile PL Error correction - Verificați tensiunea de alimentare a dispozitivelor - Găsiți mai multe informații în funcțiile de diagnoză ale comenzii numerice (Diagnoză Bus sau TNCdiag) - Verificați cablarea la posibile scurtcircuite (de ex. intrările / ieșirile PLC) - Înlocuiți hardware-ul - Anunțați departamentul de Service
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

Număr eroare	Descriere
320-0FA3	Error message PT. Cause of error Error correction
320-0FA4	Error message APELARE SCULĂ Cause of error Error correction
320-0FA5	Error message TOOL DEF Cause of error Error correction
320-0FA6	Error message Strob Cause of error Error correction
320-0FA7	Error message Confirmare Cause of error Error correction
320-0FA8	Error message Parametru Cause of error Error correction
320-0FA9	Error message Viteză de rotație Cause of error Error correction
320-0FAA	Error message Mod Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
320-0FAB	Error message Interval angrenaj Cause of error Error correction
320-0FAC	Error message Index Cause of error Error correction
320-0FAD	Error message Magazin Cause of error Error correction
320-0FAE	Error message Buzunar Cause of error Error correction
320-0FAF	Error message Canal Cause of error Error correction
320-0FB0	Error message Stare Cause of error Error correction
320-0FB1	Error message Manual Cause of error Error correction
320-0FB2	Error message Incrementală Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
320-0FB3	Error message Referențiere Cause of error Error correction
320-0FB4	Error message Palpare Cause of error Error correction
320-0FB5	Error message Direcție negativă Cause of error Error correction
320-0FB6	Error message Pозиție Cause of error Error correction
320-0FB7	Error message Viteză de avans Cause of error Error correction
320-0FB8	Error message Fără limitatoare Cause of error Error correction
320-0FB9	Error message Fără oprire NC Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
320-0FBB	Error message Lipsește tensiunea de alimentare a dispozitivului HSCI Cause of error A fost descoperit, că la un aparat la HSCI-Bus lipsește alimentarea cu +24 V. Semnalul -PF BOARD se aplică în statusul S. Error correction - Deschideți diagnoza Bus și verificați mesajele de status ale dispozitivelor conectate la sistemul HSCI-Bus - Alimentați toate dispozitivele conectate la HSCI-Bus cu tensiune +24 V-NC și +24 V-PLC - Reporniți comanda numerică
320-0FBC	Error message TNC-ul se oprește, iar funcțiile mașinii vor fi încheiate Cause of error Programul PLC întârzie oprirea comenzii numerice. Error correction Rulați funcțiile mașinii cerute de programul PLC.
320-0FBE	Error message Scula este inconsistentă
320-0FBF	Error message Pentru o eroare PET au fost definite mai mult de o clasă de eroare Cause of error - Într-un tabel cu erori (PET) a fost definită mai mult de o clasă de erori pentru o eroare. Error correction - Pentru eroarea în cauză definiți doar o clasă de eroare. - Mai multe informații (numele tabelului și numărul erorii) găsiți în lista cu erori cu tasta soft "Info intern". - Anunțați departamentul de Service
320-0FC0	Error message Intrarea rapidă PLC este parametrizată greșit Cause of error O intrarea PLC rapidă nu a fost parametrizată sau a fost parametrizată greșit în fișierul IOC. Error correction - Verificați configurația IO - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
320-0FC2	Error message Instalarea JHIOsim este incompletă Cause of error Windows: JHIOsim-DLL nu este disponibil Virtual Box: instalarea incompletă Virtual Box: Ordnerul general /mnt/sf/IOsim nu există Error correction Verificați instalarea Virtual Box și Windows
320-0FC3	Error message Momentan nu este permis startul unui program NC Cause of error Startul unui program NC nu este permis momentan, deoarece axele efectuează actual comenzi de deplasare. Error correction Încercați din nou mai târziu pornirea programului NC
320-0FC4	Error message Sistemul este supraîncărcat - Pufferul cu mesaje este plin Cause of error Au fost trimise foarte multe comenzi, într-un timp scurt, la sistemul de rulare PLC. Acest lucru a dus la faptul că informațiile corespunzătoare nu au mai putut fi livrate în sistem. Aceste comenzi constau din apeluri de la modulele PLC sau apeluri ale bibliotecii de funcții ale Python pentru aplicații ale producătorului mașinii unelte. Capacitatea disponibilă în sistem pentru puferul informațiilor este depășită, programul PLC a fost oprit. Error correction Modificați programul PLC sau aplicațiile producătorului mașinii unelte Împărțiți în timp mai bine apelurile de la modulele PLC sau funcțiile din biblioteca de funcții din Python
320-0FC6	Error message Temp. unității de calcul MC este prea mare: % 1°C (Atenționare) Cause of error Senzorul de temperatură din LE a detectat o temperatură excesiv de mare în interiorul carcasei mecanismului de control. Error correction Asigurați-vă că transferul de căldură din consola electrică este optim. Verificați ventilatorul unității logice.

Număr eroare	Descriere
320-0FC7	Error message Temp. unității de calcul MC este prea mică: % 1°C (Atenționare) Cause of error Senzorul de temperatură sesizează o temperatură prea mică în carcasa MC-ului. - aparat de climatizare defect sau panou de operare defect (unde este montat MC-ul) - senzor de temperatură defect - montaj nefavorabil al componentelor Error correction - Verificați temperatura din dulapul electric - Verificați agregatul de climă și dacă este cazul reparați-l - Anunțați departamentul de Service
320-0FC8	Error message Temperatura unității de calcul MC este prea mică: %1°C Cause of error Senzorul de temperatură sesizează o temperatură prea mică în carcasa MC-ului. - aparat de climatizare defect sau panou de operare defect (unde este montat MC-ul) - senzor de temperatură defect - montaj nefavorabil al componentelor Error correction - Verificați temperatura din dulapul electric - Verificați agregatul de climă și dacă este cazul reparați-l - Anunțați departamentul de Service
320-0FC9	Error message Momentan apelarea unei scule externe nu este permisă Cause of error O sculă externă poate fi apelată doar când la apelare se schimbă în șpindel. În acest moment scula apelată să rămână totuși în poziția de până acum. Error correction Alocații sculei un loc în tabelul cu poziții.

Număr eroare	Descriere
320-0FCB	Error message Tastatura NC nu mai este selectabilă ca sursă pentru un override Cause of error Tastatura NC nu se mai poate alege pentru sursa parametru de mașină CfgPlcOverrideDev. Comenzile TNC7 nu mai suportă transmiterea tastelor NC la sistemul PLC run-time. Error correction Producătorul mașinii trebuie să creeze funcțiile corespunzătoare prin setarea programului PLC ca sursă și prin utilizarea tastelor mașinii sau elemente de operare separate din zona OEM.
320-0FCC	Error message PROFINET: Atenționare în operarea ciclică Cause of error La o accesare a unui hardware PROFINET a apărut o atenționare. Această eroare poate să apară de exemplu, când un schimbul de date cu controlerul este supraîncărcat. În acest caz pot fi influențate și mesajele IOPS-/IOCS. Error correction - Deschideți sula (tool) de diagnoză pentru mai multe informații referitoare la atenționare
322-0002	Error message Locație incorectă sculă la începutul scanării blocului (%1) Cause of error Pornirea programului intermediar a fost inițiată cu o sculă incorectă. Error correction Schimbați cu scula corectă și porniți din nou.
322-0003	Error message Decalarea de origine din configurație %1 - %2 conține erori Cause of error Fișierul introdus în datele de configurare pentru descrierea unei secvențe de schimbare a sculei conține erori și nu a fost încărcat în controlul pentru operare. Error correction Informați producătorul mașinii unelte

Număr eroare	Descriere
322-0004	Error message Apel sculă neșters Cause of error Două scule trebuie inserate sau schimbate în același timp. Error correction Corectați programul NC.
322-0005	Error message Fișier negăsit Cause of error Fișierul introdus în datele de configurare pentru descrierea unei secvențe de schimbare a unei scule nu există. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
322-0006	Error message Tabel buzunare defect Cause of error Nu este definită nicio cheie primară (TOOL_P.P, număr magazie și număr buzunar) pentru tabelul de buzunare TOOL_P. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
322-0007	Error message Tabel buzunare defect Cause of error Nu este definită nicio coloană (nu TOOL_P.P, număr magazie și număr buzunar) drept cheie primară pentru tabelul de buzunare TOOL_P. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
322-0008	Error message Tabel buzunare defect Cause of error O valoare nevalidă a fost citită în coloana P a tabelului de buzunare. Error correction Informați producătorul mașinii unelte

Număr eroare	Descriere
322-0009	Error message Tabel buzunare defect Cause of error O valoare nevalidă a fost citită în coloana ST a tabelului de buzunare. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
322-000A	Error message Tabel buzunare defect Cause of error O valoare nevalidă a fost citită în coloana F a tabelului de buzunare. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
322-000B	Error message Tabel buzunare defect Cause of error O valoare nevalidă a fost citită în coloana PTYP a tabelului de buzunare. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
322-000C	Error message Tabel buzunare defect Cause of error O sculă a fost găsită de mai multe ori în tabelul de buzunare. Error correction Corectați tabelul de buzunare. Ștergeți scula din buzunarele în care nu se află sau marcați acele buzunare ca rezervate.
322-000D	Error message Tabelul de buzunare poate fi neconsecvent Cause of error Datele interne ale controlului de pe scula încărcată nu corespund cu conținutul tabelului de buzunare. Acest lucru se poate întâmpla după ce tabelul de buzunare este editat sau suprascriș sau după ce o sculă a fost anulată. Conținutul tabelului de buzunare poate să nu mai corespundă configurației sculei din memoria pentru scule. Error correction Verificați conținutul tabelului de buzunare și corectați-le dacă este necesar.

Număr eroare	Descriere
322-000E	Error message Tabel buzunare defect Cause of error O coloană necesară (P, Tor RSV) nu este definită pentru tabelul de buzunare TOOL_P. Error correction Informați producătorul mașinii unelte
322-000F	Error message Fișier negăsit Cause of error Fișierul cu tabelul de buzunare nu a fost găsit în calea configurată. Error correction Restaurați fișierul la calea originală sau creați un fișier nou cu calea originală sau contactați producătorul sculei dvs. pentru mașină.
322-0010	Error message Eroare de sistem în PLC Cause of error Eroare internă software Error correction Informați departamentul de service
322-0011	Error message Acces la tabelul de buzunare refuzat Cause of error Apelarea sculei nu poate continua deoarece accesul la tabelul de buzunare pentru scriere a fost refuzat. Programul PLC sau editarea tabelului de buzunare poate fi cauza unei astfel de blocări. Error correction Finalizați editarea tabelului de buzunare sau contactați producătorul sculei dvs. pentru mașină.
322-0012	Error message Tabel buzunare defect Cause of error Datele de configurare pentru o coloană din tabelul de buzunare lipsesc sau sunt defectuoase. Error correction Informați producătorul mașinii unelte

Număr eroare	Descriere
322-0013	Error message Accesul la fișier nu e posibil Cause of error Fișierul cu tabelul de buzunare lipsește sau accesul la acest fișier a fost refuzat. Error correction Restaurați fișierul sau verificați drepturile de acces la fișier. Anulați orice protecție la scriere activă.
322-0014	Error message Tabel buzunare defect Cause of error Fișierul cu tabelul de buzunare este incomplet sau conține linii de lungimi diferite, erori sintactice sau coloane necunoscute. Error correction Corectați fișierul sau restaurați fișierul sau contactați producătorul sculei dvs. pentru mașină.
322-0015	Error message Tabel buzunare defect Cause of error O valoare nevalidă a fost citită în coloana T a tabelului de buzunare. Error correction Corectați fișierul sau restaurați fișierul sau contactați producătorul sculei dvs. pentru mașină.
322-0016	Error message Eroare de sistem în PLC Cause of error Eroare internă software Error correction Informați departamentul de service
322-0017	Error message Acces la tabelul de buzunare refuzat Cause of error Programul NC nu poate continua deoarece a fost refuzat accesul la scriere a tabelului de buzunare și mai multe încercări de actualizare a tabelului de buzunare au eșuat. Conținutul tabelului de buzunare poate să nu mai corespundă configurației sculei din memoria pentru scule. Error correction Verificați conținutul tabelului de buzunare și corectați-le dacă este necesar. Finalizați editarea tabelului de buzunare sau contactați producătorul sculei dvs. pentru mașină.

Număr eroare	Descriere
322-0018	Error message Eroare de sistem în PLC Cause of error Eroare internă software Error correction Informați departamentul de service
322-0019	Error message Tabel buzunare defect Cause of error O valoare nevalidă a fost citită în coloana RSV a tabelului de buzunare. Error correction Corectați fișierul sau restaurați fișierul sau contactați producătorul sculei dvs. pentru mașină.
322-001A	Error message Schimbare sculă fără a fi nevoie de broșă configurată Cause of error Nu a fost configurată nicio broșă pentru canalul %1 sau (numai canalul 0). Nu a fost posibilă asignarea implicită a unei broșe. Error correction Editați programul NC sau contactați producătorul mașinii unelte
322-001B	Error message Decalarea de origine PLC %1 nu poate fi modificată Cause of error S-a efectuat o încercare de modificare a decalării de origine PLC cu indicarea dată. Decalarea de origine nu există sau nu poate fi modificată sau noua valoare nu este permisă. Error correction Verificați dacă decalarea de origine cu indicarea dată există și poate fi modificată. Verificați dacă noua valoare este permisă pentru această decalare de origine. Editați programul NC astfel încât să se utilizeze o indicare corectă și o valoare permisă.
322-001C	Error message Eroare de sistem în PLC Cause of error Eroare internă software Error correction Informați departamentul de service

Număr eroare	Descriere
322-001D	Error message Tabelul cu locașe conține erori Cause of error În coloana L a tabelului cu suportți de scule a fost citită o valoare nevalabilă. Error correction Anunțați producătorul mașinii
322-001E	Error message Locul din magazia de scule este blocat Cause of error Nu poate fi făcută apelarea sculei, pentru că locașul din magazia de scule este blocat. O astfel de blocare poate fi cauzată doar prin editarea tabelului cu suportți de scule sau de programul PLC. Error correction Corectați tabelul cu suportți de scule sau anunțați producătorul mașinii unelte.
330-0002	Error message Safe Torque Off (-STO.B.x) este activ Cause of error - Eroare la rularea programului - Funcția de siguranță Safe Torque Off STO este activă Error correction - Anunțați departamentul de Service
330-0003	Error message OPRIRE URGENTĂ extern Cause of error - Intrarea PLC "Comanda numerică pregătită" este inactivă. - Circuitul pentru oprirea de urgență a fost oprit manual sau de către comanda numerică. Error correction - Deblocați tasta Opre de Urgență, porniți curentul în comandă, închideți mesajul de eroare - Verificați circuitul Opre de Urgență (butonul Opre de Urgență, comutatoarele de limită ale axelor, cablarea, etc.)
330-0004	Error message Deconectare tensiune CC externă Cause of error Tensiunea de control a mașinii încă este pornită. Error correction Oprți tensiunea de control a mașinii.

Număr eroare	Descriere
330-0005	Error message Deschidere releu închis normal? Cause of error În lanțul de retransmisie, contactul (în mod normal închis) al unuia sau mai multor relee, este deschis. Error correction - Verificați dacă releul funcționează corect. - Dacă este necesar, contactați furnizorul de service.
330-0006	Error message Conectare tensiune CC externă Cause of error Tensiunea de control a mașinii este oprită. Error correction Opriti tensiunea de control a mașinii.
330-0008	Error message Inversor nepregătit Cause of error După o "oprire de siguranță", inversorul nu a revenit la starea de inerție. Error correction Informați furnizorul de service.
330-0012	Error message Tasta mașinii MC este apăsată Cause of error Contactul unei taste a mașinii nu se deschide. Error correction Eliberați tasta dacă era apăsată; în caz contrar, informați furnizorul de service.
330-0013	Error message Releu: contact NC închis? Cause of error În lanțul de retransmisie, contactul tuturor releelor (în mod normal închis) este închis. Error correction Verificați dacă releele funcționează corect. Dacă este necesar, informați furnizorul de service.

Număr eroare	Descriere
330-0014	Error message CC%2 inversor pt. broșă RDY=0 Cause of error Sursa de energie a broșei nu a putut fi schimbată la starea Pregătit. Error correction Verificați cablajul și informați furnizorul de service.
330-0015	Error message CC%2 inversor pt. axă RDY=0 Cause of error Sursa de energie a unei axe nu a putut fi schimbată la starea de inerție. Error correction Verificați cablajul și informați furnizorul de service.
330-0016	Error message CC%2 inversor pt. broșă RDY=1 Cause of error Sursa de energie a broșei este pregătită pentru operare, deși ar trebui oprită. Error correction Informați furnizorul de service.
330-0017	Error message CC%2 inversor pt. axă RDY=1 Cause of error Modulul de energie al unei axe este pregătit pentru operare, deși ar trebui să fie oprit. Error correction Informați furnizorul de service.
330-001A	Error message Intrarea (ES.B) nu e egală cu 0 Cause of error 2vV la intrarea ES.B, la testul dinamic se așteaptă 0V. Error correction Anunțați departamentul de Service.
330-001B	Error message Testare canale decupare inactive Cause of error Unitatea MC (unitatea de calcul principală) nu a putut testa canalele de tăiere. Error correction Informați furnizorul de service.

Număr eroare	Descriere
330-001F	Error message CC%2 FS- eroare checksum Cause of error - Eroare cheksum datorată unor date eronate. - Eroare internă de soft Error correction Anunțați departamentul de Service.
330-0020	Error message Depășire mem. tampon de comandă Cause of error CC nu a putut rula atât de multe comenzi de la MC. Error correction Informați furnizorul de service.
330-0021	Error message Comenzile nu corespund Cause of error Comanda confirmată de CC ca ecou nu este comanda emisă de MC. Error correction Informați furnizorul de service.
330-0022	Error message CC%2 comandă neconfirmată Cause of error Comanda nu a fost confirmată de unitatea computerizată de control (CC) în 200 ms. Error correction Informați furnizorul de service.
330-0023	Error message Funcția FS nu a fost efectuată Cause of error Una sau mai multe funcții FS din cadrul unui ciclu nu au fost efectuate. Error correction Informați furnizorul de service.

Număr eroare	Descriere
330-0024	Error message Tastă de validare pt. roată de mână MC apăsată Cause of error Butonul de validare al roții de mână a fost apăsat. O roată de mână incorectă a fost selectată de CfgHandwheel/type. Error correction - Verificați butonul de validare - Setati decalarea de origine din configurație corespunzător; - Informați departamentul dvs. de service.
330-0025	Error message Date eronate de la CC%2 Cause of error Software defect Error correction Informați furnizorul de service.
330-0026	Error message Ceas sistem MC nu este = CC%2 Cause of error - Eroare Hardware (generator cristal) - Eroare internă de software Error correction - Informați furnizorul de service - Schimbați placa de control a unității sau placa procesorului - Verificați versiunea software-ului

Număr eroare	Descriere
330-0027	Error message MC abatere poziție prea mare %2 Cause of error Deviația de poziție calculată între codorul de viteză și codorul de poziție este mai mare decât valoarea de la parametru "CfgAxParSafety/positionDiffRef sau CfgAxParSafety/positionDiffRun". - Diferență excesivă între pozițiile calculate pe baza impulsurilor codicatorului de poziție și impulsurilor codicatorului de viteză - Pe parcursul operării inițiale: Standardizare incorectă a impulsurilor codicatorului de viteză (de ex. pas șurub incorect introdus) - Joc excesiv - Cuplare, avans eronate, etc. - Ruperea curelei Error correction - Opriți și porniți din nou controlul - Verificați CfgAxParSafety/positionDiffRef, CfgAxParSafety/positionDiffRun - Pe parcursul operării inițiale: Verificați standardizarea impulsurilor codicatorului de viteză (introduceți pasul corect al șurubului) - Verificați jocul - Reparați cuplarea, avansul eronate, etc. - Înlocuiți cureaua - Informați departamentul dvs. de service
330-0028	Error message Nu există val. de poz. de la CC%2 Cause of error Pentru o anumită perioadă de timp unitatea CC nu a trimis nicio valoare de poziție către unitatea MC. Error correction - Opriți și reporniți alimentarea dispozitivului de control - Informați furnizorul de service
330-0029	Error message CC%2 nu există val. de poz. la MC Cause of error - MC nu poate transmite date de poziție la CC. - Eroare internă de soft Error correction - Opriți și reporniți comanda numerică; - Anunțați departamentul de Service.

Număr eroare	Descriere
330-002A	Error message MC/CC%2 axele verificate inegale Cause of error - Status contradictoriu al valorilor de poziție în MC și CC. - Eroare internă de soft Error correction - Opriți și reporniți comanda numerică; - Anunțați departamentul de Service.
330-002B	Error message CC%2 vers. greșită pt. includ. fișier Cause of error - Numărul versiunii unuia dintre fișierele Include apelate este diferit în MC și CC - Eroare internă de software Error correction - Verificați versiunea de software - Informați furnizorul de service
330-002D	Error message Pornirea șpindelului necesită permisiune Cause of error Tasta pentru pornirea broșei a fost apăsată, dar nu și tasta permisivă în timp ce ușa de protecție A/S era deschisă. Error correction Apăsați tasta pentru pornirea broșei și tasta permisivă.
330-002E	Error message SMP sau checksum eronat Cause of error - Parametrul de siguranță SMP a fost modificat. - Cheksum prin parametrul de siguranță a fost modificată Error correction - Verificați parametrul de siguranță și cheksum. - Modificări pot fi făcute exclusiv de către producătorul mașinii-unelte prin introducerea unei parole a producătorului. - După ce se fac modificări trebuie efectuate la mașină teste-le de acceptanță necesare. - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
330-002F	Error message SMP sau calculul checksum eronat Cause of error - Parametrul de siguranță SMP a fost modificat. - Cheksum prin parametrul de siguranță a fost modificată. - Fișierul cu parametri de mașină nu a putut fi deschis sau nu este disponibil. Error correction - Verificați parametrul de siguranță și cheksum. - Modificări pot fi făcute exclusiv de către producătorul mașinii-unelte prin introducerea unei parole a producătorului. - După ce se fac modificări trebuie efectuate la mașină testele de acceptanță necesare. - Anunțați departamentul de Service
330-0030	Error message Axele de siguranță trebuie să aibă intrări sinusoidale Cause of error - Eroare de orientare de siguranță (SG) Error correction
330-0031	Error message Starea axei nu poate fi determinată Cause of error - Eroare de orientare de siguranță (SG) Error correction
330-0033	Error message Nu sunteți în modul de operare REF Cause of error - Verificarea axelor este posibilă doar în modul de operare referențiere REF. Error correction - Apăsați CE pentru a închide mesajul de eroare și schimbați în modul de operare REF. - În final referențiați axa. - Anunțați departamentul de Service
330-0034	Error message Axă invalidă Cause of error - Axele de verificat nu sunt axe sigure. - Axa de testat este un șpindel. - Numărul de axă dat nu este valabil. Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați configurația axei (șpindelul nu poate fi referențiat). - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
330-0035	Error message Axa tocmai a fost verificată Cause of error - Axa de testat este deja verificată. - Numărul de axă dat nu este valabil. Error correction - Eroare internă de soft. - Anunțați departamentul de Service
330-0036	Error message Axa nu este referențiată Cause of error - Axa de verificat nu este încă referențiată. Error correction - Eroare internă de soft. - Anunțați departamentul de Service
330-0037	Error message Axa în mișcare Cause of error - Axa de verificat nu este încă oprită. Error correction - Apăsați CE pentru a închide mesajul de eroare și aduceți axa în stare de oprire. - În final verificați axa. - Anunțați departamentul de Service
330-0038	Error message Axa nu e în poziția de testare Cause of error - Axa de verificat nu se află în poziția de verificare (parametrul de mașină de siguranță positionMatch în CfgAxisParSafety). - Axa se abate prea mult de la poziția de verificare (parametrul de mașină sigur positionDiffRef în CfgAxisParSafety). - Direcției de deplasare a axei nu este corect configurată (parametrul de mașină signCorrActualVal, signCorrNominalVal sau datele introduse în coloana DIR a tabelului de motoare). Error correction - Apăsați CE pentru a închide mesajul de eroare și aduceți axa în poziția de verificare. - În final verificați axa. - Dacă apare mesajul cu toate că axa se află în poziția corectă de verificare: Verificați și dacă este cazul corectați configurația direcției de deplasare a axei. - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
330-0039	Error message Permisuni lipsă Cause of error - La verificarea axei (Mesaj: "Mconfirmați cu tasta de permisiune") comanda numerică nu primește confirmarea printr-o tastă de confirmare. - Tasta(tastele) de confirmare defectă(e). - Verificarea axei se poate încheia doar prin confirmare. Error correction - Verificați componentele pentru confirmare (tasta de confirmare). - Anunțați departamentul de Service
330-003A	Error message Lipsește autorizarea pentru verificare Cause of error - The axis(or axes) cannot be tested in the safety-related operating mode SOM_1. Error correction - Press CE to acknowledge the error message and switch to a safety-related mode (e.g. SOM_3). - Then test the axis. - Inform your service agency.
330-003C	Error message MC S semnale de intrare %2 inegale Cause of error Intrarea direcționată pentru siguranță al SPLC-MC este diferită de intrarea SPLC-CC de ex. FB_NCC.x, KSW.x, ES.x Error correction Anunțați departamentul de Service.

