



NC Error Messages

TNC7
TNC7 basic
TNC7 go
NC yazılımı
xxxxxx-20

NC Error Messages

Valid for:

81762x-20

Release:

10/2025

Copyright © 2025 DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH. Tüm hakları saklıdır.

Tüm NC hata mesajlarının listesi

Hata numarası	Tanım
120-0006	Error message Yazılım tuşu yapılandırması okunamıyor Cause of error Belirtilen yazılım tuşu konfigürasyon verilerinde bulunmuyor Error correction Konfigürasyon verilerini kontrol edin
120-0007	Error message Katman yapılandırması okunamıyor Cause of error Konfigüre edilen yazılım tuşu çubuğu ("Layer") okunamıyor Error correction Konfigürasyon verilerini kontrol edin
120-0008	Error message Döngü veya sorgu %1 bilinmiyor Cause of error Konfigürasyon verilerinde belirtilen döngü veya döngü diyalogu bulunamadı Error correction Konfigürasyon verilerini kontrol edin
120-000A	Error message Menü oluşturulamıyor Cause of error Kullanıcı yüzeyinde yazılım sorunu Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
120-000B	Error message Q parametersi %1: Değer okunamıyor ya da yazılamıyor Cause of error Kullanıcı yüzeyinde yazılım sorunu Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
120-000C	Error message İlk öğesi bulunmayan yazılım tuşu grubu Cause of error Konfigürasyon verilerinde bir yazılım tuşu grubu belirtilmiş, ancak hiçbir yazılım tuşu "birinci" olarak işaretlenmemiş Error correction Konfigürasyon verilerini değiştirin
120-000D	Error message Yazılım tuşu tipi desteklenmiyor Cause of error Bir döngü diyalogunda izin verilmeyen bir yazılım tuşu tipi kullanıldı Error correction Konfigürasyon verilerini değiştirin
120-000E	Error message Geçersiz kaynak kimliği Cause of error Kullanıcı yüzeyinde yazılım sorunu Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
120-000F	Error message Geçersiz döngü yapılandırma verisi Cause of error Bir döngü diyalogunda çok fazla yazılım tuşu tanımlandı Error correction Konfigürasyon verilerini değiştirin
120-0013	Error message Kullanıcı arabiriminde hata Cause of error Kullanıcı yüzeyinde yazılım sorunu Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
120-0016	Error message Cause of error Ön uçta/diyaloglarda dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
120-001E	Error message Ağa bağlanamıyor: %1 %2 %3 Cause of error Konfigürasyon verilerinde "CfgUserPath\ncDir" altında belirtilen ağ sürücülerinin bir tanesine bağlantı kurulamadı. Error correction Örn. sürücü ve kullanıcı isminin yazımını kontrol edin
120-001F	Error message '%1' dosyası bulunamadı Cause of error Gereken bir dosya belirtilen yerde bulunamadı. Error correction Örn. yol ve dosya isminin yazılışını kontrol edin. Gerekirse dosyayı gereken dizine kopyalayın.
120-0027	Error message Yapılandırma sunucusu kuyruğu açılmıyor Cause of error Sistem içi iletişimde hata Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
120-0028	Error message '%1' yapılandırma verileri okunamıyor Cause of error Sistem içi iletişimde hata Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
120-002E	Error message '%1' yolu bulunamadı Cause of error Kullanılan bir sürücü veya izin bulunamadı. Error correction Yolun yazım şeklini kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
120-0041	Error message Online yardım (*.CHM) için dosya mevcut değil Cause of error Çevrimiçi yardım *.CHM için hiçbir dosya mevcut olmadığından içeriğe duyarlı yardım gösterilemiyor. *.CHM dosyalarını HEIDENHAIN ana sayfasından indiriniz ve alt klasördeki kumandaya kendi ülke dilinizde kaydetmeniz gerekmektedir. Kullanıcı el kitabındaki bilgileri dikkate alın. Error correction - Yardım dosyalarını HEIDENHAIN ana sayfasından (www.heidenhain.de) indirin: > www.heidenhain.de > Dokümantasyon ve bilgi > Kullanıcı dokümantasyonu - ZIP dosyasını açın ve *.CHM dosyalarını kumandaya aktarın
125-0067	Error message Ekran içeriği %1 dosyasına kaydedilirken hata Cause of error Ekran içeriğinin dosyaya kaydı sırasında bir hata meydana geldi. Error correction Lütfen artık ihtiyaç duyulmayan dosyaları silerek ek bellek yeri oluşturun ya da müşteri hizmetlerine haber verin.
125-0068	Error message Kaynak dosya %1 bulunamadı Cause of error Örnek dosyalar listesinde bulunan bir dosya, kaynak olarak adreslenemiyor Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
125-0069	Error message %1 örnek dosya kopyalanamadı. Hata kodu %2 Cause of error Örnek dosyalar listesinde bulunan bir dosya kopyalanamıyor Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
125-006A	Error message Örnek dosya kopyalama listesi yok %1 Cause of error Örnek dosyaların listesini içeren dosya mevcut değil Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
125-006C	Error message Yazılım güncelleme sırasında hata: %1 Cause of error Error correction
125-006D	Error message Güncelleme kuralları karşılanmıyor Cause of error Bir ya da birçok güncelleme kuralına uyulmadı. Error correction Makine üreticisine haber verin
125-006E	Error message Güncelleme dosyası geçersiz ya da yok Cause of error Güncelleme dosyası bulunamadı ya da geçerli bir güncelleme içermiyor. Error correction Makine üreticisine haber verin
125-006F	Error message Güncelleme sırasında kontrol toplamı hatası Cause of error Kontrol toplamı güncelleme dosyalarına uymuyor. Error correction Makine üreticisine haber verin
125-0070	Error message Güncelleme sırasında geçersiz imza girişi Cause of error Güncelleme dosyasında geçersiz bir işaret kaydı bulundu. Error correction Makine üreticisine haber verin
125-0071	Error message Bellek yetersiz. Güncelleme yapılamaz. Cause of error Veri taşıyıcısında, güncellemenin kaydedilmesi için yeteri kadar boş kayıt alanı yok. Error correction Kayıt alanını serbest bırakın

Hata numarası	Tanım
125-0072	Error message Yedekleme dosyası bulunamadı. Cause of error Yazılım güncellemesi esnasında kumanda, önceki yazılım durumunun yeniden oluşturulması için otomatik olarak bir güvenlik dosyası oluşturur. Güvenlik dosyası veri taşıyıcısında bulunamadı. Error correction Güvenlik dosyasının bulunduğu dizine geçin.
125-0075	Error message ZIP dosyası kumanda ayarı içermiyor Cause of error Kumanda için herhangi bir kurulum dosyası içermeyen yazılım güncellemesi için bir ZIP dosyası seçildi. Error correction - ZIP dosyasını kontrol edin
125-00D2	Error message '%1' konfigürasyon verileri yazılamıyor Cause of error Sistem içi iletişimde hata Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
125-00D4	Error message Konfigürasyon verilerinde, düzenleme için işletme süreleri onaylanmamıştır. Cause of error Konfigürasyon verilerinde tüm işletim zamanları alanlarının düzenlemeye karşı korumalı olmasından dolayı şifrenin doğru girilmesine rağmen, işletim zamanlarının düzenlenmesi mümkün değil. Error correction Konfigürasyon verilerinde gerekli olan alanların koruma kilidini açın.
125-0117	Error message Bağlantı listesi dolu Cause of error Yapılandırılabilen maksimum bağlantı sayısına ulaşıldı. Error correction Yeni bir bağlantı eklemekten önce lütfen bağlantı silin.