Număr eroare	Descriere
330-003D	Error message CC%2 intrări de siguranță %1 inegale Cause of error - O intrare legată de siguranță a CC este mai lungă decât 400 ms inegală cu MC - nivel diferit la intrarea modulului de siguranță: 4 = confirmare deconectare 8 = viteză redusă axe/șpindel sigure 10 = viteză red. Axe de siguranță secundare 11 = Mod operare 3 (comutator cheie 1 pos3) (stop de siguranță controlat axe/șpindel) 18 = mod operare 2 (comutator cheie 1 pos2) 19 = Mod operare 4 (comutator cheie 2) - Eroare de cablare X65, X66 (,X67) - Modul de siguranță defect Error correction - Verificați cablare X65, X66 (,X67) - Înlocuiți modulul de siguranță - Generați fișierul de service și anunțați departamentul de Service
330-003E	Error message Limitator MC %2 + Cause of error - Depășirea valorii pozitive absolute limită de poziție (zonă de deplasare pozitivă) a funcției de siguranță SLP - Traectoria sculei calculată depășește zona de deplasare stabilită (comutator soft de capăt) a mașinii. - În modul de operare manual comutatorul soft de capăt (limita de poziție absolută) este atins Error correction - Verificați coordonatele programate, dacă este cazul modificați programul. - Verificați punctul de referință, dacă este cazul setați-l din nou. - Deplasare în sensul opus al direcției setate - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
330-003F	Error message Limitator CC %2 + Cause of error Deplasarea calculată a sculei depășește cursele posibile ale mașinii. Probabil setările actuale ale mașinii nu au fost preluate iar piesa de prelucrat se găsește de aceea într-o poziție greșită în spațiul de lucru. Comutatorul SW limită pozitiv este definit cu datele de configurareCfgPositionLimits/swLimitSwitchPos. Error correction - Verificați coordonatele programate, dacă este cazul modificați programul. - Verificați punctul de referință, dacă este cazul setați-l din nou.
330-0040	Error message Limitator MC %2 - Cause of error - Depășirea valorii negative absolute limită de poziție (zonă de deplasare negativă) a funcției de siguranță SLP - Traectoria sculei calculată depășește zona de deplasare stabilită (comutator soft de capăt) a mașinii. - În modul de operare manual comutatorul soft de capăt (limita de poziție absolută) este atins Error correction - Verificați coordonatele programate, dacă este cazul modificați programul. - Verificați punctul de referință, dacă este cazul setați-l din nou. - Deplasare în sensul opus al direcției setate - Anunțați departamentul de Service
330-0041	Error message Limitator CC %2 - Cause of error Deplasarea calculată a sculei depășește zona de deplasare negativă a mașinii. Probabil setările actuale ale mașinii nu au fost preluate iar piesa de prelucrat se găsește de aceea într-o poziție greșită în spațiul de lucru. Comutatorul SW limită negativ este definit cu datele de configurareCfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg. Error correction - Verificați coordonatele programate, dacă este cazul modificați programul. - Verificați punctul de referință, dacă este cazul setați-l din nou.

Număr eroare	Descriere
330-0042	Error message MC monitorizare stagnare %2 Cause of error - Abaterea de poziție când funcția de securitate SOS (oprire sigură prelucrare) este mai mare decât valoarea stabilită în parametrul de mașină sigur CfgAxParSafety/positionRangeVmin. - Când la o oprire de urgență axele și șpindelul sunt frânate iar axele se opresc mai repede decât șpindelul, axele vor fi monitorizate la oprire la valoarea din CfgAxParSafety/positionRangeVmin până ce și șpindelul se oprește. - Când ușile de protecție sunt închise în modul de operare automat (SOM 1), axele ale căror acționare este oprită (de ex. axe blocate) sunt monitorizate la oprire la valoarea din CfgAxParSafety/positionRangeVmin. - După eliberarea tastei de acceptare axa magaziei de scule este încă 3 s în mișcare. - În timpul testului de frânare axa depășește cursa maximă permisă în CfgAxParSafety/positionRangeVmin. Trebuie să luați în calcul o frână a axei defectă! - După declanșarea unei reacții de oprire SS2 și după succesiunea timpului de oprire SS2 s-a găsit o abatere de poziție mai mare decât valoarea stabilită în datele de configurare CfgAxParSafety/positionRangeVmin. Error correction - Dacă eroarea apare în timpul testului de frânare, axa rămâne în regulare. Axa trebuie deplasată într-o poziție sigură, înainte de a opri mașina. Trebuie să luați în calcul o frână a axei defectă. - Anunțați departamentul de Service
330-0044	Error message MC viteză de avans mai mare ca SLS %2 Cause of error Avansul depășește valoarea limită permisă pentru modul de operare activ securizat SOM. Error correction Anunțați departamentul de Service.
330-0045	Error message CC viteză de avans mai mare ca SLS %2 Cause of error Avansul depășește valoarea limită permisă pentru modul de operare activ securizat SOM. Error correction Anunțați departamentul de Service.

Număr eroare	Descriere
330-0046	Error message MC S intrare %2 diferită de 0 Cause of error Intrările legate de securitate pentru cheile comutatoare, contactele de la uși și stopul de urgență nu au fost puse la nivelul 0 în timpul testului ciclic. Error correction Anunțați departamentul de Service!
330-0047	Error message CC%1 S intrare %2 diferită de 0 Cause of error Intrările legate de securitate pentru cheile comutatoare, contactele de la uși și stopul de urgență nu au fost puse la nivelul 0 în timpul testului ciclic. Error correction Anunțați departamentul de Service!
330-0048	Error message MC NC temp. în afara toleranței Cause of error Temperatura din interiorul LE este în afara nivelului de toleranță. Error correction Asigurați o ventilație adecvată în cabinetul electric.
330-0049	Error message CC%2 NC temp. în afara toleranței Cause of error Temperatura din interiorul LE este în afara nivelului de toleranță. Error correction Asigurați o ventilație adecvată în cabinetul electric.
330-004A	Error message MC +5V LE în afara toleranței Cause of error - Sursa internă de alimentare de +5 V a MC-ului este în afara intervalului de toleranță admisibil. Error correction - Înlocuiți hardware-ul defect (MC) - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
330-004B	Error message CC%2 +5V LE în afara toleranței Cause of error Sursa de alimentare de 5V pentru LE se află în afara intervalului de toleranță. Error correction Informați furnizorul de service.
330-004C	Error message Stare operare MC diferită de CC Cause of error Condițiile de operare Automat, SLS, SOS, STO sunt comparate ciclic între MC și CC. La diferențe de timp mai mari de 500 ms se declanșează o oprire sigură 1 (SS1). Error correction - Închideți mesajul de eroare cu CE - Opriți și reporniți mașina - Anunțați departamentul de Service - Verificați veriunea software-ului
330-004D	Error message CC%2 starea de operare nu este egală cu MC Cause of error - Condițiile de operare Automat, SLS, SOS, STO sunt comparate ciclic între MC și CC. La diferențe de timp mai mari de 500 ms se declanșează o oprire sigură 1 (SS1). Error correction - Închideți mesajul de eroare cu CE - Opriți și reporniți mașina - Anunțați departamentul de Service - Verificați veriunea software-ului
330-004E	Error message Amplitudine MC prea mare %2 Cause of error Amplitudinea semnalelor codicatorului este prea mare, sau semnalul de contaminare este activ. Error correction Testați amplitudinea semnalului dispozitivului de codare.

Număr eroare	Descriere
330-004F	Error message Amplitudine CC prea mare %2 Cause of error - Amplitudinea semnalului codicatorului de poziție este prea mare sau semnalul de contaminare este activ. - Întrerupere a semnalului codicatorului motorului. - Scurtcircuit al cablului codicatorului motorului. - Amplitudinea semnalului codicatorului motorului este prea mare. Error correction - Informați furnizorul de service. - Verificați conectarea codicatorului motorului (împământarea). - Verificați codicatorul motorului.
330-0050	Error message Amplitudine MC prea mică %2 Cause of error Amplitudinea semnalelor dispozitivului de codare este prea mică, sau semnalul de contaminare este activ. Error correction Testați amplitudinea semnalului dispozitivului de codare.
330-0051	Error message Amplitudine CC prea mică %2 Cause of error Amplitudinea semnalelor dispozitivului de codare este prea mică, sau semnalul de contaminare este activ. Error correction Testați amplitudinea semnalului dispozitivului de codare.
330-0052	Error message Frecvență MC prea mare %2 Cause of error La intrarea pentru un encoder a fost depășită frecvența maximă de intrare. - Perturbarea semnalului encoderului de turație - Vibrații la mașină Error correction - Verificați conectarea encoderului de turație (conectarea la masă) - Verificați encoderul de turație - Verificați frecvența de intrare a semnalului sistemului de măsură - Înlăturați vibrațiile - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
330-0053	Error message Frecvență CC prea mare %2 Cause of error - La o intrare a codicatorului a fost depășită frecvența maximă de intrare. - Întrerupere a semnalului codicatorului motorului. Error correction - Informați furnizorul de service. - Verificați conectarea codicatorul motorului (împământare) - Verificați codicatorul motorului. - Verificați amplitudinea semnalului codicatorului.
330-0054	Error message MC viteza mai mare decât SLS %2 Cause of error Turația depășește valoarea limită permisă pentru modul de operare activ securizat SOM (SOM_2, SOM_#, SOM_\$ sau SLL_S). Error correction Anunțați departamentul de Service.
330-0055	Error message CC viteza mai mare decât SLS %2 Cause of error Avansul depășește valoarea limită permisă pentru modul de operare activ securizat SOM. Error correction Anunțați departamentul de Service.
330-0056	Error message MC: Buton de validare mașină apăsăat Cause of error Butonul permisiv al schimbătorului de unelte a fost apăsăat. Error correction - Verificați butoanele permissive. - Contactați furnizorul de service.
330-0057	Error message CC%2 SH1=0 Cause of error Eroare internă de software Error correction Informați furnizorul de service.

Număr eroare	Descriere
330-0058	Error message CC%2 SH1=1 Cause of error - Eroare de hardware - Eroare internă de software Error correction Informați furnizorul de service.
330-0059	Error message Nu există hardware pentru Siguranță funcțională Cause of error Componente hardware incompatibile cu software-ul de siguranță. Error correction Informați departamentul de service.
330-005A	Error message Nu este disponibilă memorie MC Cause of error Eroare internă de software Error correction Informați furnizorul de service.
330-005B	Error message MC ușile de siguranță sunt desch. Cause of error - Ușa de protecție este deschisă - Pentru a putea efectua un autotest de siguranță sau un test de frânare al unei axe, ușile de protecție trebuie să fie închise. Alte cauze posibile pot fi: - Cablare ușilor de protecție este defectuoasă - Contactul ușilor de protecție este defect - Semnalul SPLC de interfață PP_AxGrpStateReq nu este egal cu S_STATE_AUTO[10] Error correction - Închideți ușa (ușile) de protecție pentru a putea efectua autotestul de siguranță sau testul de frânare Eventual și alte măsuri: - Verificați cablajul contactelor ușilor de protecție - Verificați contactul ușilor de protecție - Verificați programul SPLC - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
330-005C	Error message Axa %2 pornită fără testare MC Cause of error Axa nu a fost încă testată. Error correction Testați axa.
330-005E	Error message Eroare internă software Cause of error Eroare internă software Error correction Informați departamentul de service.
330-005F	Error message Hardware FS utilizat fără software-ul FS! Cause of error Hardware-ul de siguranță nu poate fi instalat fără software de siguranță! Error correction Informați departamentul de service.
330-0060	Error message Eroare FS în configurație Cause of error - Parametrul de mașină sau Konfig-Objekt este eronat, incomplet, sau similar (parametrul citit ca și info suplimentar) - Grupa de axe din Konfi-Objekt CfgAxPar Safety nu e configurată - Șpindelul sigur nu este în grupa de axe pentru șpindeluri - Viteză maximă lipsă sau greșită pentru SOM 2 - Axa de avans sigură este trecută în grupa de axe pentru șpindeluri - Configurare intrare pentru encoder (poziție sau motor) lipsește sau este greșită - Ieșire PWM configurată greșit - Axa sigură nu este controlată prin CC (analog, simulare, PLC șpindel,...) - Axa sigură este configurată pentru "Referențiere on the fly"; verificați parametrul refType (400401) - Număr diferit de gradații pentru encoderul de motor în diferite fraze de parametrii ale unei axe - Sunt mai multe grupe de axe cu același ID - Este dat un număr de index care nu este valabil pentru grupa de axe (negativ, prea mare) Error correction - Ajustați configurația mașinii - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
330-0064	Error message MC test frânare nefinalizat Cause of error Testul de frânare a fost inițiat, dare nu a existat niciun răspuns din partea CC în curs de 10 secunde. Error correction - Eroare internă de software - Informați furnizorul de service
330-0065	Error message Nu anulați comanda MC %1 Cause of error Comanda nu a fost confirmată de Unitatea principală de calcul (MC) în 400 ms. Error correction Informați furnizorul de service.
330-0066	Error message MC PWM ieșirea nu este prezentă Cause of error Eroare internă de software Error correction Informați furnizorul de service.
330-0067	Error message CC%2 expirare comparare versiune Cause of error CC-ul nu trimite în maxim 2 s numărul de versiune (stop sigur 0). Error correction Anunțați departamentul de Service
330-0068	Error message MC cantitate greșită FS-CC Cause of error Eroare internă de software Error correction - Informați furnizorul de service - Schimbați software-ul

Număr eroare	Descriere
330-0069	Error message MC S eroare sumă de verificare Cause of error - Eroare cheksum datorată unor date eronate. - Eroare internă de soft Error correction Anunțați departamentul de Service.
330-006A	Error message CC%2 expirare sumă verificare SMP Cause of error CC-ul nu generează în maxim 2 s o cheksum SMP (stop sigur 0). - Eroare internă de soft Error correction Anunțați departamentul de Service
330-006B	Error message MC SOM 2 o singură axă permisă Cause of error În modul de operare SOM 2 trebuie deplasate mai mult de o axă. Error correction În SOM 2 poate fi deplasată doar o axă.
330-006C	Error message Legare MC +24V la circuit frână Cause of error La canalul de frânare A al MC este un scurt cu 24V. Error correction - Verificați canalul de frânare A - Anunțați departamentul de Service
330-006D	Error message 0V MC cond. lichid frână scurtă %2 Cause of error La canalul de frânare A al MC este un scurt cu 0V. Error correction - Verificați canalul de frânare A - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
330-006E	Error message Apăsați tasta de validare MC SOM 4 Cause of error În modul de operare SOM 4, tasta permisivă nu a fost apăsată în perioada de timp definită în MP529. Error correction Apăsați tasta permisivă.
330-006F	Error message MC SOM 4 inactivat Cause of error Modul de operare BA4 este accesat prin comutatorul de blocare și nu este totuși activat prin punctul de origine al configurației "permitSom4". Error correction - Informați departamentul dvs. de service - Activați modul de operare prin punctul de origine al configurației "permitSom4"
330-0070	Error message MC SOM 4 imposibil Cause of error 1. Comutatorul nu este pe SOM 1. Error correction 1. Treceți comutatorul în poziția SOM 1.
330-0071	Error message MC mod de operare imposibil Cause of error Eroare de conexiune la intrările SG BA2.x, BA3.x și BA4.x. Error correction - Informați furnizorul de service. - Verificați conexiunile.
330-0073	Error message Expirare măsurare CC%2 curentă Cause of error Verificarea curentului controlerului în timpul testului de oprire nu s-a putut face, deoarece semnalul de disponibilitate RDY a unei componente a invertorului lipsește. Error correction - Verificați setările comutatorului pentru "AXIS/SPINDLE (X110)" la invertor. - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
330-0074	Error message MC: Grup de axe sigure incorect Cause of error - Definiția grupei de axe din parametrul de mașină sigur CfgAxParSafety/axisGroup nu este permisă. Error correction - Corecțai parametrul de mașină CfgAxParSafety/axisGroup. - Modificări în acest parametru de mașină sigur pot fi făcute exclusiv de către producătorul mașinii-unelte. - Anunțați departamentul de Service
330-0075	Error message MC test frânare neactivat Cause of error - Mutați axa într-o poziție sigură înainte de oprirea curentului - Testul de frână nu a fost comandat de către MC Error correction - Eroare de software - Informați departamentul dvs. de service
330-0076	Error message CC: Ușile de protecție deschise Cause of error - O ușă de protecție sau mai multe sunt deschise - Pentru a putea efectua autotestul de siguranță sau testul de frânare al unei axe, ușile de protecție trebuie să fie închise Alte cauze posibile pot fi: - Cablare ușilor de protecție este defectuoasă - Contactul ușilor de protecție este defect Error correction - Închideți ușa (ușile) de protecție pentru a putea efectua autotestul de siguranță sau testul de frânare Eventual și alte măsuri: - Verificați cablajul contactelor ușilor de protecție - Verificați contactul ușilor de protecție - Verificați programul SPLC - Anunțați departamentul de Service
330-0077	Error message Eroare sumă de verificare A Cause of error Suma CRC a EPROM-urilor IC-P1 și IC-P2 este incorectă. Error correction Informați furnizorul de service.

Număr eroare	Descriere
330-0078	Error message MC monitorizare mutare %2 Cause of error - Hardware defect - Broșa nu poate fi controlată Error correction - Reglați broșa - Schimbați hardware-ul - Informați furnizorul de service
330-0079	Error message MC eroare în proc. de frânare %2 Cause of error Axele nu pot fi comandate. S-a activat supravegherea dv/dt. Error correction - Verificați parametrul de mașină CfgAxParSafety/timeToleranceDvDt - Aliniați axele - Schimbați hard-ul - Anunțați departamentul de Service
330-007A	Error message CC: Tastă mașină apăsată Cause of error Una sau mai multe taste ale mașinii ale unei stații de operare sunt active pe partea CC-ului. Tastele de mașină sunt taste de la de ex. panoul de operare al mașinii sau roata de mână, care pot să comande o deplasare a mașinii (tasta de acceptare, tastele de direcție ale axelor, transportator de șpan, etc.) Error correction - Eliberați tasta (tastele) respectiv verificați cablarea - Anunțați departamentul de Service
330-007B	Error message MC: Buton de validare mașină apăsător Cause of error Tasta permisivă pentru tasta dispozitivului este eliberată pe latura MC. Error correction - Eliberați tastele sau verificați conexiunea - Informați furnizorul de service

Număr eroare	Descriere
330-007C	Error message CC: Buton de validare mașină apăsă Cause of error Tasta permisivă pentru tasta dispozitivului este eliberată pe latura CC. Error correction - Eliberați tastele sau verificați conexiunea - Informați furnizorul de service
330-007D	Error message CC: Buton de validare mașină apăsă Cause of error Tasta permisivă pentru schimbarea sculei este activă pe latura CC. Error correction - Eliberați tastele sau verificați conexiunea - Informați furnizorul de service
330-007E	Error message MC inversor RDY=0 %2 Cause of error Deși SH1B.x=1, RDY.x=0 Error correction - Eroare de hardware - Informați furnizorul de service
330-007F	Error message MC inversor RDY=1 %2 Cause of error Deși SH1B.x=0, RDY.x=1 Error correction - Eroare de hardware - Informați furnizorul de service
330-0080	Error message MC prima încălcare a limitatorului %2+ Cause of error Comutatorul pentru limita de siguranță a fost declanșat pentru prima oară. Error correction - Apăsăți "machine on" (pornire mașină) pentru a anula mesajul de eroare și treceți în intervalul limitei comutatorului.