Hata numarası	Tanım
125-011F	Error message DNC bağlantı ayarları yapılamıyor Cause of error DNC'ye bağlantı kurulamadı. Error correction
125-0120	Error message TeleService talebi hatalı Cause of error TeleService talebi gönderilemedi. Error correction Ağ bağlantılarınızı kontrol edin ve yeniden deneyin.
125-0121	Error message TeleService talebi hatalı Cause of error TeleService için makine parametresi doğru şekilde konfigüre edilmemiş. Error correction TeleService "CfgServiceRequest" için makine parametresi doğru şekilde konfigüre edilmeli.
125-0149	Error message Hareket alanı uygulanmadı Cause of error Bir veya birden fazla hareket alanı sınırının girişi uygulanamadı. Olası nedenler: - Modulo eksen için değer aralığı 360°'den fazla girilmiş. - Bir NC programı işleniyor. Error correction - Giriş değerlerini uyarlayın ve yeniden uygulayın. - Program akışından sonra hareket alanı sınırını yeniden uygulayın.
125-014A	Error message Giriş etkin değil Cause of error Giriş kabul edilmedi. Olası sebepler: - İzin verilmeyen bir karakter girdiniz. Aşağıdaki karakterlere izin verilir: 1234567890.- - Ondalık ayırıcı öncesinde veya sonrasında çok fazla karakter girdiniz. Error correction Giriş değerlerini kontrol edin ve düzeltin.

Hata numarası	Tanım
125-014B	Error message Kinematik kapatılamadı Cause of error Kinematiğin seçimi gerçekleştirilmedi. Olası sebepler: - Bir NC programı işlenir - İşletim düzlemini döndürme (3D KIRMIZI yazılım tuşu, PLANE fonksiyonu, döngü 19) etkindir - Kinematik hatalıdır Error correction - Program akışından sonra kinematiğe yeniden geçiş yapın - İşletim düzlemini döndürme işlevini devre dışı bırakın: - 3D KIRMIZI yazılım tuşu üzerinden manuel döndürmeyi devre dışı bırakın veya - PLANE fonksiyonu veya döngü 19 üzerinden kumanda edilen döndürmeyi devre dışı bırakın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
125-0163	Error message Ölçü birimi değiştirilmedi Cause of error Pozisyon göstergesi ölçü biriminin değiştirilmesi gerçekleştirilemedi. Olası neden: - Bir NC programı işleniyor Error correction Program akışından sonra ölçü birimini yeniden değiştirin
126-0072	Error message Otomatik test sırasında hata Cause of error Kendinden yürütülen test esnasında geçersiz bir mesaj alındı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
126-0075	Error message Otomatik testte hata Cause of error Kendinden yürütülen test işlemi esnasında bir hata meydana geldi. Error correction - -ES.A ve -ES.B acil durdurma devrelerini doğru kablo bağlantısı ve işlev bakımından kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
126-0076	Error message Otomatik test sırasında hata Cause of error Kendinden yürütülen test işlemi esnasında bir hata meydana geldi. Error correction - ES.A ve -ES.B acil durdurma devrelerini doğru kablo bağlantısı ve işlev bakımından kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
126-007F	Error message Otomatik test başlatılamıyor Cause of error Kendi kendine testten (acil durdurma testi) önce testin başlamasını önleyen bir hata meydana geldi: - Acil durdurma hatası meydana geldi - Acil durdurma tuşuna basıldı - Acil durdurma devresi arızalı - Bir HSCI bileşeninin dahili sıcaklığı çok yüksek - Bir HSCI bileşeninin dahili sıcaklığı çok düşük - Bir HSCI bileşeninin fanı arızalı - Bir bileşenin gerilim beslemesi eksik, çok düşük veya çok yüksek - HSCI kabloları eksik veya arızalı Error correction - Diğer mesajları dikkate alın - Hangi bileşenlerin hata bildirdiğini HSCI veriyolu arıza teşhisi ile tespit edin - Acil durdurma devresini kontrol edin - Etkilenen HSCI bileşeninin gerilim beslemesini kontrol edin - HSCI kablolarını kontrol edin - Gerekirse arızalı HSCI bileşenini değiştirin - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
126-010F	Error message CC 500 MHz ile çalışıyor Cause of error Sistemde en az bir adet sadece 500MHz ile zamanlanan bir CC ayar ünitesi mevcut. Bu da adaptif ayar fonksiyonlarının kullanımı ile birlikte performans sorunlarına yol açar. Error correction - CCs kontrol edin ve gerekirse değiştirin - Makine üreticisini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
126-0110	Error message NC yazılımı FS uygulaması için onaylanmıyor Cause of error - Kumanda sistemi (donanım) HEIDENHAIN tarafından fonksiyonel güvenli FS sistemi olarak tanındı. Ancak kurulu NC yazılımı, HEIDENHAIN'ın entegre fonksiyonel güvenli FS sistemini kullanan uygulamalar için onaylanmamıştır. - Test yazılımı veya entegre fonksiyonel güvenli FS kullanımı için onaylanmamış NC yazılımı kurulmuş Error correction - Kumandanızın HEIDENHAIN'ın entegre fonksiyonel güvenli FS sistemini kullanan uygulamalar için onaylanmış bir NC yazılım sürümünü kurun. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
126-0111	Error message Çok sayıda kapama portu tanımlanmış Cause of error Kapatıldıktan sonra makinenin devre dışı bırakılması için IOC dosyasında birden fazla çıkış tanımlandı. Buna izin verilmez. Maksimum bir çıkış tanımlanmalıdır. Error correction - IO konfigürasyonunu kontrol edin ve gerekirse düzeltin
126-0112	Error message Kapama portu yanlış veriyolu sisteminde Cause of error Kumandanın kapatılmasından sonra makinenin devre dışı bırakılması için çıkış, yanlış bir veri yolu sisteminde tanımlandı. HSCI arabirimli harici PL cihazları ve dahili PL cihazları, izin verilen veri yolu sistemleridir. Error correction - IO konfigürasyonunu kontrol edin ve gerekirse düzeltin
126-0113	Error message PLC çıkışı kapatma için birden fazla tanımlanmış Cause of error Hem IOC dosyasında hem de konfigürasyon verilerinde (makine parametresi) kumandanın (bağlantı kesme portu) kapatılması için PLC çıkışı tanımlandı. Girişin, konfigürasyon verilerinde öncelikli olduğunu unutmayın. Error correction - IO konfigürasyonunu kontrol edin - Konfigürasyon verisi DisplaySettings/CfgShutdown'ı (makine parametre numarası 101600) kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
126-0114	Error message Otomatik kapatma mümkün değil Cause of error IO konfigürasyonu gerçek donanım yapısıyla eşleşmediği için kumandanın kapatılmasından sonra makinenin devre dışı bırakılması etkinleştirilemez. - Kumanda, simülasyon modunda işletiliyor - IOC dosyası, donanım yapısıyla eşleşmiyor - Konfigürasyondaki seçenekler doğru ayarlanmadı Error correction - Donanım yapısını kontrol edin - IO konfigürasyonunu kontrol edin - Seçenekleri kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
126-0115	Error message Kapatma işlemi için PLC çıkışı hatalı tanımlandı Cause of error Kumandanın kapatılmasından sonra makinenin devre dışı bırakılmasını sağlayan çıkış hatalı yapılandırıldı: - Hiçbir dahili PL olmamasına rağmen, dahili PL'deki (örn. UEC, UMC'de) bir çıkış adreslenmiştir. - Çıkış adresi, izin verilen aralığın (00..030) dışındadır. Error correction Konfigürasyon verilerini (makine parametre numarası 101600) kontrol edin.
126-0116	Error message Kapatma işlemi için PLC çıkışı hatalı yapılandırıldı Cause of error Kumandanın kapatılmasından sonra makinenin devre dışı bırakılmasını sağlayan PLC çıkışı hatalı yapılandırıldı. - Kumandadaki HSCI üzerinde hiçbir cihaz olmamasına rağmen, HSCI cihazındaki bir çıkışa adreslendi. - Adreslenen HSCI cihazı, PL değildir. - Adreslenen çıkış, PL'de mevcut değil. Error correction - Konfigürasyon verilerini (makine parametre numarası 101600) kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
126-0117	Error message Kapatma işlemi için PLC çıkışı hatalı yapılandırıldı Cause of error Kumandanın kapatılmasından sonra makinenin devre dışı bırakılmasını sağlayan PLC çıkışı hatalı yapılandırıldı. Konfigürasyon verisi CfgShutdown'daki ayarlar, ne entegre olanlar için (örn. UEC, UMC'de) ne de HSCI üzerinden bağlanan PL için (örn. PLB 62xx) uygulanamaz. Dahili PL'deki çıkış için ayarlar: - powerOffDevice: boş - powerOffSlot: boş - powerOffPort: dahili PL'deki çıkış numarası (Değer aralığı: 0..30) HSCI üzerinden bağlanan PL'deki çıkış ayarları: - powerOffDevice: PL'nin veri yolu adresi - powerOffSlot: Modülün yuva numarası (Sistem modülü ve UEC11x için 0) - powerOffPort: Anahtarlanacak çıkış sayısı Error correction - Konfigürasyon verilerini (makine parametre numarası 101600) kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
126-0118	Error message Kapatma işlemi için PLC çıkışı hatalı yapılandırıldı Cause of error Kumandanın kapatılmasından sonra makinenin otomatik olarak devre dışı bırakılması seçildi, ancak ne konfigürasyon verilerinde ne de IOC dosyasında bir PLC çıkışı tanımlanmadı. Error correction - IOC dosyasında veya konfigürasyon verilerinde devre dışı bırakmayı sağlayacak bir PLC çıkışı tanımlayın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
126-0119	Error message OEM-Skript için anahtar adı %1 fazla uzun Cause of error - Başlatılacak Python-Skriptin çalıştırılmasında kullanılan anahtar adı çok uzun. En fazla 10 karaktere izin verilir. Error correction - Konfigürasyon tarihini değiştirin

Hata numarası	Tanım
126-011A	Error message Donanım kombinasyonuna izin verilmiyor Cause of error Belirlenen donanım yapısında CC veya PL bileşenlerinin izin verilmeyen bir kombinasyonu mevcut. Örnekler: - CC 6106 ve CC 306 - CC 306 ve UEC 112 - CC 306 ve daha eski PLB, MB veya TE ("Gen 3 ready" değil veya "Gen 3 exclusive" değil) Error correction - Donanımı değiştirin - Makine üreticisini bilgilendirin
126-011B	Error message %3 HSCI adresli %2 için kendi kendini test etme hatası algılanmadı Cause of error Cihazın kendi kendini test etme esnasında beklenen bir mesaj alınmadı. Error correction - Cihaza giden ve cihazdan gelen tüm kablo bağlantılarını kontrol edin - Cihazı kontrol edin ve gerekirse değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
126-011C	Error message %3 HSCI adresli %2 için kendi kendini test etmede tepki yok Cause of error Cihazın kendi kendini test etme esnasında beklenen bir mesaj alınmadı. Error correction - Cihaza giden ve cihazdan gelen tüm kablo bağlantılarını kontrol edin - Cihazı kontrol edin ve gerekirse değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
126-011D	Error message %3 HSCI adresli %2 için kendi kendini test etme gerçekleştirilmedi Cause of error Cihazın kendi kendini test etme esnasında beklenen bir mesaj alınmadı. Error correction - Cihaza giden ve cihazdan gelen tüm kablo bağlantılarını kontrol edin - Cihazı kontrol edin ve gerekirse değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
126-011E	Error message Eksik yetki Cause of error İşletime alma modunu (akım regülatörü ayarı/alan açısı tespiti) yürütmek için gerekli yetkiye sahip değilsiniz. Error correction - Ör. yetkili bir kullanıcının şifresini girerek NC.SetupDrive yetkisini edinin - Ardından fonksiyonu yeniden başlatın
126-011F	Error message Güvenlik sağlanmadı Cause of error Sistem güvenlik fonksiyonları için ilgili yapılandırma verileri değiştirildi ve henüz kaldırılmadı. Error correction Lütfen yapılandırma verilerinin değiştirildiği parametre tümcelerine ilişkin aşağıdaki uyarıları dikkate alın. İlgili parametre tümceleri etkin durumdayken, OEM'nin talimatlarına uygun şekilde sistem için bir fonksiyonel güvenlik FS onayı gerçekleştirin. Sorgu penceresinde fonksiyonel güvenliğin FS başarıyla test edilerek onaylandığını teyit edip sistemi kapatın.
126-0120	Error message Güvenli konfigürasyon verileri %1 değiştirildi Cause of error Belirtilen parametre setindeki sistemle ilgili yapılandırma verilerinin güvenlik fonksiyonları değiştirildi ancak henüz kaldırılmadı. Error correction Belirtilen parametre seti etkin durumdayken, OEM'nin talimatlarına uygun şekilde sistem için bir fonksiyonel güvenlik FS onayı gerçekleştirin. Sorgu penceresinde fonksiyonel güvenliğin FS başarıyla test edilerek onaylandığını teyit edip sistemi kapatın.