Număr eroare	Descriere
330-0081	Error message MC prima încălcare a limitatorului %2- Cause of error Comutatorul pentru limita de siguranță a fost declanșat pentru prima oară. Error correction - Apăsați "machine on" (pornire mașină) pentru a anula mesajul de eroare și treceți în intervalul limitei comutatorului.
330-0082	Error message MC eroare poziție nominală-reală prea mare %2 Cause of error Eroarea de urmărire al unei axe deplasate este mai mare decât valoarea dată a parametrului de mașină sigur position-DiffNom. Error correction - Micșorați avansul de lucru, măriți turația. - Înlăturați sursele posibile de vibrații. - Dacă apare des: Anunțați departamentul de Service.
330-0083	Error message Eroare de soft MC S %1 Cause of error - Eroare de software Error correction - Informați furnizorul de service
330-0084	Error message MC test pornire pt. canale decupare imposibil Cause of error Testul de pornire pentru canalele de siguranță a fost comandat prin intermediul PLC, deși intrarea mașină pornită este inactivă. Error correction - Eroare în programul PLC - Informați furnizorul de service
330-0085	Error message CC: Buton de validare roată de mână apăsă Cause of error Butonul de validare al roții de mână de pe partea laterală a CC a fost apăsă. O roată de mână incorăctă a fost selectată de către CfgHandwheel/type. Error correction - Verificați butonul de validare - Setăți punctul de origine pentru configurare în mod corespunzător - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
330-0086	Error message Oprire de urgență de la SPLC Cause of error - Opriți reacția pentru oprirea de urgență (SS1) emisă de către programul SPLC Error correction - Informați departamentul dvs. de service
330-0087	Error message Eroare fatală de la SPLC Cause of error - Opriți reacția pentru eroare fatală (SS1) emisă de către programul SPLC Error correction - Informați departamentul dvs. de service
330-0088	Error message Buton de validare MC apăsător Cause of error Butonul permisiv al panoului de operare al dispozitivului sau al roții de mână este eliberat. Error correction - Eliberați butonul permisiv - Verificați intrările
330-0089	Error message Buton de validare CC apăsător Cause of error Butonul permisiv al panoului de operare al dispozitivului sau al roții de mână este eliberat. Error correction - Eliberați butonul permisiv - Verificați intrările
330-008A	Error message CC%2 Invertor axe RDY=0 (releu de siguranță) Cause of error RDY al invertorului rămâne 0, cu toate că este așteptat 1 după începerea testului. Cauze posibile: - Releul de siguranță pentru axe (K1) are un scurtcircuit la 0V - Cablarea releului de validare (X72) sau a modulului de validare axe este greșită - Cablarea semnalului STO.A.G sau MC.RDY este greșită - Invertorul nu este configurat pentru axe Error correction - Verificați hardware-ul - Verificați cablarea - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
330-008B	Error message CC%2 Invertor axe RDY=1 (releu de siguranță) Cause of error RDY al invertorului rămâne 1, cu toate că este așteptat 0 după începerea testului. Cauze posibile: - Releul de siguranță pentru axe (K1) are un scurtcircuit la +24V - Cablarea releului de validare (X72) sau a modulului de validare axe este greșită - Cablarea semnalului STO.A.G sau MC.RDY este greșită - Invertorul nu este configurat pentru axe Error correction - Verificați hardware-ul - Verificați cablarea - Anunțați departamentul de Service
330-008C	Error message Depășirea timpului MC la frânare (SS1) %2 Cause of error - Timpul maxim permis pentru frânarea la limita de curent (SS1) a fost depășit Error correction - Verificați valoarea parametrilor: timeLimitStop1: Disponibilitatea de timp pentru oprirea axelor/șpindeluri la rampa frânei de urgență pentru reacția SS1 - Anunțați departamentul de Service
330-008D	Error message Depășire cursă MC la SS2 %.2s Cause of error La efectuarea unei secvențe de frânare la contur (SS2) șpindelul sau axa a depășit cursa maximă permisă Pentru axe cursa maximă permisă valabilă este intrarea în parametrul de mașină de siguranță distLimitStop2. Pentru șpindel sunt permise maxim 2 rotații în SOM_2 și în SOM_3, SOM_4 maxim 5 rotații în timpul unei reacții SS2. Error correction - Verificați parametrul de mașină pentru secvența de frânare la reacția SS2 - Verificați datele trecute în distLimitStop2 - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
330-008E	Error message Modifi. MC de la SOM_2/SOM_3 la SOM_4 nu e posibilă Cause of error - Modul de siguranță al operației SOM_1 nu este selectat - De exemplu, comutatorul cheie 1 nu se află în poziția SOM_1 Error correction - Selectați modul de siguranță al operației SOM_1 - De exemplu, comutatorul cheie 1 se află în poziția SOM_1
330-008F	Error message Modif. MC de la SOM_4 la SOM_2/SOM_3 nu e posibilă Cause of error - Modul de siguranță al operației SOM_1 nu este selectat - De exemplu, comutatorul cheie 1 nu se află în poziția SOM_1 Error correction - Selectați modul de siguranță al operației SOM_1 - De exemplu, comutatorul cheie 1 se află în poziția SOM_1
330-0090	Error message Reacție de oprire la solicitări SPLC MC nevalide Cause of error - SPLC solicită o reacție de oprire nevalidă (SS0, SS1, SS1F sau SS2) pentru un grup de axe/broșe - Eroare în programul SPLC Error correction - Verificați programul SPLC - Informați departamentul dvs. de service
330-0091	Error message Funcție de siguranță la solicitări SPLC MC Cause of error - SPLC solicită o funcție de siguranță nevalidă (SLI, SLS, STO, SOS sau AUTO) pentru un grup de axe/broșe - Eroare în programul SPLC Error correction - Verificați programul SPLC - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
330-0092	Error message Dezactivare frână MC nu este posibilă %2 Cause of error - Unitatea a fost pornită deși funcția de siguranță STO (Dezactivare cuplu de siguranță) pentru axă sau broșă este încă activă. Error correction - Eroare internă software - Informați departamentul dvs. de service
330-0093	Error message MC ceas sistem MC nu este egal cu MC-ul SKERN Cause of error - MC nu crește valoarea contorului de monitorizare intern - Există un defect hardware MC sau o eroare internă de software Error correction - Reporniți controlul - Informați departamentul dvs. de service
330-0094	Error message MC ceas sistem MC nu este egal cu MC-ul SPLC Cause of error - MC nu preia niciun mesaj de la SPLC MC - Există un defect hardware SPLC MC defect sau o eroare internă de software Error correction - Reporniți controlul - Informați departamentul dvs. de service
330-0095	Error message MC ceas sistem MC nu este egal cu CC-ul SPLC Cause of error - MC nu preia niciun mesaj de la SPLC CC - Există un defect hardware SPLC CC defect sau o eroare internă de software Error correction - Reporniți controlul - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
330-0096	Error message Eroare MC în timpul comparării: %1 Cause of error - O comparație între datele privind siguranța pentru MC și CC raportează erori - Datele interfeței de programare SPlcApiFromSaftey (NN_x-xx) sunt diferite pentru MC și CC - Datele interfeței de programare SPlcApiToSaftey (PP_xxx) sunt diferite pentru MC și CC - Hardware defect - Eroare internă software Error correction - Informați departamentul dvs. de service
330-0097	Error message Ieșirea sigură MC nu este egală: %1 Cause of error Compararea încrucișată a unei ieșiri raportează o eroare. Cauze posibile: - Tensiunea de alimentare a ieșirilor - Cablarea ieșirilor - Hardware defect (modul PL) - Eroare internă de software Error correction - Verificați tensiunea de alimentare a ambelor canale respectiv la toate ieșirile - Verificați cablarea - Înlocuiți modulul PL defect - Anunțați departamentul de Service
330-0098	Error message MC +3,3V în afara toleranțelor Cause of error - Sursa internă de alimentare de +3,3 V a MC-ului este în afara intervalului de toleranță admisibil. Error correction - Înlocuiți hardware-ul defect (MC) - Informați departamentul dvs. de service
330-0099	Error message MC +3,3 V-PIC în afara toleranț. Cause of error - Tensiunea internă de alimentare +3,3 V-PIC a Mc-ului este în afara toleranței permise. Error correction - Înlocuiți hardware-ul (MC) defect - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
330-009A	Error message MC +12V în afara toleranțelor Cause of error - Sursa internă de alimentare de +12 V a MC-ului este în afara intervalului de toleranță admisibil. Error correction - Înlocuiți hardware-ul defect (MC) - Informați departamentul dvs. de service
330-009B	Error message Vit. MC a vent. 1 prea redusă Cause of error - Ventilatorul intern 1 al MC-ului este sub intervalul de toleranță admisibil (turație prea mică). Error correction - Înlocuiți hardware-ul defect (MC) - Informați departamentul dvs. de service
330-009C	Error message Vit. MC a vent. 2 prea redusă Cause of error - Ventilatorul intern 2 al MC-ului este sub intervalul de toleranță admisibil (turație prea mică). Error correction - Înlocuiți hardware-ul defect (MC) - Informați departamentul dvs. de service
330-009D	Error message Ventilator MC nerecunoscut Cause of error - Hardware (MC) defect Error correction - Înlocuiți hardware-ul defect (MC) - Informați departamentul dvs. de service
330-009E	Error message Eroare MC în măsurare de valoare reală %2 %1 Cause of error Codorul raportează o eroare internă la achiziția valorilor reale Error correction Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
330-00A0	Error message Axa MC %2 este în reglaj Cause of error - Programul SPLC solicită funcția de siguranță STO, deși axa este încă în servocontrol - Eroare internă software Error correction Informați departamentul dvs. de service
330-00A1	Error message Broșa MC %2 este în reglaj Cause of error - Programul SPLC solicită funcția de siguranță STO, deși fusul este încă în servocontrol- Eroare internă software Error correction Informați departamentul dvs. de service
330-00A2	Error message Abaterea valorii nom. față de cea reală a turației prea mare %2 Cause of error - Functia de siguranta "comparare valoare nominala cu valoarea actuala a vitezei" raporteaza o eroare - Valoarea maxima permisa a abaterii intre valoarea nominala si cea actuala a vitezei (speedDiffNom) depaseste timpul admisibil in parametrii de siguranta ai masinii timeToleranceSpeed Error correction - Verificați datele de intrare în cadrul parametrilor de siguranță ai mașinii speedDiffNom si timeToleranceSpeed in CfgAxParSafety - Informați departamentul dvs. de service
330-00A3	Error message MC: Date eronate de la SPLC %1 Cause of error - Transfer de date eronat - Cheksum CRC eronat Error correction - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
330-00A4	Error message MC S- statusul reacției activ: %1 Cause of error Datorită unei erori interne de hard sau de soft a fost setat un bit de eroare în statusul S: - STO.B.CC.WD: Watchdog WD.B.CC al unui controler CC s-a dezactivat - SMOP.WD: Watchdog WD.A.SMOP sau WD.B.SMOP al unui panou de operare MB al mașinii s-a dezactivat - SPL.WD: Watchdog WD.A.SPL sau WD.B.SPL al unui PLB s-a deconectat - PF.BOARD: Supravegherea internă a tensiunii pentru componentele HSCI a detectat o tensiune de alimentare greșită - REQ.SS2: Supravegherea internă a temperaturii respectiv a ventilatorului pentru componentele HSCI a detectat o eroare Error correction - Anunțați departamentul de Service
330-00A5	Error message MC -SMC.A.WD=0 Cause of error Eroare internă de software Error correction Informați furnizorul de service.
330-00A6	Error message SKERN-MC: Funcția autotest activă Cause of error - Nu este încărcat software-ul de test sigur pentru testul FS de acceptanță - Versiunea de soft încărcată, dar funcția autotest este activă - Atenție: Funcțiile de siguranță pot să fie dezactivate! Error correction - Anunțați departamentul de Service
330-00A7	Error message Depășirea timpului MC la frânare (SS2) %2 Cause of error - Timpul maxim permis pentru o oprire controlată (SS2 – frânare pe contur) a fost depășit Error correction - Verificați valorile parametrului: timeLimitStop2: Timpul prestabilit pentru aducerea axelor într-o stagnare controlată pentru reacția SS2 - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
330-00A8	Error message Suma de verificare a parametrilor siguri de mașină este nevalidă Cause of error Pentru minim una din configurațiile care urmează nu există check sum salvate sau una din check sum nu este valabilă: - date sigure de configurare - configurare Hardware - configurarea traductoarelor de poziție Error correction . Verificați datele introduse în parametrii de siguranță ai mașinii și dacă este cazul corecții - La valori modificate ai parametrilor de siguranță ai mașinii modificările se pot salva doar după introducerea parolei producătorului mașinii. - La sfârșit trebuie efectuat testul corespunzător de recepție. - Anunțați departamentul de Service
330-00A9	Error message Suma de verif. a parametrilor siguri de mașină este modificată Cause of error - O check sum a parametrilor de siguranță, salvată intern, nu se potrivește în totalitate cu check sum nou calculat. - Unul sau mai mulți parametrii de siguranță ai mașinii au fost modificați. - Unul sau mai mulți parametrii specifici SPLC de mașină au fost modificați după startul programului SPLC. Error correction - Verificați intrările parametrilor de siguranță ale mașinii - Reporniți comanda numerică după modificarea unui sau mai multor parametrii specifici SPLC de mașină - La valori modificate ale parametrilor de siguranță ai mașinii prin introducerea parolei producătorului este nevoie la final de efectuarea la final a testului de acceptanță - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
330-00AA	Error message Suma de verificare a configurației Hard este modificată Cause of error . o check sum a configurației Hardware a sistemului HSCI, salvată intern, nu se potrivește în totalitate cu check sum nou calculat. - componentele HSCI au fost schimbate, îndepărtate sau nou introduse Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați configurarea Hardware - La modificări ale configurării, modificările se pot salva doar după introducerea parolei producătorului mașinii. La sfârșit trebuie efectuat testul corespunzător de recepție. - Anunțați departamentul de Service
330-00AB	Error message Suma de verificare a configurației encoderelor este modificată Cause of error . o check sum a configurației traductoarelor, salvată intern, nu se potrivește în totalitate cu check sum nou calculat. - traductoarele au fost schimbate, îndepărtate sau nou introduse Error correction - Verificați și dacă este cazul corectați configurarea traductoarelor - La modificări ale configurării, modificările se pot salva doar după introducerea parolei producătorului mașinii. La sfârșit trebuie efectuat testul corespunzător de recepție. - Anunțați departamentul de Service
330-00AC	Error message Suma de verif. a parametrilor siguri de mașină este modificată Cause of error Datele introduse în parametrii de siguranță ai mașinii au fost modificați Error correction - Verificați datele introduse în parametrii de siguranță ai mașinii - Opriți și apoi reporniți comanda numerică - La valori modificate ai parametrilor de siguranță ai mașinii modificările se pot salva doar după introducerea parolei producătorului mașinii. La sfârșit trebuie efectuat testul corespunzător de recepție. - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
330-00AD	Error message Abateri nepermise ai parametrilor siguri de mașină Cause of error Parametrii de siguranță ai mașinii diferă în diferite fraze de parametrii ai unei axe sigure. Acest lucru nu este permis. Valorile trebuie să fie aceleași în toate frazele de parametrii ai unei axe: - Intrare traductori - Ieșire PWM - Rezoluția pe cursă a traducătoarelor - Sensul de numărare - Numărul de gradații Error correction - Verificați datele introduse în parametrii de siguranță ai mașinii și dacă este cazul corecții - Opriți și apoi reporniți comanda numerică - La valori modificate ai parametrilor de siguranță ai mașinii modificările se pot salva doar după introducerea parolei producătorului mașinii. La sfârșit trebuie efectuat testul corespunzător de recepție. - Anunțați departamentul de Service
330-00AE	Error message Introducere nevalidă în parametrii siguri ai mașinii Cause of error Fișierul de configurare CFGAxParSafety într-unul din următoarele parametri de siguranță ai mașinii valori incorecte: - positionMatch Poziția dată sau valoarea este incorectă - positionDiffRef Abaterea dată sau valoarea este incorectă - speedLimitSom2 Viteza dată sau valoarea este incorectă - axisGroup Grup de axe incorect, prea multe broșe, prea multe axe sau axe configurate ca și broșe Error correction - Verificați datele introduse în parametrii de siguranță ai mașinii și dacă este cazul corecții - Opriți și apoi reporniți comanda numerică - La valori modificate ai parametrilor de siguranță ai mașinii modificările se pot salva doar după introducerea parolei producătorului mașinii. La sfârșit trebuie efectuat testul corespunzător de recepție. - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
330-00AF	Error message Introducere nevalidă în parametrii siguri ai mașinii Cause of error Fișierul de configurare CfgAxGroupSafety conține într-un parametru de siguranță al mașinii valori care nu sunt valabile. - Numărul grupei de axe din parametrul de siguranță al mașinii „id” nu este valabil. - Grupa de axe nu este din tipul „SPINDEL”, dar în parametrul de siguranță al mașinii „brakeAfter” este desemnată o dependență față de măcar o altă grupă de axe. - Grupa de axe nu este din tipul „SPINDEL”, dar în parametrul de siguranță al mașinii „idleState” este setată valoarea „STO”. Error correction - Verificați datele introduse în parametri de siguranță ai mașinii și dacă este cazul corectați-i. - Opriți și apoi reporniți comanda numerică. - Dacă s-au modificat valori ale parametrilor de siguranță ai mașinii atunci modificările sunt preluate cu ajutorul introducerii parolei producătorului. La sfârșit trebuie efectuat testul corespunzător de recepție - Anunțați departamentul de Service
330-00B0	Error message Introducere nevalidă în parametrii siguri ai mașinii Cause of error Parametrul de siguranță al mașinii cfgSafety conține valori incorecte. Error correction - Verificați datele introduse în parametrul de siguranță al mașinii și dacă este cazul corectați - Opriți și apoi reporniți comanda numerică - La valori modificate ai parametrilor de siguranță ai mașinii modificările se pot salva doar după introducerea parolei producătorului mașinii. La sfârșit trebuie efectuat testul corespunzător de recepție. - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
330-00B1	Error message Introducere nevalidă în parametrii siguri ai mașinii Cause of error Configurarea parametrilor de siguranță ai mașinii este incorectă. Cauze posibile: - configurare cu lipsă intrare sau intrare nevalidă de traductor (traductor de rotație sau de poziție) - configurare cu ieșire nevalidă sau lipsă ieșire PWM - alocare nevalidă a axelor/broșelor la placa de bază a controlerului - alocare nevalidă a ieșirii PWM și a intrării traductorului (traductor de rotație sau de poziție) la placa de bază a controlerului - configurare nevalidă între ieșirea PWM și intrarea traductorului (traductor de rotație sau de poziție) Error correction - Verificați datele introduse în parametrii de siguranță ai mașinii și dacă este cazul corecții - Opriți și apoi reporniți comanda numerică - La valori modificate ai parametrilor de siguranță ai mașinii modificările se pot salva doar după introducerea parolei producătorului mașinii. La sfârșit trebuie efectuat testul corespunzător de recepție. - Anunțați departamentul de Service
330-00B2	Error message Abateri în parametrii siguri de mașină Cause of error Parametrii de siguranță ai mașinii diferă în diferite fraze de parametrii ai unei axe sigure. Acest lucru nu este permis. Valorile trebuie să fie aceleași în toate frazele de parametrii ai unei axe: - Intrare traductori - Ieșire PWM - Rezoluția pe cursă a traducătoarelor - Sensul de numărare - Numărul de gradații Error correction - Verificați datele introduse în parametrii de siguranță ai mașinii și dacă este cazul corecții - Opriți și apoi reporniți comanda numerică - La valori modificate ai parametrilor de siguranță ai mașinii modificările se pot salva doar după introducerea parolei producătorului mașinii. La sfârșit trebuie efectuat testul corespunzător de recepție. - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
330-00B3	Error message Autotestul MC %1 nu este activat Cause of error La autotestarea de securitate s-a găsit o eroare. Pentru scopuri de testare trebuie setat un anumit semnal. Semnalul nu a fost dat de componenta HSCI vizată. Mesajul de eroare conține următoarele informații: Autotestarea MC STEST_<Semnal>, STESTDEV_<Componente HSCI>, <Adresa HSCI> - Semnalul care trebuie setat se găsește sub STEST_ - Componenta HSCI, care nu a dat semnalul, se găsește sub STESTDEV_ - Numărul dat al mesajului de eroare se potrivește cu adresa HSCI a componentei HSCI vizate Cauze posibile ale erorii: - Componenta HSCI este defectă - Cablajul defectuos Error correction - schimbați componenta HSCI defectă - Verificați cablajul - Anunțați departamentul de Service
330-00B4	Error message Autotestul MC %1 nu este recunoscut Cause of error La autotestarea de securitate s-a găsit o eroare. Pentru scopuri de testare s-a setat un anumit semnal. Semnalul nu a fost recunoscut de componenta HSCI vizată. Mesajul de eroare conține următoarele informații: MC autotest STEST_<Signal>, STESTDEV_<HSCI-Komponente>, <HSCI-Adresse> - semnalul setat este dat în STEST - Componenta HSCI care nu a recunoscut semnalul setat este dată în STESTDEV_ - Numărul dat în mesajul de eroare corespunde adresei HSCI al componentei HSCI Cauză posibilă: - Componenta HSCI defectă - Cablarea defectuoasă Error correction - schimbați componentele HSCI defecte - Verificați cablarea - Anunțați departamentul de Service
330-00B5	Error message MC Instrucțiune eronată de la MC Cause of error - Eroare internă software Error correction - Informați departamentul dvs. de service

Număr eroare	Descriere
330-00B6	Error message MC Mod de control invalid al SPLC Cause of error - Eroare în programul SPLC - SPLC solicită un mod de operare nevalid Modurile valide sunt SOM_1, SOM_2, SOM_3, SOM_4 - Eroare internă software Error correction - Verificați programul SPLC - Informați departamentul dvs. de service
330-00B7	Error message Cda MC ptr activ. frânării defectă %2 Cause of error - Ieșirea pentru frână a inverterului este defectă - Ieșirea PL pentru comanda frânei este defectă - Cablarea comandării frânei este greșită (de ex. scurt circuit la 0 V, scurt circuit la 24 V) Error correction - Verificați cablarea comenzii frânei - Verificați cablare la scurt circuit la 0 V sau 24 V - Verificați tensiunea de alimentare al ieșirilor pentru frână (modul PL, inverter) - Anunțați departamentul de Service
330-00B8	Error message Cda MC ptr activ. frânării defectă Cause of error - Ieșirea pentru frână a inverterului este defectă - Ieșirea PL pentru comanda frânei este defectă - Cablarea comandării frânei este greșită (de ex. scurt circuit la 0 V, scurt circuit la 24 V) Error correction - Verificați cablarea comenzii frânei - Verificați cablare la scurt circuit la 0 V sau 24 V - Verificați tensiunea de alimentare al ieșirilor pentru frână (modul PL, inverter) - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
330-00B9	Error message Eroare MC în canalul de oprire STO.A.x (-STO.A.P.x=0) %2 Cause of error La testarea canalelor de deconectare s-a găsit o eroare: Ștergerea impulsului specific axei pentru elementul de putere prin canalul A este defectă. Semnal de deconectare: STO.A.P.x Semnal de deconectare: STO.A.x Semnalul de răspuns pentru acest canal de deconectare are un status greșit, de aceea la - invertoarele JH elementul de putere dă semnalul "Pregătit" (RDY.x=1), chiar dacă se așteaptă "Nepregătit" (RDY.x=0). - Invertor DRIVE-CLiQ: Semnalul de diagnoză corespunzător este "1",cu toate că este așteptat "0". Error correction - Verificați cablajul (cablul PWM) - Eroare de hard (elementul de putere, controler) - Anunțați departamentul de Service
330-00BA	Error message Eroare MC în canalul de oprire STO.A.x (-STO.A.P.x=1) %2 Cause of error La testarea canalelor de deconectare s-a găsit o eroare: Ștergerea impulsului specific axei pentru elementul de putere prin canalul A este defectă. Semnal de deconectare: STO.A.P.x Semnal de deconectare: STO.A.x Semnalul de răspuns pentru acest canal de deconectare are un status greșit, de aceea la - invertoarele JH elementul de putere dă semnalul "Nepregătit" (RDY.x==), chiar dacă se așteaptă "Pregătit" (RDY.x=1). - Invertor DRIVE-CLiQ: Semnalul de diagnoză corespunzător este "0",cu toate că este așteptat "1". Error correction - Verificați cablajul (cablul PWM) - Eroare de hard (elementul de putere, controler) - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
330-00BB	Error message Er. CC%d în canalul de oprire STO.A.x (-STO.A.MC.WD=0) grup axe A Cause of error Testul canalelor de comutare a găsit o greșeală Anularea de impuls specifică a CC-ului pentru elementele de putere corespunzătoare al grupei de axe al axelor NC (A) prin canalul A este defect. Semnal de comutare: STO.A.MC.WD Canal de comutare: STO.A.x Cel puțin unul din semnalele de răspuns pentru acest canal de comutare are starea greșită, de aceea la - Invertor JH: Cel puțin un element de putere anunță "Disponibilitate" (RDY.x=1), cu toate că pentru toate elementele de putere ale grupei de axe S ale CC-ului este așteptat "Nicio disponibilitate" (RDY.x=0). - Invertor DRIVE-CLiQ: Cel puțin unul din semnalele de diagnoză asociat este "1",cu toate că este așteptat "0". Error correction Verificați cablajul (cablul PWM) - Eroare de hardware(element de putere, controler) - Anunțați departamentul de Service
330-00BC	Error message Er. CC%d în canalul de oprire STO.A.x (-STO.A.MC.WD=0) grup axe S Cause of error Testul canalelor de comutare a găsit o greșeală Anularea de impuls specifică a CC-ului pentru elementele de putere corespunzătoare al grupei de axe al șpindelului (S) prin canalul A este defect. Semnal de comutare: STO.A.MC.WD Canal de comutare: STO.A.x Cel puțin unul din semnalele de răspuns pentru acest canal de comutare are starea greșită, de aceea la - Invertor JH: Cel puțin un element de putere anunță "Disponibilitate" (RDY.x=1), cu toate că pentru toate elementele de putere ale grupei de axe S ale CC-ului este așteptat "Nicio disponibilitate" (RDY.x=0). - Invertor DRIVE-CLiQ: Cel puțin unul din semnalele de diagnoză asociat este "1",cu toate că este așteptat "0". Error correction Verificați cablajul (cablul PWM) - Eroare de hardware(element de putere, controler) - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
330-00BD	Error message Eroare CC%2 în canalul de oprire STO.A.x, semnalul RDY lipsește Cause of error Testul canalelor de comutare a găsit o greșeală Validarea de impuls specifică a CC-ului pentru elementele de putere corespunzătoare al grupei de axe al axelor NC (A) prin canalul A este defect. Lipsește semnalul de disponibilitate RDY al unei grupe de axe. Canalul de comutare STO.A.x a fost comutat inactiv pentru testul canalului de comutare STO.B.x pentru toate elementele de putere ale unei grupe de axe. Cel puțin unul din semnalele de răspuns pentru acest canal de comutare are starea greșită, de aceea la - Cel puțin un element de putere anunță "Nicio disponibilitate" (RDY.x=0), cu toate că pentru toate elementele de putere ale grupei de axe ale CC-ului este așteptat "Disponibilitate" (RDY.x=1). Error correction - Verificați cablarea (de ex. impuls de validare X72 modul de alimentare, X73 modul interfață Heidenhain, cablu PWM defect) - Înlocuiți hardware-ul (element de putere) - Anunțați departamentul de Service
330-00BE	Error message Eroare CC%2 în canalul de oprire STO.A.x, semnalul RDY lipsește Cause of error Testul canalelor de comutare a găsit o greșeală Validarea de impuls specifică a CC-ului pentru elementele de putere corespunzătoare al grupei de axe al șpindelului (S) prin canalul A este defect. Lipsește semnalul de disponibilitate RDY al unei grupe de axe. Canalul de comutare STO.A.x a fost comutat inactiv pentru testul canalului de comutare STO.B.x pentru toate elementele de putere ale grupei S. Cel puțin unul din semnalele de răspuns pentru acest canal de comutare are starea greșită, de aceea la - cel puțin un element de putere anunță "Nicio disponibilitate" (RDY.x=0), cu toate că pentru toate elementele de putere ale grupei de axe S ale CC-ului este așteptat "Disponibilitate" (RDY.x=1). Error correction - Verificați cablarea (de ex. impuls de validare X71 modul de alimentare, X73 modul interfață Heidenhain, cablu PWM defect) - Înlocuiți hardware-ul (element de putere) - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
330-00C0	Error message Necesar autotestul Cause of error - Intervalul de timp maxim permis pentru autotestare a fost depășit - Pentru operarea pe mai departe a mașinii cu ușile de protecție deschise trebuie efectuată autotestarea Error correction - Porniți autotestarea - Când ușile de protecție sunt închise mesajul de eroare poate fi anulat și mașina poate fi operată mai departe - Când ușile de protecție sunt deschise sau înainte de deschiderea ușilor trebuie pornită autotestarea pentru a putea opera mai departe mașina - Informați departamentul de Service
330-00C1	Error message Pornirea driverelor MC nu este posibilă: NN_GenSafe = 0 Cause of error - Semnalul de interfață SPLC, NN_GenSafe = 0. De aceea nu este posibil să porniți acționările. - Programul SPLC nu setează semnalul de interfață. Error correction - Verificați programul SPLC. - Anunțați departamentul de Service
330-00C2	Error message Eroare la activarea unei configurații SF Cause of error Activarea unei alte configurații FS a fost întreruptă, deoarece suma de verificare CRC al seturilor de date FS diferă. Error correction - Resetați statusul "acceptat" al seturilor de date FS ultima oară modificate - Faceți manual ultimele modificări efectuate reversibile - Rulați un backup valabil în mașină - Anunțați departamentul de Service
330-00C3	Error message Eroare de configurare SF: ID-urile mașinii nu se potrivesc în totalitate Cause of error Activarea unei alte configurații FS a fost întreruptă, deoarece ID-urile mașinii trecute ale configurației FS sunt diferite. Error correction - Verificați ID-urile mașinii din configurația FS - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
330-00C4	Error message A fost atins numărul maxim de seturi de date SF Cause of error Activarea unei alte configurații FS a fost întreruptă, deoarece numărul maxim permis de seturi de date FS diferite a fost depășit.. Error correction - Ștergeți seturile de date FS care nu sunt necesare - Anunțați departamentul de Service
330-00C5	Error message A fost atins numărul maxim de configurări SF Cause of error Activarea unei alte configurații FS a fost întreruptă, deoarece numărul maxim permis de configurații a fost depășit. Error correction - Ștergeți configurațiile FS care nu sunt necesare - Anunțați departamentul de Service
330-00C6	Error message MC operare manuală. Este permisă doar o axă Cause of error - În modul de operare roată de mână electronică se deplasează mai mult de o axă. - Deplasarea simultană a mai multor axe nu este permisă. Error correction - Deplasați doar o axă în timpul modului de operare roată de mână. - Verificați datele introduse în parametrii de siguranță ai mașinii și dacă este cazul corectați. - Anunțați departamentul de Service
330-00C7	Error message O eroare fatală de reconfigurare a fost declanșată Cause of error - Procesul de reconfigurare pentru Siguranța Funcțională SF a eșuat. Error correction - Statusul "Acceptat" va fi resetat pentru toate configurațiile și seturile de date pentru Siguranța Funcțională. - Seturile de date de comparare vor fi șterse. - Instalați un Back Up complet pe mașină. - Anunțați departamentul de Service.

Număr eroare	Descriere
330-00C8	Error message Acceptarea nu este permisă în timpul procesului de configurare Cause of error - Testul de acceptanță al seturilor de date sau ale configurațiilor a fost efectuat în timpul unui proces de configurare SF. Acest lucru nu este permis. Error correction - Efectuați testul de acceptanță, după ce procesul de configurare s-a încheiat. - Anunțați departamentul de Service
330-00C9	Error message Eroare la activarea unei configurații SF Cause of error Unul din următorii parametri siguri de mașină a fost modificat după începerea autotestării: - Timpul până la următorul autotest - Supraveghere timp pentru testul de frânare Acești parametri de mașină se pot modifica doar înainte de startul autotestării siguranței. Error correction - Reveniți la parametrii de mașină, afectați, la cei de dinainte de modificare. - Reporniți comanda numerică. - Anunțați departamentul de Service
330-00CA	Error message Ușa de protecție specifică grupei de axe este deschisă (MC %1 Cause of error - Ușa de protecție a grupei de axe este deschisă. - Pentru a putea efectua un autotest de siguranță sau un test de frânare al unei axe, ușa de protecție a grupei respective de axe trebuie să fie închisă. Alte cauze posibile pot fi: - Cablare uși de protecție este defectuoasă - Contactul uși de protecție este defect - Semnalul SPLC de interfață PP_AxGrpStateReq nu este egal cu S_STATE_AUTO[10] Error correction - Închideți ușile de protecție ale grupelor de axe specifice pentru a putea efectua autotestul de siguranță sau testul de frânare Eventual și alte măsuri: - Verificați cablajul contactelor ușilor de protecție - Verificați contactul ușilor de protecție - Verificați programul SPLC

Număr eroare	Descriere
330-00CB	Error message Ușa de protecție specifică grupei de axe este deschisă (CC) %1 Cause of error - Ușa de protecție este deschisă. - Pentru a putea efectua autotestul de siguranță sau testul de frânare al unei axe, ușa (ușile) de protecție a spațiului de lucru corespunzător trebuie să fie închisă. Alte cauze posibile pot fi: Cablare uși de protecție este defectuoasă - Contactul uși de protecție este defect Error correction - Închideți ușa (ușile) de protecție pentru a putea efectua autotestul de siguranță sau testul de frânare Eventual și alte măsuri: - Verificați cablajul contactelor ușilor de protecție - Verificați contactul ușilor de protecție - Verificați programul SPLC - Anunțați departamentul de Service
330-00CC	Error message Timpul până la pregătirea următorului test de frânare este nevalabil pentru o axă %1 Cause of error - Timpul este trecut mai mare decât 0 pentru o axă care nu este sigură. Error correction - Pentru o axă care nu este monitorizată de Siguranța Funcțională SF, este permisă doar valoarea 0 pentru timp.
330-00DE	Error message Funcția de comisionare pentru SF este activă Cause of error Suportul pentru pornirea funcțiilor pentru Siguranța funcțională SF este activ: - Softul NC nu limitează viteza - Ar putea apare deplasări neașteptate respectiv situații periculoase Error correction - Mașina poate fi dezervită doar de personal școlarizat corespunzător - Acționați mașina cu atenție sporită - Această funcție se activează doar pentru scopuri de recepție - Dezactivați această funcție din nou înainte de livrarea mașinii

Număr eroare	Descriere
330-00E7	Error message Setul de date SF nu poate fi preluat Cause of error - Există cel puțin două seturi de date SF cu același ID în diferite fraze cu parametri și cel puțin un parametru de siguranță SMP are în amândouă frazele cu parametri valori diferite. Error correction - Comparați și dacă este cazul corectați valorile parametru-lui de siguranță SMP al aceluiași set de date din frazele cu parametrii. - Pentru a evita astfel de greșeli, HEIDENHAIN recomandă utilizarea funcției „KeySynonym”. - Anunțați departamentul de Service.
330-00E8	Error message Necesar autotestul Cause of error - Intervalul de timp maxim admisibil pentru autotestare a fost depășit - Pentru operarea în continuare a mașini cu ușile de protecție deschise trebuie efectuat autotestul Error correction - Pornire autotest - Când ușile de protecție sunt deschise sau înainte de deschiderea ușilor trebuie pornită autotestarea pentru a putea opera mai departe mașina
330-00EA	Error message Aktivierung des automatischen Änderungsmodus nicht möglich Cause of error O reconfigurare SF nu este încă terminată. Error correction Așteptați până ce reconfigurarea SF este complet terminată și după aceea încercați din nou.

Număr eroare	Descriere
330-00EC	Error message MC: Statusul S reacție activ: %1 Cause of error Datorită unei erori interne de hard sau de soft a fost setat un bit de eroare în statusul S: -SCC.B.WD: Watchdog WD.B.CC al unui controler CC s-a dezactivat -SMOP.WD: Watchdog WD.A.SMOP sau WD.B.SMOP al unui panou de operare MB/TE s-a dezactivat -SPL.WD: Watchdog WD.A.SPL sau WD.B.SPL al unui PLB s-a deconectat -PF.BOARD: Supravegherea internă a tensiunii pentru o componentă HSCI a detectat o tensiune de alimentare greșită -REQ.SS2: Supravegherea internă a temperaturii respectiv a ventilatorului pentru o componentă HSCI a detectat o eroare Error correction - Întocmiți fișierul de Service - Anunțați departamentul de Service
330-00ED	Error message Eroare MC evaluare specifică dispozitivului CC %2 / %3 eroare %1 Cause of error Controlerul CC anunță o eroare specifică dispozitivului. Error correction Anunțați departamentul de Service
330-00EE	Error message SKERN-MC: a fost stabilită eroarea Single-Event-Upset (SEU) Cause of error - Eroare internă de software - Probabil eroare sporadică datorată radiației EMC Error correction - Reporniți comanda numerică - Verificați ecranarea și conexiunea ecranării la dispozitive - Ecranăți sau înlăturați sursele EMC posibile - Anunțați departamentul de Service
330-00EF	Error message Eroare SMC în datele de configurare %1 Cause of error Parametrii de configurare nu se potrivesc în întregime cu valorile așteptate. Error correction Verificați și dacă este cazul corectați parametrii de mașină.

Număr eroare	Descriere
330-00F0	Error message Verificarea axelor din diferite grupe de axe Cause of error Ați încercat să verificați axe din diferite grupe de axe în același timp. Error correction - Verificați configurarea: Axele care sunt cuplate într-o combinație Gantry rigidă, trebuie să aparțină aceleiași grupe de axe - Decuplați combinația de axe dinamice Gantry pentru a putea face verificarea - Dacă este cazul anunțați producătorul mașinii unelte
330-00F1	Error message Reconfigurare în timpul verificării axei Cause of error În timpul verificării axelor a apărut o reconfigurare a parametrilor de siguranță. De aceea verificarea a fost oprită. Error correction - Reluați verificarea axelor - Dacă proplema nu dispăre, luați legătura cu producătorul mașinii unelte
330-00F2	Error message Verificarea unei axe monitorizată extern Cause of error Ați încercat să verificați o axă monitorizată extern. Comanda numerică poate verifica doar axe monitorizate intern. Error correction - Verificați parametrul CfgAxParSafety/encoderForSafety - Anunțați departamentul de Service
330-00F3	Error message Tastă de accept lipsă la verificare Cause of error Nu ați apăsat butonul de acceptare într-o limită de timp prescrisă de comanda numerică la verificarea unei axe. Error correction Reluați verificarea axei.
330-00F4	Error message Verificare în timpul unei erori fatale Cause of error Ați încercat să verificați o axă, în timp ce Siguranța funcțională se găsea într-o stare de eroare fatală. Error correction - Reporniți comanda numerică - Dacă este cazul anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
330-00F5	Error message Axa nu este în poziție de verificare Cause of error - Axa de verificat nu se află în poziția de verificare (parametrul de mașină de siguranță positionMatch în CFGAxParSafety) - Axa se abate prea mult de la poziția de verificare (parametrul de mașină sigur positionDiffRef în CFGAxParSafety) Error correction - Anulați mesajul de eroare cu CE și aduceți axa în poziția de verificare - După aceea verificați axa Dacă mesajul apare cu toate că axa este în poziția corectă de măsurare: - La combinația Gantry este posibil ca o altă axă, nu cea verificată, nu se află în poziție. Dacă este cazul decuplați combinația Gantry pentru verificare. - Verificați configurarea direcției de deplasare a axei și dacă este cazul corectați (parametrul de mașină signCorrActualVal, signCorrNominalVal sau datele introduse în coloana DIR a tabelului de motoare) - Anunțați producătorul mașinii unelte
330-00F6	Error message Configurarea FS conține parametrii cu valoare neschimbabilă Cause of error Acceptanța CfgSafety/CfgAxParSafety/speedPosComptype cu valoarea noComp nu este permisă. Error correction - Resetați statusul acceptanței - Resetați valoarea parametrului
330-00F7	Error message Axa în mișcare Cause of error Cauze posibile: - Axa de verificat se mai află în mișcare - O altă axă, care aparține aceleiași grupe de axe ca axa de verificat, se mai mișcă Error correction - Cu CE închideți eroarea și opriți axa - După aceea verificați axa - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
330-00F8	Error message Eroare internă de soft Cause of error Ați verificat o axă, în timpul ce verificarea unei alte axe nu era terminată. Error correction - Terminați verificarea axei începută prima, înainte de a porni o altă verificare - Anunțați departamentul de Service
330-00F9	Error message Verificarea axelor din diferite grupe de axe Cause of error Ați verificat simultan două sau mai multe axe, care nu aparțin aceleiași grupe de axe. Error correction - Stabiliți sigur că toate axele monitorizate intern ale unei combinații Gantry aparțin aceleiași grupe de axe - Anunțați producătorul mașinii unele - Anunțați departamentul de Service
330-00FA	Error message Eroare CC la verificarea axelor Cause of error La verificarea axelor a apărut o eroare la controlerul CC. Error correction Luați notă la mesajele adiționale de eroare ale controlerului CC
330-00FB	Error message Eroare internă de soft SMC Cause of error A apărut o eroare internă de software în Siguranța funcțională. Error correction Anunțați departamentul de Service
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.

Număr eroare	Descriere
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 Tastă nefuncțională Cause of error Tasta nu are nicio funcție în acest context. Error correction
400-0720	Error message Blocul selectat nu are adresare Cause of error După o întrerupere în rularea programului, controlul nu poate relua rularea programului din locația actuală a cursorului. Error correction Selectați locația dorită pentru reluarea programului cu "GOTO" + numărul blocului sau cu funcția de pornire a programului intermediar.
400-073E	Error message Parametru negăsit %1 Cause of error O valoare nu a putut fi citită din datele de configurare. Error correction Verificați datele de configurare.
400-075F	Error message Eroare la citirea datelor modelului din %1 Cause of error Eroare la citirea datelor despre model. Error correction Ștergeți fișierul defect și creați unul nou.

Număr eroare	Descriere
400-0760	Error message Eroare la scrierea datelor modelului din %1 Cause of error Eroare la scrierea datelor despre model. Error correction Verificați capacitatea memoriei. Eroare în sistemul de fișiere.
400-0761	Error message Directorul '%1' nu a putut fi creat. Cause of error Directorul nu a putut fi creat. Error correction Verificați capacitatea memoriei. Eroare în sistemul de fișiere.
400-0768	Error message Selecția %1 nu este permisă Cause of error Tabelul de scule tool.t este destinat numai rulării programului. Error correction Selectați alt tabel de scule.
400-0773	Error message Nu se poate scrie parametrul Cause of error Este posibil ca un fișier de configurare să fie protejat la scriere. Error correction
400-0774	Error message Eroare în tabelul de presetări Cause of error Tabelul de presetări este greșit. Cauze posibile: - Tabelul de presetări este protejat la scriere sau nu există. - Linia 0 nu există. - Nu există nicio linie cu ACTNO = 1. Error correction - Creați un tabel de presetări sau anulați protecția la scriere. - Introduceți linia 0 în tabelul de presetări - Setări ACTNO într-una din linii la valoarea zero
400-0775	Error message Tip grafic incomplet Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
400-0777	Error message Eroare la transferul comenzii la serverul PLC Cause of error Eroare internă software. Error correction Informați departamentul de service.
400-077F	Error message Datei wird gespeichert und kann noch nicht geöffnet werden Cause of error Fișierul tocmai a fost salvat în Editor. Error correction - După terminarea salvării selectați din nou fișierul. - Statusul se poate vedea în iconița 'Vă rog așteptați'.
401-0001	Error message Mesajul %1 nu poate fi transmis Cause of error Eroare internă software Error correction Informați departamentul de service
401-0002	Error message Aplicația nu a putut fi inițializată Cause of error Conectare la serverul de confirmare nu este posibilă. Confirmarea axelor programabile este contradictorie. Error correction Verificați datele de configurare și editați.
401-0003	Error message A fost specificată opțiune greșită %1 Cause of error Eroare internă software Error correction Informați departamentul de service
401-0004	Error message Fișierul %1 conține deja un program NC codat binar Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
401-0005	Error message Fișierul %1 nu conține un program NC Cause of error Error correction
401-0006	Error message Fișierul %1 conține deja un program NC criptat Cause of error Error correction
401-0007	Error message Fișierul %1 conține date într-un format necunoscut Cause of error Error correction
401-0008	Error message Fișierul %2 va fi suprascris de fișierul %1 Cause of error Error correction
401-0009	Error message Unitatea specificată %2 a fișierului %1 nu poate fi înlocuită Cause of error Un program NC trebuie instalat pe o unitate diferită de O:, R: sau V:. Error correction Verificați și editați datele de configurare pentru cicluri și pentru macrouri NC.
401-000A	Error message Fișierul %2 a fost convertit (%1) Cause of error Error correction
401-000B	Error message Fișierul %1 nu a putut fi convertit la fișierul %2 Cause of error Eroare în timpul conversiei unui program NC. Fișierul nu a putut fi salvat. Error correction Verificați numele căii și protecția la scriere ale fișierului destinație.

Număr eroare	Descriere
401-000C	Error message Fișierul %2 a fost criptat Cause of error Error correction
401-000D	Error message Instalare cicluri completă Cause of error Error correction
401-000E	Error message Eroare: Cause of error Error correction
401-000F	Error message Fișierul %2 a fost convertit Cause of error Error correction
401-0010	Error message Fișierul %1 conține date într-un format ilizibil Cause of error Într-un moment anterior, programul a fost convertit într-un format imposibil de citit. Nu a fost efectuată nicio copie de siguranță din care să poată fi posibilă altă conversie. Error correction Recopiați fișierul cu textul sursă al programului în control și începeți conversia din nou.
401-0011	Error message Fișierul %1 conține blocul incorect sintactic %2. Cause of error Programul utilizează un ciclu sau o axă necunoscută sau conține alte erori de sintaxă. Error correction Copiați din nou fișierul cu textul sursă pentru program corectat în control și reporniți conversia.

Număr eroare	Descriere
402-0001	Error message Programare FK: Intrare contradictorie Cause of error Ați programat date contradictorii într-un element de contur sau în elemente de contur diferite. Error correction Verificați datele introduse și modificați-le.
402-0002	Error message Programare FK: Poziție inițială nedefinită Cause of error Nu ați definit o poziție neambiguă a sculei înainte de începerea secvenței FK. Error correction Înainte de începerea secvenței FK, programați un bloc de poziționare cu ambele coordonate din planul de lucru.
402-0003	Error message Programare FK: Niciun FPOL definit Cause of error Ași programat coordonate polare într-o secvență FK fără a defini mai întâi polul. Error correction Utilizați funcția FPOL pentru a programa un pol.
402-0004	Error message Programare FK: FSELECT nu este permis. Cause of error O secvență FK conține un bloc FSELECT deși conturul este deja definit clar. Error correction Editați programul NC: ștergeți blocul FSELECT corespunzător.
402-0005	Error message Programare FK: Contur prea complex. Cause of error Numărul de blocuri FK nerezolvabile sau numărul de conturi alternative selectabile depășește valoarea maximă permisă de câte 32. Error correction Utilizați FSELECT pentru a rezolva mai devreme secvența FK sau introduceți date suplimentare.

Număr eroare	Descriere
402-0006	Error message Programare FK: Eroare software internă Cause of error Software-ul de control nu a putut calcula conturul programat, deși acesta satisface toate cerințele formale testate. Error correction Încercați să programați conturul dorit în alt mod. Dacă este necesar, informați departamentul dvs. de service pentru control.
402-0007	Error message Programare FK: Coordonată ilegală Cause of error Ați programat o axă ilegală într-o secvență FK. Error correction Programați numai coordonate din planul de lucru pe care l-ați definit utilizând FPOL (prestabilit: planul XY).
402-0008	Error message Programare FK: Intrare incompletă Cause of error Nu ați programat toate datele necesare în secvența FK. Următoarele situații sunt ilegale: o singură coordonată în blocul FPOL, o singură coordonată a unui punct auxiliar (PD, P1, P2 sau P3), punct auxiliar PD fără distanță DP sau invers, arc circular FC/FCT fără definiție a unei direcții de rotație (DR), distanța de la un contur la o linie paralelă (DP) fără linia paralelă (PAR) sau invers. Error correction Adăugați datele lipsă în programul NC.
402-0009	Error message Programare FK: Poziționare ilegală bloc Cause of error Într-o secvență FK nerezolvată, ați programat un bloc de poziționare ilegal diferit de blocurile FK, RND/CHF, APPR/DEP și L având componente de mișcare exclusiv perpendiculare pe planul FK. Error correction Rezolvați mai întâi secvența FK complet sau ștergeți blocurile de poziționare ilegale. Funcțiile geometrice definite peste butoanele de contur gri și care au coordonate în planul de lucru sunt ilegale (excepție: RND, CHF, APPR/DEP).

Număr eroare	Descriere
402-000A	Error message Programare FK: Operare ilegală Cause of error Următoarele lucruri sunt ilegale în secvențe FK: PGM END (sfârșit program), CYCL DEF 7-11 și 26 (transformări de coordonate), TOOL CALL (schimbare sculă) și PGM CALL (apelări program) Error correction Rezolvați întâi secvența FK sau programați operația cu obiectii în altă locație din program.
402-000B	Error message Programare FK: Referință bloc interzisă Cause of error Din orice secvență FK, un număr de bloc este utilizat pentru a face referire la punctul final sau la tangenta finală a unui bloc care fie - nu există - fie este prea departe (> 64 de blocuri sub sau > 32 de blocuri deasupra) - nu este un bloc de poziționare - aparține unei categorii de blocuri de poziționare care nu pot fi utilizate pentru referințe (tranziții, CC, FPOL, blocuri conținând numai valori de axă sau coordonate de mașină) Error correction Introduceți o referință la alt bloc sau lucrați fără referință
402-000C	Error message Programare FK: Date introduse incomplete Cause of error Secvența FK nu este completă până la sfârșitul programului. Mai trebuie să programați date sau fraze NC suplimentare. Error correction * Atașați frazele FK la sfârșitul programului sau modificați. * Completați datele sau frazele NC din program. Atenție: - Programați fiecare frază și indicațiile care nu se modifică. (Date neprogramate sunt considerate ca necunoscute.) - Când prima frază din segmentul FK este o frază FCT sau FLT, trebuie să programați cel puțin 2 fraze NC înainte cu ajutorul tastelor de dialog gri, pentru a putea confirma exact direcția de deplasare. - Un segment FK nu poate fi programat direct după o marcă LBL.

Număr eroare	Descriere
600-0009	Error message Prelucrarea piesei turnate a fost întreruptă din cauza unei erori interne. Prelucrarea nu este posibilă. %1 Cause of error Depășire date sau memorie insuficientă. Error correction Verificați programul. Dacă este necesar, corectați partea finisată.
600-000A	Error message Piesa brută a fost def mai mică decât componenta finisată. %1 Cause of error Eroare în definiția părții. Error correction Redefiniți tabelul.
600-000B	Error message Vârful găurii mai lung decât perforarea! Nu are loc nicio găurire prealabilă. %1 Cause of error Este posibil ca interiorul conturului să fi rezultat neintenționat prin generarea conturului părții finisate. Error correction Verificați programul. Dacă este necesar, corectați partea finisată.
600-000C	Error message Nu există capacitate de memorie liberă. %1 Cause of error Modulul de date este prea mic sau contururile sunt prea largi. Error correction Dacă este posibil, simplificați partea.
600-000F	Error message Eroare internă - inf suplimentare în avertismentul sistem %1 Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
600-0011	Error message Nu există nimic de prelucrat sau nu se poate prelucra nimic cu aceste condiții preliminare. %1 Cause of error Eroare de date. Error correction Redefiniți programul.
600-0012	Error message Pt. ac. funcție nu e disponibilă nicio funcție automată. Efectuați prelucrarea manual. %1 Cause of error Mod principal de prelucrare incorrect. Error correction Redefiniți modul principal de prelucrare.
600-0013	Error message Deoarece n-a fost util. "Fixarea", se presup. o mandrinare externă cu lungime de fixare de 15 mm. %1 Cause of error Partea nu este fixată. Error correction Întrerupeți TURN PLUS și fixați partea.
600-0015	Error message Nu a fost def. nicio limită de tăiere, ea va fi setată la sfârșitul de prelucrat %1 Cause of error Asignarea limitei de tăiere va fi părăsită fără date. Error correction Fixați sau introduceți valorile pentru limita de tăiere.
600-0031	Error message Scula %2 a fost programată fără viteză de tăiere. Este setată o valoare prestabilită. %1 Cause of error Baza de date este incompletă. Error correction Extindeți baza de date de tăiere.

Număr eroare	Descriere
600-0032	Error message Scula %2 a fost programată fără avans principal! Este setată o valoare prestabilită. %1 Cause of error Baza de date este incompletă. Error correction Baza de date de tăiere trebuie extinsă.
600-0033	Error message Încercați să încărcați date de tăiere pt. un număr de sculă neidentificabil. Nu este posibil. %1 Cause of error Din moment ce scula a fost deja încărcată prin DCS, cauza poate fi numai o eroare de software sau hardware. Error correction Încărcați din nou partea și reporniți AWG.
600-0034	Error message Nu sunt disponibile date de tăiere pt. această sculă. (Nr. sculă, materiale, materiale de tăiere %2) %1 Cause of error Baza de date nu are nicio informație în afara combinației curente a materialelor de tăiere. Error correction Extindeți baza de date de tăiere, apoi reporniți AWG-ul.
600-0041	Error message Modul de prelucrare secundar definit nu este valid! %1 Cause of error Eroare software sau date incorecte în secvența de prelucrare. Error correction Verificați secvența de prelucrare introdusă.
600-0049	Error message Blocul de lucru generat conține tipuri de înreg. incorecte sau lipsește înreg. pt. tehnologie. %1 Cause of error Nu a fost făcută nicio înregistrare de tehnologie. Error correction Verificați dacă a fost selectată o sculă.

Număr eroare	Descriere
600-0051	Error message Din cauza unei limitări de tăiere pt. geometria sculei, o zonă de finisat nu poate fi prelucrată. %1 Cause of error Diametrul sculei este prea mare. Error correction Selectați sau definiți altă sculă.
600-0081	Error message Pt. calcularea automată a poziției schimbării sculei, selectarea sculei trebuie setată la capul revolver! %1 Cause of error Parametrul pentru selecția sculei este setat incorect. Error correction În editorul de parametri, setați selecția sculei la capul revolver.
600-0083	Error message Nu a fost găsit niciun nr. valid pt. glisieră, prelucrarea are loc cu numărul de glisieră 1! %1 Cause of error Antetul este nevalid. Error correction Numărul glisierii trebuie introdus în antet.
600-00A9	Error message Nu există date privind sediul de prelucrare; nu este posibilă selectarea automată a sculei! %1 Cause of error Datele nu au fost introduse corect. Error correction Reintroduceți datele.
600-00AA	Error message Nu există date privind direcția de prelucrare; nu este posibilă selectarea automată a sculei! %1 Cause of error Datele nu au fost introduse corect. Error correction Reintroduceți datele.

Număr eroare	Descriere
600-00AB	Error message Nu există date privind modul de prelucrare; nu este posibilă selectarea automată a sculei! %1 Cause of error Datele nu au fost introduse corect. Error correction Reintroduceți datele.
600-00B1	Error message Deoarece nu e disponibilă nicio găurire cu lung. efectivă suficientă, nu este posibilă nicio găurire cu străpungere. %1 Cause of error Nu a fost găsită nicio sculă adecvată. Error correction Dacă este posibil, adăugați la baza de date.
600-00B2	Error message Deoarece nu a fost găsită nicio sculă int adecv de degroș, poate fi prelucrată numai o secțiune parțială. %1 Cause of error Nu a fost găsită nicio sculă adecvată. Error correction Dacă este posibil, adăugați la baza de date.
600-00B3	Error message Deoarece nu a fost găsită nicio sculă internă de finisare, poate fi prelucrată numai o secțiune parțială. %1 Cause of error Nu a fost găsită nicio sculă adecvată. Error correction Dacă este posibil, adăugați la baza de date.
600-00B4	Error message Nu sunt disponibile scule adecvate (Sculă ideală/alternativă/de urgență: %2)! %3 %1 Cause of error Baza de date este prea mică. Error correction Introduceți mai multe scule, sau măriți valorile toleranței posibile.