Hata numarası	Tanım
126-0129	Error message DriveSimul simülasyon modunda otomatik geçiş Cause of error Kumanda otomatik olarak "DriveSimul" simülasyon işletimine geçti. Olası nedenler: - Sistemde regülatör ünitesi (CC) mevcut değil. - Harici güvenlik özelliği olan ancak PAE modülü olmayan 3. nesil tahrik bileşenleri kullanılıyor. Error correction - Donanım yapısını kontrol edin. - Kumandayı yeniden başlatın. - CfgMachineSimul/MP_simMode ayarını "DriveSimul" olarak ayarlayın. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
126-012A	Error message DriveAndEmStopSimul simülasyon modunda otomatik geçiş Cause of error Kumanda otomatik olarak "DriveAndEmStopSimul" simülasyon işletimine geçti. Olası neden: - Sistem PL'si algılanmadı Error correction - Donanım yapısını kontrol edin - Kumandayı yeniden başlatın. - CfgMachineSimul/MP_simMode ayarını "DriveAndEmStopSimul" olarak ayarlayın. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
126-012B	Error message FullSimul simülasyon modunda otomatik geçiş Cause of error Kumanda otomatik olarak "FullSimul" simülasyon işletimine geçti. Olası sebepler: - Sistemde bir PL veya bir makine kumanda alanı algılanmadı. - HSCI veriyolunda cihaz algılanmadı. - CfgMachineSimul/MP_simMode ayarı gerçek donanım yapısı ile örtüşmüyor. Error correction - Donanım bileşenlerini kontrol edin - HSCI kablo bağlantılarını kontrol edin - Cihazların gerilim beslemesini kontrol edin - Kumandanın teşhis fonksiyonlarında (veriyolu arıza teşhisi veya TNCdiag) daha fazla bilgi edinebilirsiniz - Kumandayı yeniden başlatın. - CfgMachineSimul/simMode ayarını "FullSimul" olarak ayarlayın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
126-012E	Error message Bir CC'ye çok fazla UM bağlı: CC endeksi %1 Cause of error - Söz konusu CC ayar ünitesine çok fazla UM dönüştürücü bağlandı. - CC başına, CC üzerinde mümkün olan eksen kadar UM'ye (veya motor bağlantısı) izin verilir. Error correction - UM dönüştürücüsünü diğer CC ayar ünitelerine dağıtın veya yapılandırmayı uyarlayın - Kullanılmayan UM dönüştürücülerini çıkarın (gerekirse 2 eksenli modüller yerine 1 eksenli modüller kullanın) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
126-012F	Error message Seri numarası: %2 olan bileşenler: %1 yansıtılmıyor Cause of error 3. nesil tahrikli bir sistemde HSCI veri yoluna bağlı tüm bileşenler ve IOconfig projesindeki tüm güç parçaları mevcut olmalıdır. Error correction IOconfig projenizdeki eksik bileşeni ekleyin
126-0130	Error message IOconfig ile yansıtma eksik Cause of error 3. nesil tahrikli bir sistemde HSCI veri yoluna bağlı tüm bileşenler ve IOconfig projesindeki tüm güç parçaları mevcut olmalıdır. Error correction IOconfig projenizdeki eksik bileşenleri ekleyin ve kumandayı yeniden başlatın.
126-0131	Error message TNCdiag başlatılamıyor Cause of error Dahili hata Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
126-0132	Error message Çok fazla HSCI cihazı bağlandı. Güncel: %1, izin verilen: %2 Cause of error HSCI veriyoluna bağlı çok fazla cihaz var. Error correction - HSCI katılımcılarının maksimum sayısını aşmamak için makinenin yansıtmasını değiştirin - Makine üreticisini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
126-0133	Error message Çok fazla CC/UxC cihazı bağlandı. Güncel: %1, izin verilen: %2 Cause of error HSCI veriyoluna bağlı çok fazla CC, UEC veya UMC cihazı var. Error correction - HSCI katılımcılarının maksimum sayısını aşmamak için makinenin yansıtmasını değiştirin - Makine üreticisini bilgilendirin
126-0134	Error message Çok fazla PLB/MB/TE/UxC cihazı bağlandı. Gün.: %1, izin ver.: %2 Cause of error HSCI veriyoluna bağlı çok fazla PLB, MB, TE, UEC veya UMC cihazı var. Error correction - HSCI katılımcılarının maksimum sayısını aşmamak için makinenin yansıtmasını değiştirin - Makine üreticisini bilgilendirin
126-0135	Error message Çok fazla MB/TE kumanda paneli bağlandı. Gün.: %1, izin ver.: %2 Cause of error HSCI veriyoluna bağlı çok fazla MB veya TE kumanda paneli var. Error correction - HSCI katılımcılarının maksimum sayısını aşmamak için makinenin yansıtmasını değiştirin - Makine üreticisini bilgilendirin
126-0136	Error message Çok fazla UVR cihazı bağlandı. Güncel: %1, izin verilen: %2 Cause of error HSCI veriyoluna bağlı çok fazla UVR cihazı var. Error correction - HSCI katılımcılarının maksimum sayısını aşmamak için makinenin yansıtmasını değiştirin - Makine üreticisini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
126-0137	Error message Çok fazla G/Ç terminali mevcut. Güncel: %1, izin verilen: %2 Cause of error PLB/MB/TE/UEC veya UMC cihazlarında çok fazla G/Ç terminali mevcut. Fonksiyonel açıdan güvenli terminaller bir terminal olarak sayılır. Donanıyla birlikte cihazda var olduğundan fazla terminal tespit ediliyor olabilir. Bazı cihazlarda teknik açıdan sayılan dahili terminaller vardır. Error correction - Terminallerin maksimum sayısını aşmamak için makinenin yansıtmasını değiştirin - Makine üreticisini bilgilendirin
126-0138	Error message Donanımı yapılandırmak için IOCP dosyası yüklenmedi Cause of error Sistem, yapılandırma için IOCP dosyasını yükleyemedi çünkü - yapılandırma verilerinde yol adının girişi eksik - yapılandırılan yol adı altında dosya bulunmadı - dosya sözdizimsel olarak hatalı Error correction - Yapılandırmayı ve dizin ağacını kontrol edin - Doğru dosyayı yükleyin
126-0139	Error message Yapılandırılmış bir HSCI cihazı atanamıyor Cause of error IOCP dosyasında yansıtılan cihaz, bu HSCI adresi altında bulunan cihaza atanamaz. Olası sebepler: - IOCP dosyası yüklenirken hata oluştu - Donanım genişletme yapılandırma seçeneği yanlış ayarlandı - Farklı bir cihaz bağlandı - Adresteki cihaz bağlı değil veya ek olarak bağlı - Cihazlar farklı sırayla bağlandı Error correction - Yansıtmayı ve etkili seçenekleri kontrol edin - HSCI hattının kablo bağlantılarını kontrol edin - Bunun için kumandanın teşhis fonksiyonlarını kullanabilirsiniz.

Hata numarası	Tanım
126-013A	Error message HSCI cihazında yapılandırılan modül atanamıyor Cause of error %2 HSCI cihazında yapılandırılan %1 modülü bu sokette bulunan modülle eşleşmiyor. Olası sebepler: - Yanlış IOCP dosyası yüklendi - Yansıtmanın değerlendirilmesi için belirleyici olan seçenek yapılandırmada yanlış ayarlandı - Modül takılı değil veya ek olarak takılı - Farklı bir modül takıldı - Modüller yanlış sırayla takıldı Error correction Yansıtmayı ve ilgili seçeneklerin veya takılı modüllerin yapılandırmasını kontrol edin. Bunun için kumandanın teşhis fonksiyonlarını kullanabilirsiniz.
126-0143	Error message FullSimul simülasyon modunda otomatik geçiş 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

Hata numarası	Tanım
126-0144	Error message DriveSimul simülasyon modunda otomatik geçiş Cause of error The control was automatically switched to "DriveSimul" simulation mode. Possible causes: - There is no controller unit (CC) in the system. - Components of drive generation 3 with external safety are being used but without a PAE module. Information from the control: %1 Error correction - Check the hardware setup - Restart the control - Set CfgMachineSimul/MP_simMode to "DriveSimul" - Contact your service agency
126-0145	Error message Donanım ayarlarına izin verilmiyor 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

Hata numarası	Tanım
126-0146	Error message Donanım kombinasyonuna izin verilmiyor Cause of error The detected hardware configuration includes an impermissible combination of CC or PL components. Examples: - CC 6106 and CC 306 - CC 306 and UEC 112 - CC 306 and older PLB, MB, or TE (not "Gen 3 ready" or not "Gen 3 exclusive") Information from the control: %1 Error correction - Reconfigure the hardware - Contact your machine manufacturer
126-0147	Error message DriveAndEmStopSimul simülasyon modunda otomatik geçiş 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 İşlemci kontrol hatası Cause of error Sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
130-0002	Error message Dahili, onarılmaz sistem hatası Cause of error Sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
130-0066	Error message Cause of error Aritmetik hata, değer çok küçük Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
130-0067	Error message Cause of error Aritmetik hata, değer çok büyük Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
130-0068	Error message Cause of error Sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
130-0069	Error message Cause of error Sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
130-006A	Error message Cause of error Sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
130-006B	Error message Cause of error Sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
130-006C	Error message Cause of error Sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
130-006D	Error message Cause of error Sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
130-006F	Error message Cause of error Sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
130-0070	Error message Cause of error Sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
130-0096	Error message Cause of error Çalışmanın sonlandırılmasında sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
130-0097	Error message Cause of error Sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
130-0098	Error message Cause of error Sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
130-0099	Error message Dosyaya erişim başarılı Cause of error Kullanıcı için dosyaya erişimin hatasız gerçekleştiğine dair bir bilgi. Error correction