Număr eroare	Descriere
600-00B5	Error message A fost definit un tip de sculă necunoscut! Nu este posibilă selectarea automată a sculei. %1 Cause of error Eroare la introducerea tipului de sculă. Error correction Reintroduceți tipul de sculă.
600-00CC	Error message Diametrul limită al primei găuri trebuie să nu fie mai mic decât diametrul limită al celei de-a doua găuri. %1 Cause of error UBD2 > UBD1 Error correction Schimbați valorile diametrului.
600-00F9	Error message Din cauza limitărilor de tăiere tehnologice, trebuie omise anumite zone de prelucrare. %1 Cause of error Limitări de tăiere ale mandrinei. Error correction Fixați diferit partea.
600-0101	Error message Nu este posibilă o selecție de sculă cu datele disponibile pt. modul, sediul și direcția de prelucrare! %1 Cause of error Datele nu au fost introduse corect. Error correction Reintroduceți datele.
600-0149	Error message Au fost găsite elemente cu date de prelucrare necunoscute în conturul pt. partea finisată. %1 Cause of error Eroare în analiză. Error correction Reîncărcați conturul și reporniți AWG-ul.

Număr eroare	Descriere
600-0181	Error message Lung. dep capăt cursă sau de pornire pt filet e prea mare! Coliziune cu piesa de prelucrat sau fălcile mandrinei! %1 Cause of error Lungimea de pornire sau lungimea de depășire a capătului cursei este definită cu o valoare prea mare. Error correction Corectați lungimea de pornire sau de depășire a capătului cursei.
600-0189	Error message Direcția de prelucrare secundară a sculei este nevalidă; elementele de la capătul feței nu sunt finisate frontal. %1 Cause of error Marginea auxiliară de tăiere nu este definită sau nu este definită corect. Error correction Definiți corect marginea de tăiere auxiliară.
600-01C3	Error message Nu a fost definit niciun atribut pt. filet. %1 Cause of error Nu a fost definit niciun atribut al filetului. Error correction Definiți atributele filetului.
600-01C4	Error message Conturul conține un filet ale cărui elemente de margine nu sunt prelucrate final. %1 Cause of error Zone de contur neprelucrate. Error correction Prelucrați manual sau după o a doua fixare.
600-01C9	Error message Au fost definite mai multe de 6 fileturi pt. un sediu de prelucrare. %1 Cause of error Au fost definite mai mult de șase fileturi pentru o locație de prelucrare. Error correction Definiți maxim de șase fileturi pentru fiecare locație de prelucrare.

Număr eroare	Descriere
600-0211	Error message Partea fin. nu se aliniază complet cu piesa de prelucrat brută. Partea def. nu poate fi prelucrată în aceste cond. %1 Cause of error Părțile au fost introduse incorect. Error correction Ștergeți o parte și definiți-o din nou.
600-0212	Error message Sensul de rotație al conturului nu poate fi stabilit! %1 Cause of error Părțile au fost introduse incorect. Error correction Ștergeți partea și definiți-le din nou.
600-0213	Error message Conturul piesei brute conține erori ireparabile! Prelucrarea nu este posibilă. %1 Cause of error Partea a fost introdusă incorect. Error correction Ștergeți partea și definiți-o din nou.
600-0214	Error message Conturul părții finisate conține erori ireparabile! Prelucrarea nu este posibilă. %1 Cause of error Partea a fost introdusă incorect. Error correction Ștergeți partea și definiți-o din nou.
600-0215	Error message Nu a fost definit niciun antet de program! Este obligatorie definirea înaintea prelucrării. %1 Cause of error Antetul programului nu a fost generat sau are o structură veche. Error correction Generați un antet de program.

Număr eroare	Descriere
600-0229	Error message Colțul nu este adecvat pt. punctul de separare. Cond.: unghiul colțului int. > 180 gr - unghi copiere int. %1 Cause of error AWG-ul nu poate urma strategia de prelucrare rezultată din punctul de separare selectat. Error correction Fie prelucrați partea cu generarea interactivă a planului de funcționare, fie schimbați punctul de separare.
600-022A	Error message Elementul de contur pt. prelucrare prin separare se află în interv. de fixare. Punctul de separare e șters. %1 Cause of error Punctul de separare se află în intervalul de fixare. Error correction Fie fixați deferit, fie schimbați punctul de separare.
600-0239	Error message Trebuie definite fie toate modurile de prelucrare sec., fie niciunul. %1 Cause of error Error correction
600-0261	Error message Frezarea cu buzunar/insulă nu este încă posibilă. Alternativ, este frezat conturul. %1 Cause of error Ați definit un contur fără atribute. Nu ați indicat dacă prelucrarea este internă sau externă, ca urmare este asumată frezarea buzunarului. Error correction Asignați atributele de contur.
600-0262	Error message Raza frezei nu poate fi stabilită din contur. Este utilizată o freză prestabilită (%2). %1 Cause of error Acum conturul are colțuri interioare circulare. Diametrul frezei nu poate fi determinat. Error correction

Număr eroare	Descriere
600-0263	Error message Sensul de rot al contur. nu poate fi stabilit. Raza frezei nu poate fi stabilită ==> freză standard (%2 dia.) %1 Cause of error Conturul este deschis. Contururile deschise pot fi numai gravate. Error correction
600-0264	Error message Latura de prelucrare nu este clară. Latura conturului este selectată în funcție de adâncime. %1 Cause of error Nu au fost asignate atribute pentru contur. Error correction Asignați atributele de contur.
600-0265	Error message Buzunarele pot fi prelucrate numai intern. %1 Cause of error Ați asignat atribute de tip "contur" sau "externe" pentru buzunar. Error correction Asignați atributul "intern".
600-0266	Error message Insulele pot fi prelucrate numai extern. %1 Cause of error Ați asignat atribute de tip "contur" sau "interne" pentru insulă. Error correction Asignați atributul "extern".
600-0267	Error message Scula cu diametrul %2 definit nu a fost găsită. Selectați o sculă cu un diametru mai mic %3. %1 Cause of error Scula corespunzătoare nu este în capul revolver sau în fișier, sau scula cu diametrul dat nu este adecvată pentru sarcină. Error correction Puneți sculele la dispoziție sau schimbați parametrul.

Număr eroare	Descriere
600-02D9	Error message Nu a fost găsit nicio sculă. Utiliz sculă stânga pt prel partea din față și o sculă drpt pt. prel partea din spate. %1 Cause of error Optimizarea șterge toate sculele, deoarece par necorespunzătoare pentru AWG. Error correction Verificați parametrii stocați în geometria sculei cu cei ai sculei.
600-02DA	Error message Nu a fost găsită nicio sculă în fișierul cu care se va desfășura prelucrarea. %1 Cause of error Optimizarea șterge toate sculele, deoarece par necorespunzătoare pentru AWG. Error correction Verificați parametrii.
600-02DB	Error message Nu a fost găsită nicio sculă în fișierul ce poate fi util. pt. desfășurarea procesului de prelucrare. %1 Cause of error Optimizarea șterge toate sculele, deoarece par necorespunzătoare pentru AWG. Error correction Verificați parametrii stocați în geometria sculei cu cei ai sculei.
600-02DC	Error message Nu a fost găsită nicio sculă cu o dir. de prelucrare sec. permisă necesară pt. prelucrare. %1 Cause of error Optimizarea șterge toate sculele, deoarece par necorespunzătoare pentru AWG. Error correction Verificați parametrii stocați în geometria sculei cu cei ai sculei.

Număr eroare	Descriere
600-02DD	Error message Nu a fost găsit nicio sculă. Cont nu poate fi prelucrat ajustat și unghiul vârfului sculei specificate %1 Cause of error Optimizarea șterge toate sculele, deoarece par necorespunzătoare pentru AWG. Error correction Verificați parametrii stocați în geometria sculei cu cei ai sculei.
600-02DE	Error message Nu a fost găsit nicio sculă. Lățimea de tăiere sculă (fără rază) este prea mare pt. canelare. %1 Cause of error Optimizarea șterge toate sculele, deoarece par necorespunzătoare pentru AWG. Error correction Verificați parametrii stocați în geometria sculei cu cei ai sculei.
600-02DF	Error message Nu a fost găsit nicio sculă. Adâncimea pătrunderii a sculei insuficientă. %1 Cause of error Optimizarea șterge toate sculele, deoarece par necorespunzătoare pentru AWG. Error correction Verificați parametrii stocați în geometria sculei cu cei ai sculei.
600-02EO	Error message Nu a fost găsit nicio sculă a cărei direcție de rotație să corespundă părții de prelucrare a conturului și direcției de frezare. %1 Cause of error Este căutată o sculă a cărei direcție de rotație nu a fost încă definită. Error correction În atributele de prelucrare, schimbați descendent cu ascendent, sau invers.

Număr eroare	Descriere
600-02E1	Error message Nu a fost găsit nicio sculă. Prelucrarea e posibilă numai cu scule staționare. %1 Cause of error Optimizarea șterge toate sculele, deoarece par necorespunzătoare pentru AWG. Error correction Verificați parametrii stocați în geometria sculei cu cei ai sculei.
600-02E2	Error message Nu a fost găsit nicio sculă. Prelucrarea e posibilă numai cu scule acționate. %1 Cause of error Optimizarea șterge toate sculele, deoarece par necorespunzătoare pentru AWG. Error correction Verificați parametrii stocați în geometria sculei cu cei ai sculei.
600-02E3	Error message Nu a fost găsită nicio sculă. Verificați dinții de tăiere ai mașinii de frezat. %1 Cause of error Optimizarea șterge toate sculele, deoarece par necorespunzătoare pentru AWG. Error correction Verificați parametrii stocați în geometria sculei cu cei ai sculei.
600-02E4	Error message Nu a fost găsit nicio sculă. Lung. efectivă e insuficientă %1 Cause of error Optimizarea șterge toate sculele, deoarece par necorespunzătoare pentru AWG. Error correction Verificați parametrii stocați în geometria sculei cu cei ai sculei.

Număr eroare	Descriere
600-02E5	Error message Nu a fost găsit nicio sculă. Verificați diam de frezare. %1 Cause of error Optimizarea șterge toate sculele, deoarece par necorespunzătoare pentru AWG. Error correction Verificați parametrii stocați în geometria sculei cu cei ai sculei.
600-02E6	Error message Nu a fost găsit nicio sculă. Verificați unghiul de frezare. %1 Cause of error Optimizarea șterge toate sculele, deoarece par necorespunzătoare pentru AWG. Error correction Verificați parametrii stocați în geometria sculei cu cei ai sculei.
600-02E7	Error message Sculele cu mai multe cuțite nu sunt acceptate și ca urmare sunt respinse. %1 Cause of error Selectarea automată a sculei nu funcționează pentru sculele cu mai multe cuțite. Error correction
600-02E8	Error message Nu a fost găsit nicio sculă potr. și în loc. montare sculă. %1 Cause of error Tipurile de montare a sculei și a antrenorului pentru scule nu corespund. Error correction Dacă tipul de montare este incorect, ajustați tipul de montare a sculei la tipul de montare a pozițiilor de montare ale antrenorului pentru scule.

Număr eroare	Descriere
600-02E9	Error message Nu a fost găsit nicio sculă. Lung. efectivă e insuficientă %1 Cause of error Optimizarea șterge toate sculele, deoarece par necorespunzătoare pentru AWG. Error correction Verificați parametrii stocați în geometria sculei cu cei ai sculei.
600-02EA	Error message Nu a fost găsit nicio sculă. Verificați diam de găurire. %1 Cause of error Optimizarea șterge toate sculele, deoarece par necorespunzătoare pentru AWG. Error correction Verificați parametrii stocați în geometria sculei cu cei ai sculei.
600-02EB	Error message Nu a fost găsit nicio sculă. Verif. unghiul de la vârful sc. %1 Cause of error Optimizarea șterge toate sculele, deoarece par necorespunzătoare pentru AWG. Error correction Verificați parametrii stocați în geometria sculei cu cei ai sculei.
600-02EC	Error message Nu a fost găsit nicio sculă. Verificați diametrul camei. %1 Cause of error Optimizarea șterge toate sculele, deoarece par necorespunzătoare pentru AWG. Error correction Verificați parametrii stocați în geometria sculei cu cei ai sculei.

Număr eroare	Descriere
600-02ED	Error message Nu a fost găsită nicio sculă. Verificați lungimea camei. %1 Cause of error Optimizarea șterge toate sculele, deoarece par necorespunzătoare pentru AWG. Error correction Verificați parametrii stocați în geometria sculei cu cei ai sculei.
600-02EE	Error message Nu a fost găsit nicio sculă. Verificați unghiul de zencuire. %1 Cause of error Optimizarea șterge toate sculele, deoarece par necorespunzătoare pentru AWG. Error correction Verificați parametrii stocați în geometria sculei cu cei ai sculei.
600-02EF	Error message Nu a fost găsită nicio sculă. Verificați pasul filetului. %1 Cause of error Optimizarea șterge toate sculele, deoarece par necorespunzătoare pentru AWG. Error correction Verificați parametrii stocați în geometria sculei cu cei ai sculei.
600-02F0	Error message Nu a fost găsit nicio sculă. Verificați unghiul de centrare. %1 Cause of error Optimizarea șterge toate sculele, deoarece par necorespunzătoare pentru AWG. Error correction Verificați parametrii stocați în geometria sculei cu cei ai sculei.
600-02F1	Error message Nu a fost găsit nicio sculă. Lipsesc datele desp. materiale de tăiere. %1 Cause of error Nu există materiale de tăiere introduse în datele sculei. Error correction Introduceți materialele de tăiere în datele sculei.

Număr eroare	Descriere
600-0301	Error message Parametrii de selecție pt. modul de selecție a sculei nu au fost setați! %1 Cause of error Eroare de parametru. Error correction În editorul de parametri, setați parametrul pentru selecția tipului de sculă.
600-0302	Error message Nu au fost definite date pt. sculă și capul revolver pt. numărul de glisieră introdus. %1 Cause of error Eroare de parametru. Error correction În editorul de parametri, setați parametrul pentru selecția tipului de sculă.
600-0304	Error message Prelucrarea este posibilă numai utilizând capul revolver! %1 Cause of error Asignarea automată a poziției magazinului nu este acceptată de AWG. Error correction În editorul de parametri, setați parametrul pentru selecția tipului de sculă.
600-0305	Error message Asignare glisieră/broșă nevalidă în antetul programului! %1 Cause of error Descriere incorectă a parametrului în antetului programului. Error correction Schimbați antetul programului.
600-0306	Error message Specificare nr. glisieră nevalid în antetul programului! %1 Cause of error Descriere incorectă a parametrului în antetului programului. Error correction Schimbați antetul programului.

Număr eroare	Descriere
600-0307	Error message Tipul de montare al sculei %2 nu se potrivește cu niciun tip de montare în capul revolver. %1 Cause of error În timpul selecției automate a sculei dintr-un fișier, controlul compară tipurile de montare a sculei listate pentru capul revolver cu tipurile de montare a sculei introduse în programul NC. Tipurile trebuie să corespundă. Error correction Asigurați-vă că tipurile de portsculă corespund.
600-0309	Error message Scula selectată nu este în capul revolver. %1 Cause of error Capul revolver a fost asignat incorect, sau parametrul de selecție al sculei este setat incorect. Error correction Setați selecția sculei la capul revolver "NOU" și porniți INI_RE-VBELEGUNG.
600-030A	Error message Capul revolver este plin! %1 Cause of error Capul revolver pentru scule este plin. Error correction Verificați asignarea capului revolver și eliminați sculele de prisos.
600-030B	Error message Parametrul de selecție pt. modul de selecție a sculei nu a fost setat! %1 Cause of error Eroare de parametru. Error correction În editorul de parametri, setați parametrul pentru selecția tipului de sculă.

Număr eroare	Descriere
600-030C	Error message Scula %2 nu este adecvată pt. locația de montare %3. %1 Cause of error Datorită tipului de montare și montării preferate din descrierea antrenorului sculei, scula nu se potrivește în locația ideală, alternativă sau de urgență. Este deci plasată pur și simplu într-o locație liberă. Error correction Editați locațiile de montare a sculei din descrierea antrenorului sculei.
600-030D	Error message Nu mai există nicio locație liberă de montare a sculei sau scula nu se potr. în antrenor din cauza tip. montare. %1 Cause of error Antrenorul pentru scule este plin, sau scula sau locațiile libere ale antrenorului nu prezintă aceleași tipuri de montare. Error correction Dacă tipul de montare este incorect, ajustați tipul de montare a sculei la tipul de montare a pozițiilor de montare ale antrenorului pentru scule.
600-030E	Error message Nu a fost găsită nicio sculă care să se potriv. și în loc. de montare a sculei. %1 Cause of error Tipurile de montare a sculei și a antrenorului pentru scule nu corespund. Error correction Dacă tipul de montare este incorect, ajustați tipul de montare a sculei la tipul de montare a pozițiilor de montare ale antrenorului pentru scule.
600-030F	Error message Scula %2 nu are nicio camă sau nr. de locație. %1 Cause of error Un număr de camă sau număr de cod lipsesc din baza de date. Error correction Introduceți un cod sau un număr de camă în datele sculei.

Număr eroare	Descriere
600-0379	Error message Scula nu există în baza de date. (Nr. sculă %2)! %1 Cause of error Scula a fost introdusă direct în capul revolver. Error correction Salvați datele sculei în baza de date.
600-0399	Error message Rotația nu e pregătită; nu e posibilă prelucrarea inversă în acest mod de fixare. %1 Cause of error Rotația are un diametru constant. Error correction Ștergeți partea și definiți-o din nou.
603-0027	Error message Nu prelucrați zona din conturul cu scula activă. Cause of error Aceasta este probabil o eroare de definire a formularului pentru piesa brută, ceea ce înseamnă că respectivul contur de limitare se află în vecinătatea elementului inițial în afara piesei brute de prelucrat. Error correction Verificați definiția piesei brute de prelucrat în programul pentru parte și corectați-o, dacă este necesar.
603-0161	Error message Extensia conturului de limitare la unghiul de traversare nu este posibilă din cauza formării unei bucle de contur. %1 Cause of error Ați selectat un unghi de traversare la care conturul de limitare se intersectează cu el însuși când este extins în unghiul de traversare. Error correction Selectați un unghi de traversare care exclude o buclă de contur, sau selectați un alt interval de prelucrare.

Număr eroare	Descriere
603-0162	Error message Extensia conturului de limitare la unghiul de deplasare nu este posibilă din cauza formării unei bucle de contur. %1 Cause of error Ați selectat un unghi de îndepărtare la care conturul de limitare se intersectează cu el însuși când este extins în unghiul de deplasare. Error correction Selectați un unghi de deplasare care exclude o buclă de contur, sau selectați un alt interval de prelucrare.
603-0164	Error message Eroare la partea finisată sau definiția piesei brute. Elementul de pornire al zonei BEA e în afara piesei brute. %1 Cause of error Aceasta este probabil o eroare de definire a formularului pentru piesa brută, ceea ce înseamnă că respectivul contur de limitare se află în vecinătatea elementului inițial în afara piesei brute de prelucrat. Error correction Verificați definiția piesei brute de prelucrat în programul pentru parte și corectați-o, dacă este necesar.
603-0165	Error message Eroare în partea finisată sau definiția piesei brute. Elementul de sfârșit al zonei BEA e în afara piesei brute. %1 Cause of error Aceasta este probabil o eroare de definire a formularului pentru piesa brută, ceea ce înseamnă că respectivul contur de limitare se află în vecinătatea elementului final în afara piesei brute de prelucrat. Error correction Verificați definiția piesei brute de prelucrat în programul pentru parte și corectați-o, dacă este necesar.
603-0182	Error message Materiale reziduale din cauza geometriei marginii de tăiere! %1 Cause of error Ați selectat o sculă prea puțin adecvată. Error correction Selectați o sculă, a cărei geometrie permite prelucrarea de caneluri în contur.

Număr eroare	Descriere
603-01A2	Error message Zona de prelucrare completă este un contur de canelare și a fost ștearsă. %1 Cause of error Ciclul nu a fost destinat prelucrării conturilor de canelare. Deoarece a identificat întregul contur de limitare drept contur de canelare, a fost șters. Error correction Fie selectați ciclul "cu canelare", fie selectați altă zonă de prelucrare.
603-01A3	Error message Prea multe zone de canelare! Ciclul nu este executabil din cauza lipsei de memorie. Reduceți zona de prelucrare. %1 Cause of error Zonele de canelare sunt salvate intern într-o listă de conturi. Din moment ce nu a existat suficientă memorie pentru a salva toate zonele de canelare, ciclul a trebuit să se întreru- pă. Error correction Încercați să rulați ciclul cu o zonă mai mică de prelucrare.
603-01E0	Error message Poziție nevalidă pt. colțul piesei de prel. brute (X1,Z1) %1 Cause of error Colțul piesei brute de prelucrat a fost definit astfel încât piesa de prelucrat nu include integral conturul ICP. Error correction Corectați coordonatele (X1,Z1)
603-01E2	Error message Materiale reziduale în canelare din cauza lățimii marginii de tăiere a sculei de canelare. %1 Cause of error Datorită geometriei muchiei de tăiere, scula nu poate ajunge în toate punctele zonei de prelucrare selectate. Error correction Selectați alta sculă sau schimbați zona de prelucrare.

Număr eroare	Descriere
603-0242	Error message Nu există nimic de prelucrat pt. ciclul din zona de contur selectată. %1 Cause of error S-ar putea ca supradimensionarea să fie mai mare decât distanța maximă dintre conturul limitator și conturul piesei brute de prelucrat. Error correction Selectați o supradimensionare mai mică sau o altă zonă de prelucrare.
603-0243	Error message Nu există nimic de prelucrat pt. ciclul din zona de contur selectată. %1 Cause of error Ați selectat supradimensionări care sunt mai mari decât distanța maximă dintre conturul limitator și conturul piesei brute de prelucrat, sau ați programat prelucrarea într-o zonă care a fost deja prelucrată. Error correction Selectați o supradimensionare mai mică sau un alt interval de prelucrare.
603-0244	Error message Limitarea de tăiere longitudinală este incompatibilă cu poziția curentă a sculei. Poziționați scula. %1 Cause of error Ați definit o limitare de tăiere longitudinală și scula este poziționată astfel încât limitarea tăierii ecranează conturul limitator al sculei. Error correction Scula trebuie poziționată pe aceeași față a limitării de tăiere ca și conturul limitator de prelucrat. Repoziționați corespunzător scula.

Număr eroare	Descriere
603-0245	Error message Limitarea de tăiere transversală este incompatibilă cu poziția curentă a sculei. Poziționați scula. %1 Cause of error Ați definit o limitare de tăiere transversală și scula este poziționată în așa fel încât limitarea tăierii ecranează conturul limitator al sculei. Error correction Scula trebuie poziționată pe aceeași față a limitării de tăiere ca și conturul limitator de prelucrat. Repoziționați corespunzător scula.
603-0247	Error message Conturul cu toleranță echidistantă nu poate fi calculat. Ciclul nu poate fi executat. %1 Cause of error Elementul echidistant a răspuns cu un mesaj de eroare și nu a fost executat. Error correction Informați departamentul de service.
603-0261	Error message Prelucrarea cu scula selectată este imposibilă! Selectați o altă sculă! %1 Cause of error Direcția de prelucrare auxiliară care rezultă din geometria marginii de tăiere nu a fost introdusă în WZ_NORM. Ca urmare, utilizarea sculei nu este permisă. Error correction Selectați o altă sculă.
603-0281	Error message Poziție sculă necunoscută! Poziționați scula. %1 Cause of error Ați definit o limită de tăiere longitudinală. Nu există coordonate valide de poziție definite pentru sculă. Error correction Poziționați scula.

Număr eroare	Descriere
603-0282	Error message Poziție sculă necunoscută! Poziționați scula. %1 Cause of error A fost definit un plan de limită de tăiere. Nu există coordonate valide de poziție definite pentru sculă. Error correction Poziționați scula.
603-0283	Error message Sculă poziționată exact la limitarea de tăiere longitudinală. Zona de prelucrare nu poate fi stabilită. %1 Cause of error Controlul nu poate recunoaște ce parte a limitei împreună cu contorul de limitare urmează să prelucreze, deoarece scula este localizată exact pe axa de limitare. Error correction Poziționați scula longitudinal pe partea cu limitarea de tăiere ce urmează a fi prelucrată.
603-0284	Error message Sculă poziționată exact la limitarea de tăiere transversală. Zona de prelucrare nu poate fi stabilită. %1 Cause of error Controlul nu poate recunoaște ce parte a limitei împreună cu contorul de limitare urmează să prelucreze, deoarece scula este localizată exact pe axa de limitare. Error correction Poziționați scula transversal pe partea cu limitarea de tăiere ce urmează a fi prelucrată.
603-02A1	Error message Ciclu de prelucrare pt. degroșare apelat cu o sculă nevalidă! %1 Cause of error Error correction Selectați o altă sculă.

Număr eroare	Descriere
603-02A2	Error message Ciclu de canelare apelat cu o sculă nevalidă! %1 Cause of error Error correction Selectați o altă sculă.
603-02A3	Error message Ciclu de prelucrare finală apelat cu o sculă nevalidă! %1 Cause of error Error correction Selectați o altă sculă.
603-02A4	Error message Zona de contur nu poate fi prelucrată cu scula curentă cu marginea de tăiere principală (+Z) sau secundară (+X). %1 Cause of error Error correction Selectați altă zonă de contur sau altă sculă.
603-02A5	Error message Zona de contur nu poate fi prelucrată cu scula curentă cu marginea de tăiere principală (+Z) sau secundară (-Z). %1 Cause of error Error correction Selectați altă zonă de contur sau altă sculă.
603-02A6	Error message Zona de contur nu poate fi prelucrată cu scula curentă cu marginea de tăiere principală (+Z) sau secundară (-X). %1 Cause of error Error correction Selectați altă zonă de contur sau altă sculă.

Număr eroare	Descriere
603-02A7	Error message Zona de contur nu poate fi prelucrată cu scula curentă cu marginea de tăiere principală (+X) sau secundară (+Z). %1 Cause of error Error correction Selectați altă zonă de contur sau altă sculă.
603-02A8	Error message Zona de contur nu poate fi prelucrată cu scula curentă cu marginea de tăiere principală (+X) sau secundară (-Z). %1 Cause of error Error correction Selectați altă zonă de contur sau altă sculă.
603-02A9	Error message Zona de contur nu poate fi prelucrată cu scula curentă cu marginea de tăiere principală (+X) sau secundară (-X). %1 Cause of error Error correction Selectați altă zonă de contur sau altă sculă.
603-02AA	Error message Zona de contur nu poate fi prelucrată cu scula curentă cu marginea de tăiere principală (-Z) sau secundară (+Z). %1 Cause of error Error correction Selectați altă zonă de contur sau altă sculă.
603-02AB	Error message Zona de contur nu poate fi prelucrată cu scula curentă cu marginea de tăiere principală (-Z) sau secundară (X). %1 Cause of error Error correction Selectați altă zonă de contur sau altă sculă.

Număr eroare	Descriere
603-02AC	Error message Zona de contur nu poate fi prelucrată cu scula curentă cu marginea de tăiere principală (-Z) sau secundară (-X). %1 Cause of error Error correction Selectați altă zonă de contur sau altă sculă.
603-02AD	Error message Zona de contur nu poate fi prelucrată cu scula curentă cu marginea de tăiere principală (-X) sau secundară (+Z). %1 Cause of error Error correction Selectați altă zonă de contur sau altă sculă.
603-02AE	Error message Zona de contur nu poate fi prelucrată cu scula curentă cu marginea de tăiere principală (-X) sau secundară (+X). %1 Cause of error Error correction Selectați altă zonă de contur sau altă sculă.
603-02AF	Error message Zona de contur nu poate fi prelucrată cu scula curentă cu marginea de tăiere principală (-X) sau secundară (-Z). %1 Cause of error Error correction Selectați altă zonă de contur sau altă sculă.
603-02B0	Error message Direcția de prelucrare e incompatibilă cu dir. conturului. Ciclu longitudinal sau transversal nu poate fi executat. %1 Cause of error A fost apelat un ciclu longitudinal sau transversal cu o sculă a cărei direcție de prelucrare nu corespunde cu direcția conturului de limitare. Error correction Selectați altă sculă sau schimbați direcția de prelucrare.

Număr eroare	Descriere
603-02B1	Error message Canelarea nu poate fi prelucrată cu scula selectată. Verificați opt. CANELARE și selecȚIE SCULĂ. %1 Cause of error Fie ați încercat să prelucrați o canelare cu lățimea 0, fie ați încercat să prelucrați o canelare radială cu o sculă axială, sau invers. Error correction Verificați canelarea și scula selectată.
603-02C1	Error message Apropierea de conturul de limitare la acest unghi de traversare e nevalidă din cauza geometriei mar. de tăiere! %1 Cause of error Cu scula programată, apropierea de conturul limitator nu este permisă la acest unghi, deoarece în caz contrar unghiul de degajare lateral ar conduce la dăltuirea piesei de prelucrat. Error correction Selectați alt unghi de traversare sau altă sculă.
603-02C2	Error message Deplasarea de la conturul de limitare la acest unghi de deplasare nevalidă din cauza geometriei marginii tăiere. %1 Cause of error Cu scula programată, îndepărtarea de conturul limitator nu este permisă la acest unghi, deoarece în caz contrar unghiul de degajare lateral ar conduce la dăltuirea piesei de prelucrat. Error correction Selectați alt unghi de deplasare sau altă sculă.
603-02C3	Error message Limitarea de tăiere transversală este incompatibilă cu poziția curentă a sculei. Poziționați scula. %1 Cause of error Poziția actuală a sculei și limitarea de tăiere longitudinală selectată fac imposibilă prelucrarea conturului de limitare în ciclul de degroșare. Error correction Poziționați scula astfel încât să se afle pe cealaltă parte a axei limitei de tăiere, sau selectați altă limită de tăiere transversală.

Număr eroare	Descriere
603-02C4	Error message Limitarea de tăiere longitudinală este incompatibilă cu poziția curentă a sculei. Poziționați scula. %1 Cause of error Poziția actuală a sculei și limitarea de tăiere longitudinală selectată fac imposibilă prelucrarea conturului de limitare în ciclul de degroșare. Error correction Poziționați scula astfel încât să se afle pe cealaltă parte a axei limitei de tăiere, sau selectați altă limită de tăiere longitudinală.
603-02E1	Error message Limitarea de tăiere longitudinală este incompatibilă cu poziția curentă a sculei. Poziționați scula. %1 Cause of error Poziția actuală a sculei și limitarea de tăiere longitudinală selectată fac imposibilă prelucrarea conturului de limitare în ciclul de canelare. Error correction Poziționați scula astfel încât să se afle pe cealaltă parte a axei limitei de tăiere, sau selectați altă limită de tăiere longitudinală.
603-02E2	Error message Limitarea de tăiere transversală este incompatibilă cu poziția curentă a sculei. Poziționați scula. %1 Cause of error Poziția actuală a sculei și limitarea de tăiere longitudinală selectată fac imposibilă prelucrarea conturului de limitare în ciclul de canelare. Error correction Poziționați scula astfel încât să se afle pe cealaltă parte a axei limitei de tăiere, sau selectați altă limită de tăiere transversală.
603-0301	Error message Memorie insuficientă pt. zonele de contur individuale. Ciclul nu poate fi executat. Reduceți zona de prelucrare. %1 Cause of error Conturul limitator este schimbat atât de des cu conturul piesei de prelucrat încât zonele conturului de limitare individuale nu pot fi salvate în lista de contururi. Error correction Reduceți zona de prelucrare și încercați din nou.

Număr eroare	Descriere
603-0321	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 2 sau WO 8. %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.
603-0322	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 4 sau WO 6. %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.
603-0323	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 5 sau WO 7. %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.
603-0324	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 1 sau WO 3 %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.

Număr eroare	Descriere
603-0325	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 1 sau WO 2 %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.
603-0326	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 2 sau WO 3 %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.
603-0327	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 3 sau WO 4 %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.
603-0328	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 4 sau WO 5 %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.

Număr eroare	Descriere
603-0329	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 5 sau WO 6 %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.
603-032A	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 6 sau WO 7 %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.
603-032B	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 7 sau WO 8 %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.
603-032C	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 8 sau WO 1 %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.

Număr eroare	Descriere
603-032D	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 2, WO 3, WO 5 sau WO 6 %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse. ATENȚIE: Selecția sculei determină prelucrarea conturului de la stânga sau de la dreapta!
603-032E	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 1, WO 2, WO 6 sau WO 7 %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse. CAUTION: Selecția sculei determină dacă prelucrarea conturului este făcută de la stânga sau de la dreapta!
603-032F	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 1, WO 8, WO 3 sau WO 4 %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse. ATENȚIE: Selecția sculei determină dacă prelucrarea conturului este făcută de la stânga sau de la dreapta!
603-0330	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 4, WO 5, WO 7 sau WO 8 %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse ATENȚIE: Selecția sculei decide dacă tăierea este pe dreapta sau pe stânga conturului!

Număr eroare	Descriere
603-0331	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 1, WO 3, WO 5 sau WO 7 %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse. ATENȚIE: Selecția sculei determină dacă prelucrarea conturului este făcută de la stânga sau de la dreapta!
603-0332	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 2, WO 4, WO 6 sau WO 8 %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse. ATENȚIE: Selecția sculei determină dacă prelucrarea conturului este făcută de la stânga sau de la dreapta!
603-0333	Error message Conturul de prelucrare depășește centrul de rotire Modificați coordonatele corespunzătoare! %1 Cause of error Colțurile conturului de prelucrare au fost programate după centrul de rotație. Error correction Introduceți coordonatele astfel încât acestea să se afle toate pe o parte a centrului de rotație.
603-0334	Error message Nu există nicio suprafață pt. prelucrare Ciclul nu are nimic de procesat! %1 Cause of error Ciclul nu poate calcula o suprafață de prelucrare, deoarece conturul este format dintr-un singur segment paraxial. Error correction Editați coordonatele introduse

Număr eroare	Descriere
603-0335	Error message Poziția sculei nu este permisă! Plasați-o în fața sau după zona de prelucrare! %1 Cause of error Ciclul nu poate muta scula din poziția dată în punctul de pornire al prelucrării fără pericolul unei coliziuni. Error correction Plasați scula în fața sau după zona de prelucrare.
603-0336	Error message Memoria de date RAM este plină! Contactați service-ul! %1 Cause of error Memorie insuficientă pentru calcularea conturului Error correction Problema poate fi rezolvată numai de personalul de service.
603-0337	Error message Sculă incorectă pt. rotire. Selectați o sculă pt. strung. %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse. ATENȚIE: Selectția sculei determină dacă prelucrarea conturului este făcută de la stânga sau de la dreapta!
603-0338	Error message Sculă incorectă pt. retezare. Selectați o sculă pt. canelare. %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse. ATENȚIE: Selectția sculei determină dacă prelucrarea conturului este făcută de la stânga sau de la dreapta!

Număr eroare	Descriere
603-0339	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 1, WO 3 sau WO 2. %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.
603-033A	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 1, WO 3 sau WO 4. %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.
603-033B	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 2, WO 8 sau WO 1. %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.
603-033C	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 2, WO 8 sau WO 7. %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.

Număr eroare	Descriere
603-033D	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 4, WO 6 sau WO 3. %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.
603-033E	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 4, WO 6 sau WO 5. %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.
603-033F	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 5, WO 7 sau WO 6. %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.
603-0340	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 5, WO 7 sau WO 8. %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.

Număr eroare	Descriere
603-0341	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 1, WO 2, WO 3, WO 4 sau WO 5 %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.
603-0342	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 3, WO 4 sau WO 5 %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.
603-0343	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 3, WO 4, WO 5, WO 6 sau WO 7 %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.
603-0344	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 5, WO 6 sau WO 7 %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.

Număr eroare	Descriere
603-0345	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 5, WO 6, WO 7, WO 8 sau WO 1 %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.
603-0346	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Select WO 7, WO 8 or WO 1 %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.
603-0347	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Select WO 7, WO 8, WO 1, WO 2 or WO 3 %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.
603-0348	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 1, WO 2 sau WO 3 %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.

Număr eroare	Descriere
603-0355	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 5, WO 6, WO 7, WO 8 sau WO 1 %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.
603-0356	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 7, WO 8 sau WO 1 %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.
603-0357	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 7, WO 8, WO 1, WO 2 sau WO 3 %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.
603-0358	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 1, WO 2 sau WO 3 %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.

Număr eroare	Descriere
603-0359	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Select WO 1, WO 2, WO 3, WO 4 or WO 5 %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.
603-035A	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 3, WO 4 sau WO 5 %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.
603-035B	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Select WO 3, WO 4, WO 5, WO 6 or WO 7 %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.
603-035C	Error message Sculă incorectă pt. prelucrare. Selectați WO 5, WO 6 sau WO 7 %1 Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.
603-035D	Error message Direcția principală de aşch. nu se potrivește la contur. Cause of error Pentru operația următoare a fost selectată o sculă neadecvată. Error correction Selectați una din sculele propuse.

Număr eroare	Descriere
603-0360	Error message Orientare invalidă sculă pentru ciclu longitudinal (degroșare) Cause of error Pentru ciclul de planare orientările de sculă 2 și 6 din prelucrarea de degroșare nu sunt posibile. Error correction
603-0361	Error message Orientare invalidă sculă ptr. ciclu transv. (degroșare) Cause of error Pentru ciclul longitudinal orientările de sculă 4 și 8 din prelucrarea de degroșare nu sunt posibile. Error correction
603-0366	Error message Ciclul nu poate genera complet conturul programat, rămâne material neîndepărtat. %1 Cause of error Din cauza unei , de exemplu, geometrii a tășurilor și/sau al unghiului de înclinare între sculă și semifabricat ciclul nu poate poate ajunge la toate suprafețele conturului programat. Error correction Verificați situația actuală de prelucrare și evaluați dacă - conturul de prelucrat - scula aleasă - unghiul ales - ciclul programat sunt potrivite pentru prelucrarea solicitată și dacă este cazul faceți corecturile necesare. Verificați dacă un ciclu (de finisare) următor poate prelucra, fără suprasolicitarea sculei, și corectați și aici, dacă este cazul, parametrii numiți mai sus.. În cazul în care restul de material rămas în situația actuală de prelucrare este acceptabil, puteți ignora acest mesaj.
605-024E	Error message Adâncimea de așchiere programată este prea mică %1 Cause of error The programmed value is too small. Error correction Check the NC program

Număr eroare	Descriere
605-0278	Error message Axa de avans este deja frânată în filet %1 Cause of error Lungimea de ieșire P din ciclul de filetare G31 este mai mică decât lățimea tăișului SB a sculei utilizate. Error correction Lungimea de ieșire trebuie să fie cel puțin la fel de mare ca lățimea tăișului SB a sculei sau alegeți o sculă cu o lățimea tăișului SB mai mică
605-0279	Error message Axa de avans mai este încă accelerată în filet %1 Cause of error Distanța de intrare a axei de avans este prea mică. Viteza necesară a sculei pentru o aşchiere corectă a filetului nu se va atinge. Error correction Măriți lungime de intrare B
605-027A	Error message Lungimea de pornire stabilită este prea scurtă %1 Cause of error Spațiul determinat automat de la frezarea prin retragere sau subțaiere este prea scurt pentru lungimea de intrare. Error correction Programați lungimea de intrare sau măriți retragerea sau subțaierea
605-027B	Error message Lungimea de depășire stabilită este prea scurtă %1 Cause of error Spațiul determinat automat din retragere sau subțaiere pentru lungimea de ieșire este prea scurt. Error correction Programați lungimea de ieșire sau măriți retragerea sau subțaierea

Număr eroare	Descriere
605-032C	Error message "TOOL_P" takım magazini olmadan yapılandırıldı Cause of error În configurarea mașinii a fost dată calea către un tabel cu locașuri, cu toate că nu este configurată nicio magazie de scule. Accesul sistemului PLC run-time la tabelul cu locașuri este aprobat prin numele simbolic ,TOOL_P` doar pentru magazii de scule.</p> <p><b>Error correction</b> Adaptați configurarea mașinii: - Ștergeți calea ,TOOL_P` pentru tabelul de suporturi, dacă nu este configurată nicio magazie de scule.
605-032D	Error message Takım magazini "TOOL_P" için veriyolu bilgisi olmadan yapılandırıldı Cause of error Au fost configurate magazii de scule fără calea TOOL_p pentru tabelul de suporturi. Error correction Adaptați configurarea mașinii: - Treceți numele simbolic "TOOL_P" pentru tabelul cu suporturi în CfgTablePath - Treceți calea către tabelul de suporturi sub "TOOL_P"
605-0342	Error message Pozitia activă a suportului de sculă nu este cunoscută Cause of error Schimbarea de sculă trebuie întreruptă. Error correction - Corectați eventualele mesaje de eroare existente și reluați procedura de schimbare de sculă - Anunțați departamentul de Service

Număr eroare	Descriere
605-0344	Error message Supravegherea zonei de protecție în sistemul de axe cu axa B nu este permisă Cause of error Supravegherea zonei de protecție din sistemul de axe nu permite nici o modificare de poziție a sculei prin axe de rotație (de ex. axa B) Error correction - Este necesară activarea supravegherii extinse a zonei de protecție (MP_enhancedProtZone = 2: Machine base system) - Mai sunt necesare, pentru mașini care au prelucrări pe partea din spate, ajustări ale cinematicii - Luați legătura cu producătorul mașinii unelte - Anunțați departamentul de Service
605-0358	Error message Fraza de start de la canalul <%2>nu poate fi accesată deoarece alte canale așteaptă deja în punctul sincron %1 Cause of error Frazele de start au fost setate pe canale individuale astfel, că acestea datorită punctelor sincron nu pot fi accesate. Error correction Întrerupeți căutare frazei de start, apoi setați fraza de start înaintea punctului sincron
605-0359	Error message Rularea programului este blocată datorită unei erori grave (de ex. date de configurare sau tabele) %1 Cause of error Datele de configurare sau tabelele nu sunt complete, pentru a putea face o rulare sigură a programului. Mai multe informații se găsesc în LogFile.log. Error correction Corectați datele de configurare și completați tabelele
605-035A	Error message Nu este definit niciun semifabr. ptr. ciclul de strunjire Cause of error Pentru calcularea traiectoriilor, ciclul de strunjire are nevoie de definirea semifabricatului. Această definiție de semifabricat nu corespunde semifabricatului definit în BLK FORM. Error correction Cu "FUNCTION TURNDATA BLANK" definiți un semifabricat pentru ciclul de strunjire.

Număr eroare	Descriere
606-0062	Error message Calculul traiect. de intrare nu este posibil %1 Cause of error Conturul piesei finisate sau conturul gol de prelucrat este total necorespunzător. Error correction Verificați contururile.
606-02E2	Error message Yona de prelucrare nu este precizată %1 Cause of error Dacă eroarea survine cu TURN-PLUS, este o EROARE INTERNĂ SOFTWARE, deoarece ciclul nu trebuie deblocat înainte de stabilirea unui interval de prelucrare. Error correction Informați departamentul de service.
606-02E3	Error message Distanța de siguranță negativă nu este permisă %1 Cause of error Parametrul global de prelucrare este incorect sau ați setat degajarea de siguranță cu G47, la o valoare neplauzibilă. Error correction Editați parametrii globali de prelucrare sau setați degajarea de siguranță cu G47, înainte de apelarea ciclului.
606-0343	Error message Nu este definită nicio adâncime de așchiere valabilă; ciclul lucrează cu 2/3 din adâncimea maximă a sculei %1 Cause of error Valoarea parametrului P al funcției G este mai mic sau egal cu 0. Error correction Redefiniți parametrul P al blocului NC.
606-0345	Error message Memoria internă ptr calculul așchierii este plin %1 Cause of error Exemplu: toleranță de 50 mm, cu adâncime de tăiere de 0,003 mm. Ciclul are apoi nevoie de prea multă memorie pentru a stoca toate liniile de tăiere. Error correction Introduceți o adâncime de tăiere mai mare.

Număr eroare	Descriere
606-0385	Error message Prea mulți pași unghiulari ptr ciclul de strunjire simultană Cause of error Datorită unui domeniu unghiular prea larg calculul ciclului de strunjire simultană durează prea mult. Rezoluția a fost redusă automat Error correction
606-0386	Error message Nu există un contur valabil ptr. ciclu de strunj. simultană Cause of error - Ciclul a primit un contur care nu este corect. - Eroare internă de soft. Error correction - Verificați contururile: -semifabricat, -suport de scule și -de prelucrare trebuie să fie contururi închise. Toate elementele trebuie să fie mai mari de zero. - Anunțați departamentul de Service
606-0387	Error message Elementele de contur nu sunt corect marcate (strunjire simultană) Cause of error Elementele de contur ale conturului centrelor nu sunt marcate corect pentru un ciclu de strunjire simultană. Error correction Următoarele condiții trebuie respectate: - O zonă deschisă a conturului trebuie marcat ca "CYC". - Elementul de început al zonei trebuie să fie primul element al conturului.
606-0388	Error message Eroare internă în ciclul de strunjire simultană Cause of error Ciclul de strunjire simultană nu a putut fi efectuat datorită unei erori interne. Error correction - Observați următoarele informații în „INFO INTERN”. - Generați fișierul de Service și anunțați departamentul de Service.

Număr eroare	Descriere
606-0389	Error message Conturul nu poate fi prelucrat complet Cause of error Ciclul de strunjire simultană nu poate finisa complet conturul programat, cu parametrii aleși, fără risc de coliziune. Error correction Încercați, în cazul în care este tehnic realizabil, să adaptați unghiul de atac în ciclul și alegeți dacă este necesar o altă sculă pentru prelucrare.
606-038B	Error message Strunj. simult.: Scula este prea în spate față de contur dat Cause of error Pentru o intrare în /ieșire din material scula nu are voie ca în lungul axei Z să se găsească în 'spatele' semifabricatului sau al conturului de prelucrare. Error correction Poziționați scula mai departe de bușa de strângere (în lungul lui Z+) , pentru a permite un comportament corect de intrare/ieșire.
606-038C	Error message Deplasarea de pivotare duce la coliziune cu scula Cause of error Ciclul nu a putut roti scula din poziția de ieșire în poziția de start calculată de ciclu, sau din poziția finală înapoi în poziția de ieșire. Error correction Poziționați scula în afara zonei de coliziune, mai departe de piesă.
606-038D	Error message Strunjire simultană: Raza sculei nu poate fi zero Cause of error Ciclul de strunjire simultană necesită o sculă cu rază mai mare decât zero. Error correction Alegeți pentru această prelucrare o altă sculă
606-038E	Error message Poziția sculei nu este definită Cause of error La contururi deschise trebuie programată poziția sculei pentru ciclul de strunjire simultană. Error correction Treceți dacă scula trebuie să lucreze pe dreapta sau pe stânga conturului.

Număr eroare	Descriere
606-038F	Error message Nu există un contur valabil al sculei pentru ciclu de strunjire simultană Cause of error - Ciclul a primit un contur care nu este corect. - Eroare internă de soft. Error correction - Verificați contururile: -semifabricat, -suport de scule și -de prelucrare trebuie să fie contururi închise. Toate elementele trebuie să fie mai mari de zero. - Anunțați departamentul de Service
606-0391	Error message Intrarea/ieșirea fără coliziune nu a putut fi calculată Cause of error Pentru conturul de strunjire dat și pentru poziția sculei nu a putut fi calculată nici o traiectorie de intrare/ieșire liberă de coliziune. Error correction Este posibil, ca conturul să nu permită traiectorii de intrare/ieșire fără coliziuni. Verificați conturul și corectați dacă este cazul poziția sculei.
606-0392	Error message Unghiul de poziționare nu poate fi atins fără coliziune Cause of error Ciclul nu a putut fi efectuat, deoarece unghiul de poziționare programat putea duce la coliziune. Error correction Modificați programul NC - ajustați corespunzător unghiul de poziționare
606-0393	Error message Nu se poate ajunge la unghiul de atac dorit ptr. intr. în contur %1 Cause of error Ciclul nu a putut fi efectuat, deoarece unghiul de poziționare programat putea duce la coliziune. Error correction Modificați programul NC - ajustați corespunzător unghiul de poziționare

Număr eroare	Descriere
606-0394	Error message Unghiul incidență + unghi tăiere trebuie să fie mai mic de 180 %1 Cause of error Unghiul de degajare plus unghiul de tăiere nu trebuie să depășească un unghi de 180. Error correction - Reduceți unghiul de degajare sau - Selectați o altă sculă
606-0396	Error message Ciclul modifică unghiul de intrare în punctul de start %1 Cause of error A fost definit un unghi de înclinare la începutul prelucrării, împreună cu opțiunea nu vă apropiați. Error correction - Alegeți un alt mod de apropiere sau - Deplasați-vă în unghiul de înclinare ales, manual
606-0397	Error message Contur ajut. al capului sculă eronat Supravegh. coliziunii nu e posibilă %1 Cause of error Descrierea capului sculei nu conține o coajă închisă. Error correction Ajustați descrierea capului sculei respectiv corectați-o
606-0398	Error message Corec. ptr. uz. atinge adaos suport %1 Cause of error Corecturile de uzură ale sculei sunt mai mari decât adaosul suportului sculei. Error correction Verificați corecturile pentru uzură și adaosul suportului, dacă este cazul alegeți o altă sculă
606-0399	Error message Depășirea avansului maxim Cause of error Adâncimea dorită trebuie astfel aleasă încât să fie mai mică decât adâncimea maximă. Error correction Micșorați adâncimea dorită sau dacă este posibil măriți adâncimea maximă

Număr eroare	Descriere
606-039A	Error message Unghiul inițial al sculei nu e în dom. de înclinare permis Cause of error Unghiul sculei prepoziționat atinge unghiul de înclinare minim sau maxim. Error correction Prepoziționați unghiul sculei în interiorul domeniului unghiular permis sau măriți domeniul unghiular
606-039B	Error message %2 restul de material rămâne %1 Cause of error Conturul țintă nu poate fi prelucrat complet. Rămân resturi de material. Aceasta poate avea cauze diferite, de ex. scula nu poate ajunge în zona respectivă din cauze geometrice sau domeniul unghiului de înclinare face imposibilă îndepărtarea materialului respectiv etc. Error correction Resturile rămase trebuie luate în calcul la prelucrările ulterioare
606-039C	Error message Ciclul nu poate prelucra conturul țintă dat Cause of error Ciclul pentru conturul țintă nu poate fi prelucrat cu parametri corespunzători introduși și cu scula aleasă. Error correction Corectați parametri corespunzători sau adaptați conturul sau alegeți scula potrivită.
606-039D	Error message Adâncimea maximă de poziționare a sculei depășită Cause of error Adâncimea dorită depășește 2/3 din lungimea de așchiere a sculei. Liniile de așchiere vor fi adaptate dacă este cazul. Error correction Reduceți adâncimea dorită sau alegeți scula potrivită