Hata numarası	Tanım
130-009A	Error message Dosya sistemi hatası Cause of error 1.) Yol ismi altıdan fazla alt dizin içeriyor. 2.) Yol ismi 16'dan fazla karaktere sahip olan bir dizin veya dosya ismi içeriyor. 3.) Yol ismi 3'ten fazla karaktere sahip olan bir veya birkaç tane dosya eklentisi içeriyor. 4.) Dosyaya erişimde bir sistem hatası meydana geldi. Error correction 1.) ve 2.) Dosyayı başka ve daha kısa bir isim altında başka bir dizine koyun. 3.) Dosyayı en fazla 3 karakterli bir dosya eklentisi ile koyun. 4.) Lütfen müşteri hizmetlerine haber verin
130-009B	Error message Dosya bulunamadı Cause of error Hiçbir dosyaya atıfta bulunmayan bir yol ismi belirtildi. Error correction Belirtilen yol ismini düzeltin
130-009C	Error message Uygun olmayan dosya ismi Cause of error Geçersiz bir yol ismi belirtildi (örn. izin verilmeyen karakterler içeren bir yol ismi). Error correction Belirtilen yol ismini düzeltin.
130-009D	Error message Çok fazla dosya açılmış Cause of error Çok fazla dosyanın açık olmasından dolayı dosya açılamadı. Aynı zamanda açık olan dosya sayısı sınırlıdır. Error correction Artık ihtiyaç duymadığınız dosyaları kapatın.
130-009E	Error message Dosyaya erişim mümkün değil Cause of error 1.) Dosyaya erişim reddedildi. 2.) Dosya, başka bir uygulama tarafından yazma işlemi için kullanılıyor. Error correction 1.) Dosyaya erişim haklarını kontrol edin ve gerekirse mevcut olan bir yazma korumasını kaldırın. 2.) Dosyaya erişimi kilitleyen uygulamadaki dosyayı kapatın.

Hata numarası	Tanım
130-009F	Error message Dosyaya erişim mümkün değil Cause of error Dosya sadece okunması için açıldı ve üzerine yazılamaz. Error correction Dosyaları başka bir yol ismi altında kaydedin.
130-00A0	Error message Dizin silinemedi Cause of error Mevcut olan dizin silinmiyor. Error correction Lütfen önce başka bir dizin seçin.
130-00A1	Error message Giriş için başka hazır dosya yok Cause of error Kumanda artık başka dosya depolayamıyor. Error correction Artık ihtiyaç duymadığınız dosyaları silin.
130-00A2	Error message Dosyaya erişim mümkün değil Cause of error Sürücü dosyada bir konumlandırmaya izin vermiyor veya konumlandırma bir satır başında gerçekleşmedi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
130-00A3	Error message Sürücü hazır değil Cause of error Dosyaya erişimde bir donanım hatası meydana geldi. Error correction Cihazın, örn. bir ağ adaptörünün doğru bağlantısını kontrol edin.
130-00A4	Error message Dosyaya erişim mümkün değil Cause of error Dosya, başka bir uygulama tarafından kullanılıyor. Error correction Dosyaya erişimi kilitleyen uygulamadaki dosyayı kapatın.

Hata numarası	Tanım
130-00A5	Error message Dosyaya erişim mümkün değil Cause of error Dosyanın belli bir alanına erişim başka bir uygulama tarafından kilitlendi. Error correction Dosyaya erişimi kilitleyen uygulamadaki dosyayı kapatın.
130-00A6	Error message Giriş için başka hazır dosya yok Cause of error Veri taşıyıcısının dolu olmasından dolayı dosya kaydedilemedi. Error correction Veri taşıyıcısında gerekmeyen dosyaları silin.
130-00A7	Error message Program bütün değil Cause of error Dosyanın beklenmeyen sonu bulundu. Error correction Dosyanın tekrar eksiksiz olmasını sağlayın.
130-00A8	Error message Dizine erişim mümkün değil Cause of error Dizine erişim reddedildi. Error correction Dosyaya erişim haklarını kontrol edin ve gerekirse mevcut olan bir yazma korumasını kaldırın.
130-012C	Error message Cause of error Sistem artık tutarlı değil Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
130-012D	Error message Cause of error Tüm nesnelerin mevcut olmamasından dolayı sistem başlatılmıyor Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
130-012E	Error message Cause of error Tüm nesnelerin mevcut olmamasından dolayı sistem başlatılamıyor Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
130-012F	Error message Cause of error Tüm nesnelerin mevcut olmamasından dolayı sistem başlatılamıyor Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
130-0130	Error message Cause of error Sistem içi iletişimde hata Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
130-0131	Error message Cause of error Tüm nesnelerin mevcut olmamasından dolayı sistem başlatılamıyor Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
130-0132	Error message Cause of error Tüm nesnelerin mevcut olmamasından dolayı sistem başlatılamıyor Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
130-0133	Error message Cause of error Tüm nesnelerin mevcut olmamasından dolayı sistem başlatılamıyor Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
130-0134	Error message Cause of error Tüm nesnelerin mevcut olmamasından dolayı sistem başlatılamıyor Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
130-0135	Error message Cause of error Tüm nesnelerin mevcut olmamasından dolayı sistem başlatılamıyor Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
130-0136	Error message Cause of error Tüm nesnelerin mevcut olmamasından dolayı sistem başlatılamıyor Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
130-0137	Error message Hata: İşlm %1 bklm şklđ snldı Cause of error A started process ended irregularly. Possible causes: - Faulty script or error in implementation - Memory assigned for script is exhausted - Other system resources are exhausted Error correction - Check the log files of the script for clues. If required, edit the script. - You might find further information in the log files of the control and the operating system. - Increase the memory assigned for the script.
130-0190	Error message ClientQueue (%1) açılmadı Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
130-0191	Error message Günlük dosyası kaydedilemedi Cause of error Log dosyası belirtilen yol/dosya isimleri altında kaydedilemedi. Error correction Kaydetmek için başka bir yol/dosya ismi girin.
130-0192	Error message İDDİA: Tutarlılık koşulu karşılanamadı Cause of error Sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
130-0193	Error message BİLGİ: %1 Cause of error Error correction
130-0194	Error message Cause of error Sistem içi iletişimde hata Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
130-0195	Error message Cause of error Başka bir zaman işi başlatılamadı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
130-0196	Error message Cause of error Yeterince çalışma belleği mevcut değil. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
130-0197	Error message Aşağıdaki hatada geçersiz olay sınıfı! Cause of error Sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
130-0199	Error message OEM hatası, ek bilgi yok Cause of error Hata metni bulunamadı. Error correction Hata metnini hata metni dosyasına girin ve/veya hata metni dosyasını ilgili dizine koyun.
130-019A	Error message Döngü hatası, ek bilgi yok Cause of error Hata metni bulunamadı. Error correction Hata metnini hata metni dosyasına girin ve/veya hata metni dosyasını ilgili dizine koyun.
130-019B	Error message %1 Cause of error Error correction
130-019C	Error message Servis dosyaları kaydediliyor Cause of error Servis dosyaları teşhis amaçlı kaydedilir Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
130-019D	Error message Hata kayıt dosyası açılmadı. DİKKAT: Hata mesajları ve bilgi mesajları kaydedilmeyecek. Cause of error Hata log dosyası yazmaya karşı korumalı. Error correction Yazma korumasını devre dışı bırakın veya hata log dosyasının ismini değiştirin veya silin.
130-01A1	Error message Servis dosyasının kaydedilmesinde hata Cause of error Servis dosyalarını kaydederken bir hata meydana geldi. Error correction Servis dosyalarını yeniden oluşturun. Gerekirse SERVİS DOSYALARINI KAYDET yazılım tuşu üzerinden.