Număr eroare	Descriere
606-039F	Error message Adâncimea nu se potrivește cu lungimea tăișului Cause of error Cauze posibile: - Poziționarea actuală este mai mare decât adâncimea maximă de aşchiere - Adâncimea maximă de aşchiere este mai mare decât 2/3 din lungimea actuală a tăișului Error correction Reduceți adâncimea (maximă) sau folosiți scula potrivită
606-03A0	Error message Distanța de siguranță este prea mică %1 Cause of error Pentru a putea lucra fără coliziuni, ciclul are nevoie de o distanță de siguranță mai mare. Error correction Programați o distanță de siguranță mai mare.
60C-000B	Error message Nu a fost programată o viteză de aşchiere validă Cause of error Ciclul dat nu poate fi rulat cu valorile date. Error correction - Corectați valorile - Reporniți programul
60C-000C	Error message Sens de rotire al sculei invalid Cause of error Ciclul dat nu poate fi rulat cu valorile date. Error correction - Corectați valorile - Reporniți programul
60C-000D	Error message Datele nu sunt definite complet (%2) Cause of error Ciclul dat nu poate fi rulat cu valorile date. Error correction - Corectați valorile - Reporniți programul

Număr eroare	Descriere
60C-000E	Error message Lipsește informații pentru %2 Cause of error Ciclul dat nu poate fi rulat cu valorile date. Error correction - Corecți valorile - Reporniți programul
60C-000F	Error message Punctul țintă trebuie să se găsească după punctul de start Cause of error Ciclul dat nu poate fi rulat cu valorile date. Error correction - Corecți valorile - Reporniți programul
60C-0010	Error message Valoarea din %2 nu se potrivește cu valoarea din %3 Cause of error Ciclul dat nu poate fi rulat cu valorile date. Error correction - Corecți valorile - Reporniți programul
60C-0011	Error message Diametrul sculei este prea mare Cause of error Ciclul dat nu poate fi rulat cu valorile date. Error correction - Corecți valorile - Reporniți programul
60C-0012	Error message Tipul sculei %2 nu se potrivește cu prelucrarea Cause of error Ciclul dat nu poate fi rulat cu valorile date. Error correction - Corecți valorile - Reporniți programul

Număr eroare	Descriere
60C-0013	Error message Scula %2 nu se potrivește cu prelucrarea Cause of error Ciclul dat nu poate fi rulat cu valorile date. Error correction - Corecțai valorile - Reporniți programul
60C-0014	Error message Nu este indicat diametrul capului și modulul Cause of error Ciclul dat nu poate fi rulat cu valorile date. Error correction - Corecțai valorile - Reporniți programul
60C-0015	Error message Numărul dinților sculei nu se potrivește cu roata dințată Actual: %2 Nominal: %3 Cause of error Ciclul dat nu poate fi rulat cu valorile date. Error correction - Corecțai valorile - Reporniți programul
60C-0016	Error message Adâncimile de intrare nu se pot calcula Cause of error Calcularea automată a adâncimi de aşchiere și a avansului nu este posibilă. Error correction Variați numărul tăieri sau setați valoarea la 0 (calculul automat al numărului de treceri (
60F-0033	Error message Partea finisată nu mai este localizată în piesa de prelucrat curentă. %1 Cause of error O zonă al conturului final al piesei, de ex. un punct de capăt, se află în afara semifabricatului definit. La executarea programului această indicație nu are nicio influență. Error correction

Număr eroare	Descriere
612-0001	Error message Avertisment sistem: %1 Cause of error Avertisment sistem. A survenit o eroare internă recuperabilă. Procesul NU va fi anulat. Error correction
612-0002	Error message Eroare sistem: %1 Cause of error A survenit o eroare fatală. Procesul va fi anulat. Error correction
620-004D	Error message ID-ul sculei %1 nu a fost găsit Cause of error În încărcarea revolverului sau a magaziei este trecută o sculă, care nu se găsește în tabelul cu scule. Error correction Îndepărtați scula din încărcarea revolverului/magaziei, sau treceți scula în tabelul cu scule.
620-00C9	Error message Scula nu a fost găsită (%1) Cause of error În încărcarea revolverului sau a magaziei este trecută o sculă, care nu se găsește în tabelul cu scule. Error correction Îndepărtați scula din încărcarea revolverului/magaziei, sau treceți scula în tabelul cu scule.
621-003F	Error message Diametrul spiralei mai mare decât de 2 ori diam. frezei %1 Cause of error La diametrul ales al frezei rămâne material în mijlocul helixului de scufundare. Error correction Programați un 'Diametru helix' mai mic

Număr eroare	Descriere
621-0040	Error message Gaura de start a fost calculată pentru un alt contur %1 Cause of error Pentru calculul poziției de pregătire a fost programat un alt contur decât în ciclul actual de frezare. Error correction Modificați marca de poziționare a pregătirii sau schimbați conturul de prelucrat
621-0041	Error message Gaura de start calculată pentru altă lățime a spiralei %1 Cause of error Pentru calculul poziției de pregătire a fost programată o altă lățime a spiralei decât în ciclul actual de frezare. Error correction Corectați lățimea spiralei
621-0042	Error message Gaura de start a fost calculată cu un alt adaos %1 Cause of error Pentru calculul poziției de pregătire a fost programat un alt adaos decât în ciclul actual de frezare. Error correction Corectați adaosul
621-0043	Error message Nu sunt colțuri pentru frezare în spirală %1 Cause of error La canale și la buzunare circulare nu sunt colțuri pentru prelucrare. Error correction Programați cuprinsul prelucrării ca 'complet' sau 'fără prelucrare colțuri'
621-0044	Error message Gaura de start este în cealaltă parte a conturului %1 Cause of error Pentru calculul poziției de pregătire a fost programată o altă poziție a sculei decât în ciclul actual de frezare. Error correction Corectați poziția sculei

Număr eroare	Descriere
621-0045	Error message Diametrul sculei prea mare %1 Cause of error Diametrul sculei trebuie să fie mai mic decât adâncimea de intrare respectiv diametrul helixului. Error correction Utilizați scula corespunzătoare
621-0047	Error message Diam. frezei trebuie să fie mai mic decât lățimea spiralei %1 Cause of error Cu diametrul actual al frezei și cu lățimea programată a spiralei nu pot fi calculate traiectorii în spirală. Error correction Alegeți un diametru mai mic al frezei sau programați o lățime a spiralei mai mare
621-0048	Error message Raza de retragere mai mare decât 1/2 din lățimea spiralei %1 Cause of error Cu raza programată traiectoria de ieșire se termină în afara traseului spiralei. Error correction Programați o rază a traiectoriei de ieșire mai mică sau o lățime a spiralei mai mare
621-0049	Error message Lățimea spiralei mai mică decât diam. elicei de intrare %1 Cause of error Traietoriile de scufundare se află parțial în afara traiectoriei spiralei. Error correction Programați un helix de scufundare mai mic sau o lățime a spiralei mai mare
621-004A	Error message Gaura de start nu există %1 Cause of error Cu mărcile de poziție date nu au fost programate pregăuriri Error correction Corectați marca de poziție

Număr eroare	Descriere
621-004B	Error message Adânc. găurii de start mai mică decât adânc. de frezare %1 Cause of error Adâncimea de găurire nu poate fi mai mică decât adâncimea de frezare. Error correction Corectați adâncimea de găurire sau de frezare
621-004C	Error message Nu s-a programat lățimea spiralei %1 Cause of error Fără datele depre lățimea spiralei ciclul nu poate calcula traiectoriile. Error correction Programați lățimea spiralei
621-004D	Error message Adaosul programat este prea mare %1 Cause of error Adaosul este atât de mare, încât o prelucrare interioară a conturului nu este posibilă. Error correction Corectați adaosul
621-004E	Error message Lățimea spiralei programate este prea mare %1 Cause of error Lățimea spiralei trebuie să fie mai mică decât lățimea locașului respectiv lățimea profilului rectangular cu luarea în calcul a valorilor adaosului. Error correction Corectați lățimea spiralei
659-004B	Error message Eroare internă de software / Grafica 3D oprită Cause of error Eroare internă de software în grafica 3D. Alte moduri de operare ale comenzii numerice nu sunt afectate de aceasta. Error correction Efectuați o repornire a comenzii numerice

Număr eroare	Descriere
663-04EA	Error message Eroare la încărcarea unui dialog: %1 Cause of error Dialogul de inițiere nu a putut fi deschis, deoarece descrierea dialogului dată de producătorul mașinii unelte lipsește sau conține erori. Error correction Anunțați producătorul mașinii unelte Anunțați departamentul de Service
900-0BB8	Error message Fișierul '%1' nu a fost găsit Cause of error Calea de fișier dată nu conduce la un fișier grafic. Error correction Selectați alt fișier grafic.
900-0BB9	Error message Eșec la trimiterea mesajului intern Cause of error Eroare în comunicația internă a sistemului. Error correction Informați departamentul de service.
900-0BBA	Error message Nu se poate deschide coada serverului de configurare Cause of error Eroare în comunicația internă a sistemului. Error correction Informați departamentul de service.
900-0BBB	Error message Nu se pot citi datele de configurare '%1' Cause of error Eroare în comunicația internă a sistemului. Error correction Informați departamentul de service.
900-0BBC	Error message Datele configurației '%1' nu au putut fi scrise Cause of error Eroare în comunicația internă a sistemului. Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
900-0BBD	Error message Eroare internă! Cause of error Eroare internă software GRED. Error correction Informați departamentul de service.
900-0BBE	Error message Eroare internă: %1 Cause of error Eroare internă software GRED. Error correction Informați departamentul de service.
900-0BBF	Error message Date nevalide în fișierul grafic: %1 Cause of error Datele existente nu pot fi citite ca date grafice. Error correction - Corecți/Elimiți și salvați datele corespundente sau - Ștergeți fișierul defect și creați unul nou
900-0BC0	Error message Niciun fișier grafic: %1 Cause of error Fișierul specificat nu poate fi citit ca fișier grafic. Error correction Selectați alt fișier grafic.
900-0BC1	Error message Obiect lipsă '%1' Cause of error Obiect lipsă în fișierul grafic selectat. Error correction - Adăugați obiectul corespunzător și salvați sau - Ștergeți fișierul defect și creați unul nou
900-0BC2	Error message Obiectul '%1' este incomplet Cause of error Elemente de obiect lipsă în fișierul grafic selectat. Error correction - Corecți obiectul corespunzător și salvați sau - Ștergeți fișierul defect și creați unul nou

Număr eroare	Descriere
900-0BC3	Error message Obiectul '%1' există deja Cause of error Obiectul afișat există deja în fișierul grafic selectat. Error correction - Eliminați obiectul redundant și salvați sau - Ștergeți fișierul defect și creați unul nou
900-0BC4	Error message Planul de lucru '%1' este incomplet Cause of error Lipsește încă etape din planul de lucru afișat. Error correction - Adăugați etapele de lucru lipsă sau - Eliminați toate intrările din planul de lucru
900-0BC5	Error message Lista de obiecte geometrice este incompletă Cause of error Sunt necesare mai multe obiecte de geometrie pentru a descrie complet forma piesei de prelucrat. Error correction - Adăugați obiectele de geometrie lipsă și salvați sau - Ștergeți fișierul defect și creați unul nou
900-0BC6	Error message Obiect redundant '%1' prezent Cause of error Un obiect redundant se află în fișierul grafic selectat și nu va mai fi utilizat. Error correction Eliminați manual obiectul redundant și salvați sau: - Eliminați manual obiectul grafic redundant și salvați fișierul sau - Eliminați obiectul din fișierul grafic și salvați fișierul
900-0BC7	Error message Variabila de mediu '%1' nu a fost definită Cause of error Eroare internă de șablon pentru programul GRED NC. Error correction Informați departamentul de service.

Număr eroare	Descriere
900-0BC8	Error message Variabila structurii de control '%1' nu a fost definită Cause of error Eroare internă de șablon pentru programul GRED NC. Error correction Informați departamentul de service.
900-0BC9	Error message Adâncimea max. de imbricare a structurilor de ctrl a fost atinsă Cause of error Eroare internă de șablon pentru programul GRED NC. Error correction Informați departamentul de service.
900-0BCA	Error message Compunere eronată a structurii de control Cause of error Eroare internă de șablon pentru programul GRED NC. Error correction Informați departamentul de service.
900-0BCB	Error message Structură de control necunoscută '%1' Cause of error Eroare internă de șablon pentru programul GRED NC. Error correction Informați departamentul de service.
900-0BCC	Error message Valoare nevalidă '%1' în obiectul '%2' Cause of error Există o valoare de atribut incorectă în obiectul curent. Error correction Utilizați un editor de text și corectați valoarea atributului în obiect și salvați-l din nou în fișierul grafic corespunzător.
900-0BCD	Error message Date despre sculă incomplete: '%1' Cause of error Datele necesare despre sculă lipsesc. Error correction Adăugați datele despre sculă necesare în tabelul piesei de prelucrat și salvați-l.

Număr eroare	Descriere
900-OBCE	Error message Eroare la deschiderea tabelului de scule '%1' Cause of error Tabelul de scule corespunzător nu poate fi deschis: - Tabelul d scule nu lipsește din calea de fișier dată - Tabelul de scule are un format nevalid - Tabelul de scule este inconsecvent Error correction Informați departamentul de service.
900-0BCF	Error message Au fost inserați parametri noi ai formei de intrare '%1' Cause of error Anumiți parametri necesari lipsesc din formular. Error correction Sistemul a efectuat deja corecția. Verificați rezultatul!
900-0BD0	Error message Au fost eliminați parametrii vechi ai formei de intrare '%1' Cause of error Există prea mulți parametri în formularul curent. Error correction Sistemul a efectuat deja corecția. Verificați rezultatul!
900-0BD1	Error message Numele variabilei '%1' există deja Cause of error Eroare internă de șablon pentru programul GRED NC. Error correction Informați departamentul de service.
900-0BD2	Error message Fișierul grafic '%1' nu poate fi deschis Cause of error A survenit o eroare la deschiderea fișierului grafic. Error correction Asigurați-vă că fișierul grafic există, calea dată este corectă și fișierul are un format care poate fi citit.
900-0BD3	Error message Fișierul grafic '%1' este prea mare Cause of error Fișierul grafic nu se încadrează în spațiul furnizat. Error correction Asigurați-vă că fișierul grafic respectă dimensiunile necesare.

Număr eroare	Descriere
900-0BD4	Error message Eroare la scrierea tabelului de scule '%1' Cause of error Scula nu poate fi salvată în tabel. Error correction Verificați datele despre sculă corespunzătoare.
900-0BD5	Error message Obiectul '%1' este eronat Cause of error Elemente de obiect incorecte în fișierul grafic selectat. Error correction Corectați obiectul corespunzător și salvați.
900-0BD6	Error message Parametrul '%1' nu este definit Cause of error Parametrul dat nu este definit complet în configurație. Error correction Completați definiția configurației și salvați.
900-0BD7	Error message Variabila de mediu '%1' nu a fost inițializată Cause of error Eroare internă de șablon pentru programul GRED NC. Error correction Informați departamentul de service.
900-0BD8	Error message Eroare la citirea tabelului de scule '%1' Cause of error Datele necesare despre sculă lipsesc. Error correction Adăugați datele despre sculă corespunzătoare.
900-0BD9	Error message Datele configurației sunt incomplete Cause of error Referințele/Informațiile date referitoare la datele de configurare sunt incomplete. Error correction Completați datele de configurare.

Număr eroare	Descriere
900-0BDA	Error message Parametrul '%1' nu este permis în această formulă! Cause of error Forma de intrare listează un parametru ilegal care nu poate fi evaluat. Error correction Eliminați parametrul de formă corespunzător și înlocuiți-l cu altul.
900-0BDB	Error message Obiectul configurației '%1' este eronat Cause of error Un obiect de configurare are date incorecte sau incomplete. Error correction Corectați obiectul de configurare și salvați.
903-0001	Error message Poz. iniț. a conturului noncircular nu e în sis piesei de preluc. Cause of error - Programarea valorii axei este activă Error correction - Editați programul
903-0002	Error message Pозиția inițială polară este programată incremental Cause of error Raza sau unghiul poziției inițiale programate polar este programat incremental Error correction Editați programul ciclului
903-0003	Error message Pозиția inițială este programată incremental Cause of error Pозиția inițială programată polară este programată incremental Error correction Editați programul ciclului

Număr eroare	Descriere
903-0004	Error message Programarea relativă a poziției inițiale rectilinie alternativă nu este permisă Cause of error Poziția inițială a mișcării rectilinii este programată în valori relative Error correction Programați poziția inițială cu valori absolute
903-0005	Error message Programarea absolută a vectorului de așezare nu este permisă Cause of error - Vectorul de așezare a fost programat absolut în loc să fie programat incremental Error correction - Programați vectorul de așezare incremental
903-0006	Error message Programarea relativă a poziției inițiale a trecerii nu este permisă! Cause of error Poziția inițială a mișcării de avans este programată în valori relative Error correction Programați poziția inițială cu valori absolute
903-0007	Error message Axa programată nu este o axă de rectificare Cause of error A fost selectată o axă greșită de rectificare Error correction Programați o axă de rectificare
903-0008	Error message Valoarea programată nu este interpretată ca o coordonată Cause of error Posibil o eroare de sistem Error correction Informați departamentul de service