Hata numarası	Tanım
130-01FA	Error message Geçiş ifadesinde yanlış koşul Cause of error Error correction
130-01FB	Error message %1 uygulamasından onay yok Cause of error Uygulama, teşhis amacı için izleme dosyasının bitimini bildiriyor. Error correction Ortadan kaldırma mümkün değil
130-01FC	Error message Sistem hatası Cause of error Bir sunucunun henüz uygulamaya alınmamış bir fonksiyonu çağrıldı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
130-01FD	Error message Sistem hatası Cause of error Sunucu, mesajı göndereni tespit edemiyor. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
130-01FE	Error message Dahili iletişim hatası Cause of error Dahili sistem hizmeti bir talebe yanıt veremedi. İşlem iptal edildi. Olası nedenler: - Dahili sistem hizmetleri arasındaki iletişim kesildi. - Alıcıya yanıt sırasında ulaşamadı (ör. zaman aşımı veya süreç sonundan dolayı). - Nadir durumlarda: Hizmet dosyalarının oluşturulması gibi yoğun bellekli prosesler sırasında kısa süreli artan sistem kullanımı. Error correction - Bu mesaj yalnızca hizmet dosyalarını kaydederken oluşuyorsa genellikle yok sayılabilir. - Mesaj, hizmet dosyalarının oluşturulmasından bağımsız olarak tekrarlanır veya oluşursa: Sistem kullanımını kontrol edin. - Gerekirse nedeni daha fazla sınırlamak için makine üreticisiyle iletişime geçin.

Hata numarası	Tanım
130-01FF	Error message Sistem hatası Cause of error Yazılım hatası oluştu. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
130-0200	Error message Konfigürasyon verileri %1 - %2 hata içeriyor Cause of error Girilen konfigürasyon verisinde hata var ve bu yüzden kumandanın işletimi için devralınmadı. Error correction Belirtilen konfigürasyon verisini düzeltin veya makine üreticisine haber verin.
130-0201	Error message Konfigürasyon verileri %1 - %2 hata içeriyor Cause of error Belirtilen konfigürasyon verisinde hata var. Yanlış değerler, ön ayarlama değerleri ile değiştirildi. Error correction Belirtilen konfigürasyon verisini düzeltin veya makine üreticisine haber verin.
130-0202	Error message NC program yarıda kesildi Cause of error NC programı bir hatadan dolayı kesildi. Error correction Diğer hata bildirimlerini dikkate alın. Başka hata bildirimleri gösterilmezse, müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
130-03EE	Error message Dosya zaten var Cause of error Aynı isimle başka bir dosyanın mevcut olmasından dolayı dosya oluşturulamıyor Error correction Dosyayı başka bir isim altında kaydedin.

Hata numarası	Tanım
130-03EF	Error message Dosyaya erişim mümkün değil Cause of error Dosya okunamayan bir formatta veri içeriyor. Error correction Başka bir dosya seçin veya müşteri hizmetlerine haber verin
130-03F0	Error message Dizin bulunamadı Cause of error Belirtilen izin mevcut değil veya silindi Error correction Başka bir izin seçin
130-03F1	Error message Sürücü mevcut değil Cause of error Belirtilen sürücü bağlı değil Error correction Başka bir sürücü seçin
130-0414	Error message Servis dosyaları kaydedilemedi Cause of error Servis dosyalarını kaydederken bir hata meydana geldi. Error correction Tekrar kaydetmeyi deneyin. Öncesinde gerekirse kumandayı yeniden başlatın. Eğer hata tekrarlıyorsa müşteri hizmetlerine haber verin.
130-0415	Error message Bu hata için Online bir yardım mevcut değil! Cause of error Error correction
130-07D0	Error message Dosya yeri bulunamadı: %1 Cause of error Hiçbir dosyaya atıfta bulunmayan bir yol ismi belirtildi. Error correction Belirtilen yol ismini düzeltin

Hata numarası	Tanım
130-07D1	Error message Zip dosyası (%1) açma/kapatma hatası Cause of error TNC Zip dosyasını başlatamadı veya kapatamadı. Dosya bu durumda bozuk olabilir. Error correction Zip dosyasını tekrar oluşturmayı deneyin.
130-07D2	Error message (Zip) dosyasının kaydedilmesinde hata oluştu Cause of error TNC servis dosyalarını oluştururken en az bir dosyayı kaydedemedi. Error correction Ayarlama mümkün değil.
130-07D4	Error message Tuş sıkışmış olabilir Cause of error Bir veya birden fazla tuşa 5 saniyeden daha fazla bir süre boyunca basıldı. Error correction Eğer problem devam ederse: Müşteri hizmetlerini bilgilendirin. SHIFT, CTRL ve ALT tuşlarına basın.
130-07D5	Error message Parametre kabulü mümkün değil Cause of error Makine parametreleri yazılamadı, bu nedenle arka plan aktiviteleri makine konfigürasyonuna girişi bloke ediyor. Error correction - Arka plan aktiviteleri kapatılıyor. - Ofset denkleştirme sırasında eksenlerin kurala uygun olmasını ve kural penceresinin ulaşılabilir olmasını sağlayın.
130-07D6	Error message '%1' sürücüsü tepki vermiyor! Cause of error Ağ sürücüsü artık hazır değil veya tepki vermiyor. Error correction - Ağ kontrol edin - Bağlanan bilgisayarın etkin olup olmadığını kontrol edin - Ağ kablosunu ve prizini kontrol edin - Ethernet veri arabiriminin etkinliğini kontrol edin. LED'ler yanmalı veya yanıp sönmelidir. - Ağ ayarlarını bir ağ uzmanına kontrol ettirin.

Hata numarası	Tanım
130-07D7	Error message Programın başlatılması veya program seçimi başarısız Cause of error İşlem, eşzamanlı bir yeniden konfigürasyon veya bir konfigürasyon hatası nedeniyle engellendi. Error correction - Program testi işletim türünde çalışan simülasyonu sonlandırın - Konfigürasyon hatasını giderin
130-07D8	Error message Uygulama başlatılamıyor Cause of error Çalıştırma için gereken yetki mevcut değil. Error correction
130-07E2	Error message %2, güvensiz DNC bağlantısı (%1) algıladı Cause of error Bir uygulama, kontrol sistemine güvenli olmayan bir DNC bağlantısı kurdu veya kurmaya çalıştı. Not: BT güvenliğini önemli ölçüde artırmak için DNC bağlantılarına varsayılan olarak yalnızca SSH tüneli yoluyla izin verilir. Bu güvensiz bağlantı yalnızca allowUnsecureRPC makine parametresinde buna açıkça izin verildiği için kurulabildi. İleride, makine yapılandırması aracılığıyla güvenli olmayan bağlantılara izin verilemeyecektir. Error correction - Etkilenen uygulamayı güvenli bir DNC bağlantısına geçirin. HEIDENHAIN, bu amaca yönelik güvenli iletişim için bir yapılandırma sunar. - HEIDENHAIN Araçlarının (ör. TNCremo) en son sürümlerini kullanın ve güvenli bir bağlantı yapılandırın. - Uygulama HEIDENHAIN'dan gelmiyorsa etkilenen uygulamanın üreticisini bilgilendirin.