Număr eroare	Descriere
903-0009	Error message Programarea incrementală a poziției inițiale nu este permisă Cause of error Poziția inițială este programată incremental Error correction Programați poziția inițială cu valori absolute
903-000A	Error message Lungimea rectilinie alternativă peste zero nu este permisă Cause of error Error correction - Editați programul
905-2711	Error message Pre-poziționare [Ls] Cause of error Error correction
905-2712	Error message Tip filet (0 = ext. /1 = int.) Cause of error Error correction
905-2713	Error message Pas filet Cause of error Error correction
905-2714	Error message Adâncime filet Cause of error Error correction
905-2715	Error message Cantitate trecere Cause of error Error correction
905-2716	Error message Divizare tăiere rămasă (0 = Da) Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2717	Error message Număr de rulări uscate Cause of error Error correction
905-2718	Error message Lung. excentricit la capăt filet Cause of error Error correction
905-2719	Error message Unghi pornire Cause of error Error correction
905-271A	Error message Viteză de rotație (rpm) Cause of error Error correction
905-271B	Error message Viteză periferică (m/min.) Cause of error Error correction
905-271C	Error message Vit rot piesă de preluc (1/min.) Cause of error Error correction
905-271D	Error message Unghi con (>0 = ascendent) Cause of error Error correction
905-271F	Error message Filet standard(0=fără, 1=ISO,..) Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2720	Error message Diametru nominal Cause of error Error correction
905-2721	Error message Filet 0 = dreptaci, 1 = stângaci Cause of error Error correction
905-2722	Error message Returnare Cause of error Error correction
905-2723	Error message Lungime rodaj Cause of error Error correction
905-2724	Error message Viteză rodaj Cause of error Error correction
905-2725	Error message Lungime tăiere în adâncime Cause of error Error correction
905-2726	Error message Viteză de deplasare Cause of error Error correction
905-2727	Error message Lungime excentricitate Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2728	Error message Viteză la excentricitate Cause of error Error correction
905-2729	Error message Pозиție vizată X Cause of error Error correction
905-272A	Error message Pозиție vizată Z Cause of error Error correction
905-272B	Error message Vit avans rectil. alternat. [F] Cause of error Error correction
905-272C	Error message Viteză de avans [D] Cause of error Error correction
905-272D	Error message Nr. lovituri opr. scânteiere [H] Cause of error Error correction
905-2737	Error message Nr. sculă (T0 - T9) Cause of error Error correction
905-2738	Error message Număr eroare Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2739	Error message Consecință eroare Cause of error Error correction
905-273A	Error message Nivel eroare Cause of error Error correction
905-273B	Error message Locație disc Cause of error Error correction
905-273C	Error message Locație dispozitiv de îndreptare Cause of error Error correction
905-273D	Error message Margine disc Cause of error Error correction
905-273E	Error message Locație – Bit Cause of error Error correction
905-273F	Error message Tip prelucrare Cause of error Error correction
905-2740	Error message Nr. comandă Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2741	Error message Nr. dispozitiv de îndreptare Cause of error Error correction
905-2742	Error message Valoare 1 Cause of error Error correction
905-2743	Error message Valoare 2 Cause of error Error correction
905-2744	Error message Valoare 3 Cause of error Error correction
905-2745	Error message Calibrare Cause of error Error correction
905-2746	Error message Codor Cause of error Error correction
905-2747	Error message Măsurare lineară Cause of error Error correction
905-2748	Error message Diametru Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2749	Error message Ștergere Z Cause of error Error correction
905-274A	Error message Ștergere X Cause of error Error correction
905-274B	Error message Definire formă disc Cause of error Error correction
905-274C	Error message Învățare lățime Cause of error Error correction
905-274D	Error message Definire sculă Cause of error Error correction
905-274E	Error message Continuare Cause of error Error correction
905-274F	Error message Semn de întrebare Cause of error Error correction
905-2750	Error message Învățare Z Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2751	Error message Învăţare X Cause of error Error correction
905-2752	Error message Ştergere disp îndrep Cause of error Error correction
905-2753	Error message Dispozitiv de îndreptare broşă Cause of error Error correction
905-2754	Error message Placă de îndreptare Cause of error Error correction
905-2755	Error message Dispozitiv de îndreptare diamant Cause of error Error correction
905-2756	Error message Aliniere dispozitiv îndreptare Cause of error Error correction
905-2757	Error message Învăţare poz. dispoz. îndreptare Cause of error Error correction
905-2758	Error message Dispozitiv de îndreptare nou Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2759	Error message V Cause of error Error correction
905-275A	Error message Raport transmisie Cause of error Error correction
905-275B	Error message Inițializare Cause of error Error correction
905-275C	Error message Calculare Cause of error Error correction
905-275D	Error message Reîncărcare date Cause of error Error correction
905-275E	Error message Setări Cause of error Error correction
905-275F	Error message Parte exterioară Cause of error Error correction
905-2760	Error message Parte interioară Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2761	Error message Criterii de căutare Cause of error Error correction
905-2762	Error message Confirmare date Cause of error Error correction
905-2763	Error message Următor Cause of error Error correction
905-2764	Error message Anterior Cause of error Error correction
905-2765	Error message Următorul identic Cause of error Error correction
905-2766	Error message Anteriorul identic Cause of error Error correction
905-2767	Error message Informații sculă Cause of error Error correction
905-2768	Error message Rectificare internă Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2769	Error message Rectificare externă Cause of error Error correction
905-276A	Error message Date generale disc Cause of error Error correction
905-276B	Error message Placă frontală Cause of error Error correction
905-276C	Error message Disc angular Cause of error Error correction
905-276D	Error message Disc drept Cause of error Error correction
905-276E	Error message Încheiere? Cause of error Error correction
905-276F	Error message Poziție inițială X Cause of error Error correction
905-2770	Error message Poziție inițială Z Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2771	Error message Poziție finală X Cause of error Error correction
905-2772	Error message Poziție finală Z Cause of error Error correction
905-2773	Error message Valoare X pt. poz. 1 balansare Cause of error Error correction
905-2774	Error message Valoare Z pt. poz. 1 balansare Cause of error Error correction
905-2775	Error message Valoare X pt. poz. 2 balansare Cause of error Error correction
905-2776	Error message Valoare Z pt. poz. 2 balansare Cause of error Error correction
905-2777	Error message Vit avans rectil. alternat. [F1] Cause of error Error correction
905-2778	Error message Vit avans rectil. alternat. [F2] Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2779	Error message Viteză de avans [F] Cause of error Error correction
905-277A	Error message Cantitate trecere [D] Cause of error Error correction
905-277B	Error message Căutare cale palpare Cause of error Error correction
905-277C	Error message Decalaj [L] Cause of error Error correction
905-277D	Error message Durată temporizare [H] Cause of error Error correction
905-277E	Error message Dur temporiz [H] la poz 1 balans Cause of error Error correction
905-277F	Error message Dur temporiz [H2] la poz 2 balan Cause of error Error correction
905-2780	Error message Nr. lovituri opr. scânteiere [N] Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2781	Error message Select. comutare prioritate [O] Cause of error Error correction
905-2782	Error message Valoare retragere [A] Cause of error Error correction
905-2783	Error message Absolută (= 0)sau relativă (= 1) Cause of error Error correction
905-2784	Error message Referențiată la axă 1=da, 0=nu Cause of error Error correction
905-2785	Error message Trecere în poz. 1, 2 sau ambele Cause of error Error correction
905-2786	Error message Comportament eronat cu subdimens Cause of error Error correction
905-2787	Error message Comportament eronat cu supradim. Cause of error Error correction
905-2788	Error message Deplasare poziție finală [K] Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2789	Error message Senzorul e deja activ la pornire Cause of error Error correction
905-278A	Error message Senzorul nu a răspuns Cause of error Error correction
905-278B	Error message Palpator e deja activ la pornire Cause of error Error correction
905-278C	Error message Palpatorul nu a răspuns Cause of error Error correction
905-278D	Error message Tip informații de stare 0-4 Cause of error Error correction
905-278E	Error message Tip deplasare 0-2 Cause of error Error correction
905-278F	Error message Mod de execuție 0-1 Cause of error Error correction
905-2790	Error message Tip deplasare 0-8 Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2791	Error message Tip deplasare 0-3 Cause of error Error correction
905-2792	Error message Tip eveniment Cause of error Error correction
905-2793	Error message Tip reacție Cause of error Error correction
905-2794	Error message Semnal pt. OK Cause of error Error correction
905-2795	Error message Reacție în testul de eveniment 1 Cause of error Error correction
905-2796	Error message Reacție în testul de eveniment 2 Cause of error Error correction
905-2797	Error message Reacție în testul de eveniment 3 Cause of error Error correction
905-2798	Error message Valoare îndreptare [D] Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2799	Error message Viteză de avans îndreptare [F] Cause of error Error correction
905-279A	Error message Număr de repetiții [E] Cause of error Error correction
905-279B	Error message Nr. lovituri funcț. în gol [H] Cause of error Error correction
905-279C	Error message Unghi de trecere [Q] Cause of error Error correction
905-279D	Error message Îndreptare după număr de piese Cause of error Error correction
905-279E	Error message Nr diamante pt partea exterioară Cause of error Error correction
905-279F	Error message Nr diamante pt partea interioară Cause of error Error correction
905-27A0	Error message Tip îndreptare Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-27A1	Error message Strategie îndreptare Cause of error Error correction
905-27A2	Error message Eliminare la diametru Cause of error Error correction
905-27A3	Error message Eliminare la marginea exterioară Cause of error Error correction
905-27A4	Error message Eliminare la marginea interioară Cause of error Error correction
905-27A5	Error message Nr. valvă Cause of error Error correction
905-27A6	Error message Cod operație Cause of error Error correction
905-27A7	Error message Tip decalaj 0 = X, 1 = Z, 2 = X/Z Cause of error Error correction
905-27A8	Error message Tip retragere (0=X, 1=Z, 2=X/Z) Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-27A9	Error message Direcție trecere: Componentă X Cause of error Error correction
905-27AA	Error message Direcție trecere: Componentă Z Cause of error Error correction
905-27AB	Error message Îndreptare intermed. val retrag. Cause of error Error correction
905-27AC	Error message Retragere: Componentă X Cause of error Error correction
905-27AD	Error message Retragere: Componentă Z Cause of error Error correction
905-27AE	Error message Retragere în X (incl. direcție) Cause of error Error correction
905-27AF	Error message Retragere în Z (incl. direcție) Cause of error Error correction
905-27B0	Error message Viteză de retragere (0 = FMAX) Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-27B1	Error message Senzor activ Cause of error Error correction
905-27B2	Error message Control dimensional activ Cause of error Error correction
905-27B3	Error message Valvă control dimensional Cause of error Error correction
905-27B4	Error message Inițiere dir. îndreptare interm. Cause of error Error correction
905-27B5	Error message Pornire rectilie alternativă Cause of error Error correction
905-27B6	Error message Pornire presetare pt. X Cause of error Error correction
905-27B7	Error message Activare axă C Cause of error Error correction
905-27B8	Error message Pornire presetare pt. Y Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-27B9	Error message Poziția finală Cause of error Error correction
905-27BA	Error message Pornire presetare pt. Z Cause of error Error correction
905-27BB	Error message Viteză avans pt poziționare în C Cause of error Error correction
905-27BC	Error message Pornire presetare pt. R (rază) Cause of error Error correction
905-27BD	Error message Pornire presetare pt. H (unghi) Cause of error Error correction
905-27BE	Error message Pornire presetare pt. B Cause of error Error correction
905-27BF	Error message Pornire presetare pt. C Cause of error Error correction
905-27C0	Error message Pornire presetare pt. C Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-27C1	Error message Compensație sculă Cause of error Error correction
905-27C2	Error message Număr de revoluții Cause of error Error correction
905-27C3	Error message Repornire deplas. noncilindrică Cause of error Error correction
905-27C4	Error message Oprire deplasare noncilindrică Cause of error Error correction
905-27C5	Error message Nu vă apropiați cu sis de măsură Cause of error Error correction
905-27C6	Error message Diametru Q400 Cause of error Error correction
905-27C7	Error message Lățime Q401 Cause of error Error correction
905-27C8	Error message Consolă Q402 Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-27C9	Error message Adâncime Q403 Cause of error Error correction
905-27CA	Error message Unghi Q404 Cause of error Error correction
905-27CB	Error message Unghi Q405 Cause of error Error correction
905-27CC	Error message Rază Q406 Cause of error Error correction
905-27CD	Error message Rază Q407 Cause of error Error correction
905-27CE	Error message Rază Q408 Cause of error Error correction
905-27CF	Error message Diametru minim Cause of error Error correction
905-27D0	Error message Lățime minimă Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-27D1	Error message Tip disc Cause of error Error correction
905-27D2	Error message Tip prelucrare Cause of error Error correction
905-27D3	Error message Număr sculă Cause of error Error correction
905-27D4	Error message Unghi Q414 Cause of error Error correction
905-27D5	Error message Viteză de tăiere Cause of error Error correction
905-27D6	Error message Nr. locație Cause of error Error correction
905-27D7	Error message Diametru maxim Cause of error Error correction
905-27D8	Error message Diametru minim Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-27D9	Error message Lățime maximă Cause of error Error correction
905-27DA	Error message Lățime minimă Cause of error Error correction
905-27DB	Error message Lățime șanfren Q421 Cause of error Error correction
905-27DC	Error message Unghi șanfren Q422 Cause of error Error correction
905-27DD	Error message Rază# colț Q423 Cause of error Error correction
905-27DE	Error message Lungime margine Q424 Cause of error Error correction
905-27DF	Error message Unghi așezare Q425 Cause of error Error correction
905-27E0	Error message Adâncime așezare Q426 Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-27E1	Error message Lungime canelare Q427 Cause of error Error correction
905-27E2	Error message Unghi îndepărtare Q428 Cause of error Error correction
905-27E3	Error message Adâncime totală Q429 Cause of error Error correction
905-27E4	Error message Degajare de siguranță X Cause of error Error correction
905-27E5	Error message Degajare de siguranță Z Cause of error Error correction
905-27E6	Error message Degajare de siguranță Z Cause of error Error correction
905-27E7	Error message Margine X Q433 Cause of error Error correction
905-27E8	Error message Minim (V) Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-27E9	Error message Maxim (V) Cause of error Error correction
905-27EA	Error message Roată de transmisie motor Cause of error Error correction
905-27EB	Error message Roată de transmisie disc Cause of error Error correction
905-27EC	Error message Rază Q438 Cause of error Error correction
905-27ED	Error message Lungime Q439 Cause of error Error correction
905-27EE	Error message Lungime Q440 Cause of error Error correction
905-27EF	Error message Nr. locație Q441 Cause of error Error correction
905-27F0	Error message Locație logică Q442 Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-27F1	Error message Aliniere Q443 Cause of error Error correction
905-27F2	Error message Tip dispozitiv îndreptare Q444 Cause of error Error correction
905-27F3	Error message Poziție efectivă X Q445 Cause of error Error correction
905-27F4	Error message Poziție efectivă Z Q446 Cause of error Error correction
905-27F5	Error message Viteză de rotație Q447 Cause of error Error correction
905-27F6	Error message Lățime Q448 Cause of error Error correction
905-27F7	Error message Compensare Q449 Cause of error Error correction
905-27F8	Error message Poziție nominală X Q450 Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-27F9	Error message Poziție nominală Z Q451 Cause of error Error correction
905-27FA	Error message Tip sculă (select cu tasta soft) Cause of error Error correction
905-27FB	Error message Rază Q453 Cause of error Error correction
905-27FC	Error message Lungime Q454 Cause of error Error correction
905-27FD	Error message Lungime Q455 Cause of error Error correction
905-27FE	Error message Diametru X Q456 Cause of error Error correction
905-27FF	Error message Lungime Z Q457 Cause of error Error correction
905-2800	Error message Poziție efectivă X Q458 Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2801	Error message Poziție efectivă Z Q459 Cause of error Error correction
905-2802	Error message Selectare margine Q460 Cause of error Error correction
905-2803	Error message Selectare formă disc Q461 Cause of error Error correction
905-2804	Error message Poziție X Q462 Cause of error Error correction
905-2805	Error message Poziție Z Q463 Cause of error Error correction
905-2806	Error message Număr (1...4) poziție Q464 Cause of error Error correction
905-2807	Error message Număr de poziții siguranță Q465 Cause of error Error correction
905-2808	Error message Deplas. decalare origine X Q466 Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2809	Error message Deplasare decalare orig. Z Q467 Cause of error Error correction
905-280A	Error message Selectare decalare origine Q468 Cause of error Error correction
905-280B	Error message Ștergere intrare sau stare Cause of error Error correction
905-280C	Error message Val. măsurată în sistem de axe Cause of error Error correction
905-280D	Error message Axă Cause of error Error correction
905-280E	Error message Nr. axă Cause of error Error correction
905-280F	Error message Bloc de parametri Cause of error Error correction
905-2810	Error message Intrare palpăre X12 sau X13 Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2811	Error message Nume program noncilindric Cause of error Error correction
905-2812	Error message Nume disc Cause of error Error correction
905-2813	Error message Valoare toleranță 1? Cause of error Error correction
905-2814	Error message Valoare toleranță 2? Cause of error Error correction
905-2815	Error message Limită viteză avans? Cause of error Error correction
905-2816	Error message Ls Cause of error Error correction
905-2817	Error message I Cause of error Error correction
905-2818	Error message P Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2819	Error message T Cause of error Error correction
905-281A	Error message D Cause of error Error correction
905-281B	Error message B Cause of error Error correction
905-281C	Error message H Cause of error Error correction
905-281D	Error message K Cause of error Error correction
905-281E	Error message C Cause of error Error correction
905-281F	Error message S Cause of error Error correction
905-2820	Error message V Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
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
905-2828	Error message E Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2829	Error message Ve Cause of error Error correction
905-282A	Error message M Cause of error Error correction
905-282B	Error message Vm Cause of error Error correction
905-282C	Error message K Cause of error Error correction
905-282D	Error message Vk Cause of error Error correction
905-282E	Error message X Cause of error Error correction
905-282F	Error message Z Cause of error Error correction
905-2830	Error message F Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2831	Error message D Cause of error Error correction
905-2832	Error message H Cause of error Error correction
905-2833	Error message Număr sculă Cause of error Error correction
905-2834	Error message Număr eroare Cause of error Error correction
905-2835	Error message Consecință eroare Cause of error Error correction
905-2836	Error message Nivel eroare Cause of error Error correction
905-2837	Error message W_PL Cause of error Error correction
905-2838	Error message D_PL Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2839	Error message E Cause of error Error correction
905-283A	Error message B Cause of error Error correction
905-283B	Error message E Cause of error Error correction
905-283C	Error message NR Cause of error Error correction
905-283D	Error message D_Nr Cause of error Error correction
905-283E	Error message D1 Cause of error Error correction
905-283F	Error message D2 Cause of error Error correction
905-2840	Error message D3 Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
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 Ștergere Z Cause of error Error correction
905-2846	Error message Ștergere X Cause of error Error correction
905-2848	Error message Învățare lățime Cause of error Error correction
905-2849	Error message Definiere sculă Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-284A	Error message Continuare Cause of error Error correction
905-284F	Error message Dis îndreptare broșă Cause of error Error correction
905-2850	Error message Placă de îndreptare Cause of error Error correction
905-2851	Error message Dis. îndrept diamant Cause of error Error correction
905-2852	Error message Aliniere Cause of error Error correction
905-2853	Error message Învăț poz. disp îndr Cause of error Error correction
905-2854	Error message Dispoz. îndrept nou Cause of error Error correction
905-2856	Error message Raport Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2859	Error message Reîncărcare date Cause of error Error correction
905-285D	Error message Criterii de căutare Cause of error Error correction
905-285E	Error message Confirmare date Cause of error Error correction
905-2861	Error message Următorul identic Cause of error Error correction
905-2862	Error message Anteriorul identic Cause of error Error correction
905-2863	Error message Informații sculă Cause of error Error correction
905-2864	Error message Rectificare internă Cause of error Error correction
905-2865	Error message Rectificare externă Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2866	Error message Date generale disc Cause of error Error correction
905-2867	Error message Placă frontală Cause of error Error correction
905-2868	Error message Disc angular Cause of error Error correction
905-2869	Error message Disc drept Cause of error Error correction
905-286A	Error message Încheiere Cause of error Error correction
905-286B	Error message X Cause of error Error correction
905-286C	Error message Z Cause of error Error correction
905-286D	Error message X Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-286E	Error message Z Cause of error Error correction
905-286F	Error message X Cause of error Error correction
905-2870	Error message Z Cause of error Error correction
905-2871	Error message X Cause of error Error correction
905-2872	Error message Z Cause of error Error correction
905-2873	Error message F1 Cause of error Error correction
905-2874	Error message F2 Cause of error Error correction
905-2875	Error message F Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2876	Error message D Cause of error Error correction
905-2877	Error message Căutare cale Cause of error Error correction
905-2879	Error message H Cause of error Error correction
905-287A	Error message H1 Cause of error Error correction
905-287B	Error message H2 Cause of error Error correction
905-287C	Error message N Cause of error Error correction
905-287D	Error message O Cause of error Error correction
905-287E	Error message A Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-287F	Error message Cause of error Error correction
905-2880	Error message M91 Cause of error Error correction
905-2881	Error message E Cause of error Error correction
905-2882	Error message ER1 Cause of error Error correction
905-2883	Error message ER2 Cause of error Error correction
905-2884	Error message K Cause of error Error correction
905-2885	Error message ER3 Cause of error Error correction
905-2886	Error message ER4 Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2887	Error message ER5 Cause of error Error correction
905-2888	Error message ER6 Cause of error Error correction
905-2889	Error message E Cause of error Error correction
905-288A	Error message E Cause of error Error correction
905-288B	Error message S Cause of error Error correction
905-288C	Error message E Cause of error Error correction
905-288D	Error message K Cause of error Error correction
905-288E	Error message E Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-288F	Error message R Cause of error Error correction
905-2890	Error message S Cause of error Error correction
905-2891	Error message R1 Cause of error Error correction
905-2892	Error message R2 Cause of error Error correction
905-2893	Error message R3 Cause of error Error correction
905-2894	Error message D Cause of error Error correction
905-2895	Error message F Cause of error Error correction
905-2896	Error message E Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
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 Nr diamante exterior Cause of error Error correction
905-289B	Error message Nr diamante interior Cause of error Error correction
905-289C	Error message Tip îndreptare Cause of error Error correction
905-289D	Error message Strategie îndreptare Cause of error Error correction
905-289E	Error message D Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-289F	Error message O Cause of error Error correction
905-28A0	Error message I Cause of error Error correction
905-28A1	Error message V Cause of error Error correction
905-28A2	Error message C Cause of error Error correction
905-28A3	Error message RL Cause of error Error correction
905-28A4	Error message RA Cause of error Error correction
905-28A5	Error message dX Cause of error Error correction
905-28A6	Error message dZ Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-28A7	Error message AZ Cause of error Error correction
905-28A8	Error message dXA Cause of error Error correction
905-28A9	Error message dZA Cause of error Error correction
905-28AA	Error message AX Cause of error Error correction
905-28AB	Error message AZ Cause of error Error correction
905-28AC	Error message FA Cause of error Error correction
905-28AD	Error message SA Cause of error Error correction
905-28AE	Error message MA Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-28AF	Error message MV Cause of error Error correction
905-28B0	Error message D_OK Cause of error Error correction
905-28B1	Error message P Cause of error Error correction
905-28B2	Error message X Cause of error Error correction
905-28B3	Error message E Cause of error Error correction
905-28B4	Error message Y Cause of error Error correction
905-28B5	Error message C Cause of error Error correction
905-28B6	Error message Z Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-28B7	Error message F Cause of error Error correction
905-28B8	Error message R Cause of error Error correction
905-28B9	Error message H Cause of error Error correction
905-28BA	Error message B Cause of error Error correction
905-28BB	Error message C Cause of error Error correction
905-28BC	Error message C Cause of error Error correction
905-28BD	Error message COR Cause of error Error correction
905-28BE	Error message NUMĂR Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-28BF	Error message RESETARE Cause of error Error correction
905-28C0	Error message OPRIRE Cause of error Error correction
905-28C1	Error message U Cause of error Error correction
905-28C2	Error message Diametru Cause of error Error correction
905-28C3	Error message Lățime disc Cause of error Error correction
905-28C4	Error message Consolă Cause of error Error correction
905-28C5	Error message Adâncime disc Cause of error Error correction
905-28C6	Error message Unghi înclinare disc Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-28C7	Error message Unghi colț Cause of error Error correction
905-28C8	Error message Rază colț RV Cause of error Error correction
905-28C9	Error message Rază colț RV1 Cause of error Error correction
905-28CA	Error message Rază colț RV2 Cause of error Error correction
905-28CB	Error message Diametru minim Cause of error Error correction
905-28CC	Error message Lățime minimă Cause of error Error correction
905-28CD	Error message Drept, angul., plat Cause of error Error correction
905-28CE	Error message Extern/Intern Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-28D0	Error message Decalaj axă B Cause of error Error correction
905-28D1	Error message Viteză de tăiere Cause of error Error correction
905-28D2	Error message Nr. locație (0..99) Cause of error Error correction
905-28D3	Error message Diametru limită sup. Cause of error Error correction
905-28D4	Error message Diametru limită inf. Cause of error Error correction
905-28D5	Error message Lățime limită sup. Cause of error Error correction
905-28D6	Error message Lățime limită inf. Cause of error Error correction
905-28D7	Error message Lățime Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-28D8	Error message Unghi Cause of error Error correction
905-28D9	Error message Rază Cause of error Error correction
905-28DA	Error message Lungime margine Cause of error Error correction
905-28DB	Error message Unghi Cause of error Error correction
905-28DC	Error message Adânc. Cause of error Error correction
905-28DD	Error message Lungime Cause of error Error correction
905-28DE	Error message Rază Cause of error Error correction
905-28DF	Error message Adânc. Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-28E0	Error message Diametru Cause of error Error correction
905-28E1	Error message Parte exterioară Cause of error Error correction
905-28E2	Error message Parte interioară Cause of error Error correction
905-28E3	Error message Selectare margine Cause of error Error correction
905-28E4	Error message Viteză de tăiere Cause of error Error correction
905-28E5	Error message Viteză de tăiere Cause of error Error correction
905-28E6	Error message Diametru Cause of error Error correction
905-28E7	Error message Diametru Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-28E8	Error message Rază diamant Cause of error Error correction
905-28E9	Error message Lungime L1 Cause of error Error correction
905-28EA	Error message Lungime L2 Cause of error Error correction
905-28EB	Error message Loc. disp îndreptare Cause of error Error correction
905-28EC	Error message Loc. disp îndreptare Cause of error Error correction
905-28ED	Error message Aliniere Cause of error Error correction
905-28EE	Error message Tip disp. îndreptare Cause of error Error correction
905-28EF	Error message Poz disp. îndreptare Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-28F0	Error message Poz disp. îndreptare Cause of error Error correction
905-28F1	Error message Îndreptare broșă Cause of error Error correction
905-28F2	Error message Lăț placă îndreptare Cause of error Error correction
905-28F3	Error message Tip compensare Cause of error Error correction
905-28F4	Error message Poz disp. îndreptare Cause of error Error correction
905-28F5	Error message Poz disp. îndreptare Cause of error Error correction
905-28F6	Error message Tip sculă Cause of error Error correction
905-28F7	Error message Rază vârf palpator Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-28F8	Error message Lungime L1 Cause of error Error correction
905-28F9	Error message Lungime L2 Cause of error Error correction
905-28FA	Error message Calibrare Cause of error Error correction
905-28FF	Error message Formă disc Cause of error Error correction
905-2903	Error message Pozitie de siguranță Cause of error Error correction
905-2905	Error message Depl. decalare orig. Cause of error Error correction
905-2906	Error message Calibrare Cause of error Error correction
905-2907	Error message E Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2908	Error message Sistem de axe Cause of error Error correction
905-2909	Error message Rază Cause of error Error correction
905-290A	Error message A Cause of error Error correction
905-290B	Error message Axă Cause of error Error correction
905-290C	Error message P Cause of error Error correction
905-290D	Error message Intrare palpăre Cause of error Error correction
905-290E	Error message PGM_NAME Cause of error Error correction
905-290F	Error message Nume disc Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2910	Error message TOLERANȚĂ 1 Cause of error Error correction
905-2911	Error message TOLERANȚĂ 2 Cause of error Error correction
905-2912	Error message Limită viteză avans Cause of error Error correction
905-2913	Error message Date disc Cause of error Error correction
905-2914	Error message Date disc Cause of error Error correction
905-2915	Error message Date disc Cause of error Error correction
905-2916	Error message Date disc Cause of error Error correction
905-2917	Error message Exterior Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2918	Error message Interior Cause of error Error correction
905-2919	Error message Setări Cause of error Error correction
905-291A	Error message Viteză de tăiere Cause of error Error correction
905-291B	Error message Viteză de tăiere Cause of error Error correction
905-291C	Error message Raport Cause of error Error correction
905-291D	Error message Locație inserare 0 Cause of error Error correction
905-291E	Error message Locație inserare 1 Cause of error Error correction
905-291F	Error message Locație inserare 2 Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2920	Error message Locație inserare 3 Cause of error Error correction
905-2921	Error message Locație inserare 4 Cause of error Error correction
905-2922	Error message Locație inserare 5 Cause of error Error correction
905-2923	Error message Locație inserare 6 Cause of error Error correction
905-2924	Error message Locație inserare 7 Cause of error Error correction
905-2925	Error message Locație inserare 8 Cause of error Error correction
905-2926	Error message Locație inserare 9 Cause of error Error correction
905-2927	Error message Date disc Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2928	Error message Date freză Cause of error Error correction
905-2929	Error message Date disp îndreptare Cause of error Error correction
905-292A	Error message Date palpare Cause of error Error correction
905-292B	Error message Date găurire Cause of error Error correction
905-292C	Error message Criterii de căutare Cause of error Error correction
905-292D	Error message Palpare Cause of error Error correction
905-292E	Error message Disp. îndreptare nou Cause of error Error correction
905-292F	Error message Def. disp îndreptare Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2930	Error message Def. disp îndreptare Cause of error Error correction
905-2931	Error message Def. disp îndreptare Cause of error Error correction
905-2932	Error message Definire aliniere Cause of error Error correction
905-2933	Error message Poz disp. îndreptare Cause of error Error correction
905-2934	Error message Poz disp. îndreptare Cause of error Error correction
905-2935	Error message Calibrare: Selectare Cause of error Error correction
905-2936	Error message Învăţare poziţii Cause of error Error correction
905-2937	Error message Învăţare lăţime Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2938	Error message Formă disc Cause of error Error correction
905-2939	Error message Dep dec or. psă prel Cause of error Error correction
905-293A	Error message Depl decal orig disc Cause of error Error correction
905-293B	Error message Poziție de siguranță Cause of error Error correction
905-293C	Error message Nr poz. de siguranță Cause of error Error correction
905-293D	Error message Comandă T Cause of error Error correction
905-293E	Error message Comandă Q Cause of error Error correction
905-2940	Error message Rectificare filet Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2941	Error message Pătrundere filet Cause of error Error correction
905-2942	Error message Oscilare filet Cause of error Error correction
905-2943	Error message Axa C Cause of error Error correction
905-2944	Error message Începere rectificare Cause of error Error correction
905-2945	Error message Finaliz. rectificare Cause of error Error correction
905-2946	Error message Conf rectilinie alt. Cause of error Error correction
905-2947	Error message Conf par rectil. alt Cause of error Error correction
905-2948	Error message Trecere poziț. iniț. Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2949	Error message Trecere asincronă Cause of error Error correction
905-294A	Error message Trecere sincronă Cause of error Error correction
905-294B	Error message Trecere generală Cause of error Error correction
905-294C	Error message Sis asincron măs trec Cause of error Error correction
905-294D	Error message Sis sincron măs trec Cause of error Error correction
905-294E	Error message Trecere palpare Cause of error Error correction
905-294F	Error message Ctrl. spațiu trecere Cause of error Error correction
905-2950	Error message Palpare trecere Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2951	Error message Îndreptare generală Cause of error Error correction
905-2952	Error message Îndreptare intermed. Cause of error Error correction
905-2953	Error message Progr încărcare cont Cause of error Error correction
905-2954	Error message Pornire progr contur Cause of error Error correction
905-2955	Error message Sfârș. progr. contur Cause of error Error correction
905-2956	Error message Pornire progr contur Cause of error Error correction
905-2957	Error message Opreire progr. contur Cause of error Error correction
905-2958	Error message Def. trec. asincronă Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2959	Error message Def. trec. sincronă Cause of error Error correction
905-295A	Error message Def. trec. generală Cause of error Error correction
905-295B	Error message Suprascr. asignare Cause of error Error correction
905-295C	Error message Începere rectificare Cause of error Error correction
905-295D	Error message Oprire rectificare Cause of error Error correction
905-295E	Error message Stare rectificare Cause of error Error correction
905-295F	Error message Aștept fin. rect. f. Cause of error Error correction
905-2960	Error message Activare eveniment Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2961	Error message Dezactivare evenim. Cause of error Error correction
905-2962	Error message Verificare eveniment Cause of error Error correction
905-2963	Error message Date disc Cause of error Error correction
905-2964	Error message Cap disc Cause of error Error correction
905-2965	Error message Date disp îndreptare Cause of error Error correction
905-2966	Error message Calibrare Cause of error Error correction
905-2967	Error message Pozitie de siguranță Cause of error Error correction
905-2968	Error message Dep dec or. psă prel Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2969	Error message Depl decal orig disc Cause of error Error correction
905-296A	Error message Comandă T Cause of error Error correction
905-296B	Error message Comandă Q Cause of error Error correction
905-296C	Error message Stare disc Cause of error Error correction
905-296D	Error message Ștergere disp îndrep Cause of error Error correction
905-296E	Error message Select. bloc param. Cause of error Error correction
905-296F	Error message Începere îndreptare Cause of error Error correction
905-2970	Error message Îndreptare inversă Cause of error Error correction

Număr eroare	Descriere
905-2971	Error message Disc de compensare Cause of error Error correction
905-2972	Error message Sistem de referință Cause of error Error correction
905-2973	Error message Comandă PLC Cause of error Error correction
B17-0114	Error message Error during calculation of cutting data: WMAT defined repeatedly Cause of error In the WMAT table, an entry is defined repeatedly. Error correction - Correct the entry