Hata numarası	Tanım
130-07E3	Error message %2, güvensiz bağlantı (%1) algıladı Cause of error Bir uygulama, kontrol sistemine güvenli olmayan bir LSV2 bağlantısı kurdu veya kurmaya çalıştı. Not: BT güvenliğini önemli ölçüde artırmak için LSV2 bağlantılarına varsayılan olarak yalnızca SSH tüneli yoluyla izin verilir. Bu güvensiz bağlantı yalnızca allowUnsecureLsv2 makine parametresinde buna açıkça izin verildiği için kurulabildi. İleride, makine yapılandırması aracılığıyla güvenli olmayan bağlantılara izin verilemeyecektir. LSV2, NC yazılımının gelecek sürümünde artık desteklenmeyecektir. Error correction - Etkilenen uygulamayı güvenli bir bağlantıya geçirin. - HEIDENHAIN, bu amaca yönelik güvenli iletişim için bir yapılandırma sunar. - HEIDENHAIN Araçlarının (ör. TNCremo) en son sürümlerini kullanın ve güvenli bir bağlantı yapılandırın. - Uygulama HEIDENHAIN'dan gelmiyorsa etkilenen uygulamanın üreticisini bilgilendirin.
140-0001	Error message Yapılandırma verilerinin yedeği oluşturulamadı Cause of error Yapılandırma verileri yazılması esnasında parametre dosyasının bir yedeği oluşturuluyor. Bu dosya oluşturulamadı. - Dosya yazmaya karşı korumalı - Sürücü dolu - Sabit diskte sorun Error correction - Yazma korumasını kaldırın - Bellek alanı açabilmek için ihtiyaç olmayan verileri sabit diskten veya bellek kartından silin.
140-0002	Error message '%1' yapılandırma dosyası yazılamadı Cause of error Dosya yazmak için açılmıyor. - Dosya yazma korumalı - Sürücü dolu - Sabit diskte sorun var Error correction - Yazma korumasını kaldırın - Tekrar yer boşalması için sabit diskte kullanılmayan verileri silin

Hata numarası	Tanım
140-0004	Error message '%1' yapılandırma dosyası bulunamadı Cause of error Belirtilen parametre dosyası bulunamadı. - Yanlış parametre dosyası girildi - Parametre dosyası için yanlış izin girildi - Parametre dosyası silindi Error correction - 'jhconfigfiles.cfg' veya 'configfiles.cfg' dosyasını düzeltin - Dosya bilgisini güncelleme kuralına göre düzeltin. - Parametre dosyasını oluşturun veya istenilen dizine kopyalayın
140-0005	Error message '%1' '%2' veri nesnesi tam değil Cause of error Bir konfigürasyon dosyasında konfigürasyon nesnesi tam değil. Bir veya daha fazla konfigürasyon parametresi eksik. Tamamlanmamış konfigürasyon nesnesi, nesne adı ve nesne şifresi ile adlandırılır. Muhtemel nedenler: - Mevcut olan konfigürasyon verileri daha eski bir yazılım sürümüne ait - Veri dosyası manuel olarak değiştirildi Error correction - Güncelleme kuralını tanımlayın veya müşteri hizmetlerine haber verin - Konfigürasyon editörü yardımı ile parametre nesnesini tamamen doldurun
140-0006	Error message '%1' veri nesnesi anahtarı kurulamadı Cause of error Bir parametre nesnesinin şifresi eksik. Error correction Tüm parametre nesnelerinde şifreyi belirtin.

Hata numarası	Tanım
140-000A	Error message '%1' döngü ini dosyası bulunamadı Cause of error 'CfgJhPath' veya 'CfgOemPath' parametre nesnesinde belirtilen döngü dosyası bulunamadı. Bulunamayan dosyanın adı belirtiliyor. - Yanlış dosya girildi - Yanlış nesne girildi - Dosya silindi Dosyanın mevcut olması halinde yanlış girişler de sorunun kaynağı olabilir. - Yanlış veya eksik girişler - Yanlış döngü, parametre ve metin tanımlamaları Error correction - Dosya bilgilerini düzeltin - Dosyayı oluşturun veya ilgili dizine kopyalayın - Döngü tanımlamalarını CycleDesign ile düzeltin
140-000B	Error message Döngü ini dosyasında '%1' bilinmeyen kod kelimesi Cause of error Bir döngü dosyasında bilinmeyen bir anahtar kelime bulundu. - Yanlış döngü dosyası - Cycle-Designer'ın yanlış sürümü kullanıldı - Yanlış veya eksik döngü tanımlamaları Error correction - Doğru döngü dosyasını kullanın - Cycle-Design'ın doğru sürümünü kullanın - Döngü tanımlamalarını CycleDesign ile düzeltin
140-000D	Error message '%1' metin adı için metin bulunamadı Cause of error Bir parametre dosyasında, dile bağlı bir metin için bulunamayan bir metin adı girildi. - Metin henüz tanımladı - Metin dosyası derlenmedi - Metin dosyası hedef sisteme kopyalanmadı - Yanlış metin ismi girildi Error correction Metnin henüz mevcut olmaması halinde: - Kaynak dosyasındaki metni tanımlayın - Metin dosyasını derleyin - Metin dosyasını hedef sisteme kopyalayın ayrıca: - Mevcut olan metin adını girin veya metin adını düzeltin

Hata numarası	Tanım
140-000F	Error message '%1' modülü açık değil Cause of error Konfigürasyon sunucusunda bir modül kayıtlı değil. - Yapılacak olan işlem için bir oturum açma gerekir. - Kayıt silinmeye çalışıldı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
140-0010	Error message '%1' modülünün genel yazma erişimi yok Cause of error Konfigürasyon sunucusunda genel yazma koruması belirlenmeye çalışılıyor. Ancak bu koruma etkin ve tekrar etkinleştirilemez. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
140-0011	Error message '%1' genel yazma erişimi yok Cause of error Bir modül, bu modül tarafından rezerve edilmeyen genel yazma korumasını kaldırmaya çalışıyor. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
140-0012	Error message '%1' yapılandırma sunucusu için bilinmeyen mesaj Cause of error Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
140-0013	Error message '%1' '%2' için yazma erişimi rezerve edilmemiş Cause of error Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
140-0014	Error message '%2' ile '%1' yanlış dosya tipi Cause of error Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.

Hata numarası	Tanım
140-0015	Error message '%2' içinde '%1' karakter dizisi bulunamadı Cause of error Bir döngü dosyasında yanlış bir dizgi bulundu. - Dosya arızalı - CycleDesign'ın yanlış sürümü kullanıldı. Error correction - CycleDesign ile döngü dosyasını tekrar oluşturun - Cycle-Design'ın doğru sürümünü kullanın
140-0016	Error message SIFIR mesajı '%1' Cause of error - Çok az çalışma belleği. - Dahili kumanda hatası. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
140-0017	Error message Makine parametresi değiştirildi. Kumandayı sonlandırın ve yeniden başlatın. Cause of error Değiştirilen verilerin alınması için kumandanın sıfırlanmasını gerektiren konfigürasyon verileri değiştirildi. Error correction - NC programlarını ve tüm hareketleri durdurun - Acil kapatma tuşuna basın - Kumandayı sonlandırın ve yeniden başlatın.
140-0018	Error message Veri nesnesi '%1' '%2' dosyada zaten bulunuyor Cause of error Belirtilen şifreye sahip olan bir konfigürasyon veri nesnesi zaten mevcut. Error correction - Doğru konfigürasyon veri dosyalarının kullanılıp kullanılmadığını, örn. bir dosyanın iki kez kullanılıp kullanılmadığını kontrol edin. - Bir veri nesnesinin başka bir dosyada mevcut olup olmadığını kontrol edin. - Birkaç kez mevcut olan konfigürasyon veri nesnelerini değiştirin. - Birkaç kez mevcut olan nesnelerden bir tanesini silin.

Hata numarası	Tanım
140-0019	Error message Dahili yazılım hatası Cause of error Dahili yazılım hatası. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
140-001A	Error message '%1' / '%2' yapılandırma nesnesi bulunamadı Cause of error Kumandanın başlatılması için gerekli olan konfigürasyon veri nesnesi mevcut değil. Error correction - Kullanılan konfigürasyon dosyalarını kontrol edin - Konfigürasyon verilerini kontrol edin
140-001B	Error message '%1' değişiklik onayı alınmadı Cause of error Dahili kumanda hatası. Konfigürasyon verileri değiştirildi. Değişime dair bir haberin verilmesinden sonra her modül, istenilen süre içerisinde onayı geri göndermedi. Yanıt vermeyen modül ek metinde belirtilmiştir. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
140-001D	Error message Program veya makro çalıştığı sırada parametre değişikliği oldu Cause of error Bir program akışı esnasında, program akışı sırasında değiştirilmesine izin verilmeyen konfigürasyon verileri değiştirilmeye çalışıldı (Reset, Run veya Ref hatası için geçerlidir). Ek bilgilerde, program akışı sırasında değiştirilmesine izin verilmeyen bir veri nesnesinin adı belirtiliyor. Error correction Çalışmakta olan programları tümce sırası, program testi ve programlama grafiğinde durdurun ve dahili olarak da durdurun. Ardından verileri tekrar kaydedin.

Hata numarası	Tanım
140-001E	Error message Parametre değişikliği kilitli Cause of error İki farklı nedenden kaynaklanabilir: 1. Değişime dair hala bir haber verilmesi gerekirken bazı konfigürasyon verileri değiştirilmeye çalışıldı. Son değişim ve bilgilendirme henüz tamamlanmadı. 2. Konfigürasyonun değiştiğine dair yapılan bilgilendirme henüz tamamlanmadan bir program başlatılmaya çalışıldı. Error correction 1. Tekrar kaydetmeyi deneyin. 2. Programı tekrar başlatın.
140-001F	Error message Program başlangıcı: Yazma korumalı veri nesnelere izin yok Cause of error Bazı veri nesnelerinin yazma korumasına sahip olması- na veya bazı veri nesneleri için yazma erişiminin rezerve edilmiş olmasına rağmen bir program başlatılmaya çalışıldı. Program başlatılması esnasında tüm nesneler için yazma erişimine izin verilmiş olması gerekir. Error correction Programı tekrar başlatın.
140-0020	Error message Modül adı eksik veya bilinmiyor '%1' Cause of error Dahili yazılım hatası. Bir modül, talep üzerine kendi tanımlamasını girmedi veya yanlış girdi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
140-0021	Error message '%1' veri nesnesi '%2' olarak yeniden adlandırıldı anahtar '%3' Cause of error Okunan konfigürasyon verileri kumandanın daha eski bir çıkış dosyasına ait. Belirtilen veri nesnesinin adı kumanda tarafından bir kurala istinaden değiştirildi. Error correction Belirtilen veri nesnesinin değerlerini kontrol edin. Veri nesnesinin doğru olmaması halinde nesneyi düzeltin. Ardından verileri kaydedin.

Hata numarası	Tanım
140-0022	Error message '%1' '%2' veri nesnesi kaldırıldı Cause of error Okunan konfigürasyon verileri kumandanın daha eski bir çıkış dosyasına ait. Veri nesnesi artık desteklenmiyor ve kumanda tarafından bir kurala istinaden silindi. Error correction Değiştirilen verileri kaydedin.
140-0023	Error message Veri tipi '%1' '%2' veri nesnesi ile değiştirildi Öz nitelik '%3' Cause of error Okunan konfigürasyon verileri kumandanın daha eski bir çıkış dosyasına ait. Bir veri nesnesi özelliğinin veri tipi kumanda tarafından bir kurala istinaden değiştirildi. Error correction Veri nesnesinde verilen özelliğin değerini kontrol edin. Değerin doğru olmaması durumunda değeri düzeltin. Ardından verileri kaydedin.
140-0024	Error message Öznitelik '%1' '%2' veri nesnesinde yeniden adlandırıldı Öz nitelik '%3' Cause of error Okunan konfigürasyon verileri kumandanın daha eski bir çıkış dosyasına ait. Belirtilen veri nesnesinde bir özelliğin adı, kumanda tarafından bir kurala istinaden değiştirildi. Error correction Veri nesnesinde verilen özelliğin değerini kontrol edin. Değerin doğru olmaması durumunda değeri düzeltin. Ardından verileri kaydedin.
140-0025	Error message Öznitelik '%1' '%2' veri nesnesinde kaldırıldı Öz nitelik '%3' Cause of error Okunan konfigürasyon verileri kumandanın daha eski bir çıkış dosyasına ait. Belirtilen veri nesnesinde bir özelliğin adı, kumanda tarafından bir kurala istinaden silindi. Error correction Belirtilen veri nesnesinin değerlerini kontrol edin. Veri nesnesinin doğru olmaması halinde nesneyi düzeltin. Ardından verileri kaydedin.

Hata numarası	Tanım
140-0026	Error message Öznitelik '%1' '%2' veri nesnesine eklendi Öz nitelik '%3' Cause of error Okunan konfigürasyon verileri kumandanın daha eski bir çıkış dosyasına ait. Belirtilen veri nesnesi tam değil. Eksik olan özellik veya özellikler kumanda tarafından bir kurala istinaden eklendi. Error correction Belirtilen veri nesnesinin değerlerini kontrol edin. Veri nesnesinin doğru olmaması halinde nesneyi düzeltin. Ardından verileri kaydedin.
140-0027	Error message '%1' '%2' veri nesnesi kaldırıldı Cause of error Okunan konfigürasyon verileri kumandanın daha eski bir çıkış dosyasına ait. Veri nesnesi kumanda tarafından destekleniyor, ancak bir kurala istinaden silindi. Error correction Değiştirilen verileri kaydedin.
140-0028	Error message '%1' '%2' veri nesnesi eklendi Cause of error Okunan konfigürasyon verileri kumandanın daha eski bir çıkış dosyasına ait. Veri nesnesi mevcut olan konfigürasyon verilerinde eksik ve bir kurala istinaden eklendi. Error correction Belirtilen veri nesnesinin değerlerini kontrol edin. Veri nesnesinin doğru olmaması halinde nesneyi düzeltin. Ardından verileri kaydedin.
140-0029	Error message '%1' '%2' veri nesnesinde yanlış ekleme değeri Öz nitelik '%3' Cause of error Okunan konfigürasyon verileri kumandanın daha eski bir çıkış dosyasına ait. Belirtilen veri nesnesi tam değil. Eksik olan özellik kumanda tarafından bir kurala istinaden eklendi. Ancak genelde belirtilen ve eklenecek olan değer yanlış. Error correction - Özellik, varsayılan bir değer ile başlatılır. Bu değer kontrol edilmeli ve en kötü ihtimalde düzeltilmelidir. - Yanlış olan kural düzeltilmeli.

Hata numarası	Tanım
140-002B	Error message Veri dosyası kaydedilmedi Cause of error Konfigürasyon verilerinde vahim hatalar bulundu veya okunan konfigürasyon verilerinin yazılım güncellemesine istinaden değiştirilmesi gerekir. Hatalar düzeltilmediği ve yazılım güncellemesi tamamlanmadığı sürece veri dosyalarına konfigürasyon verileri yazılmaz. Bu uyarı bilgi amaçlı verilir ve yukarıdaki sebeplerden dolayı her seferinde gösterilir. Error correction - Vahim hataları 'sözdizimi hatalarını ortadan kaldır' yazılım tuşu ile manuel olarak konfigürasyon editöründe düzeltin. - Güncelleme kuralı ile düzeltilen hataları 'konfigürasyon verileri' yazılım tuşu ile ve ardından da kaydederek konfigürasyon editöründe ortadan kaldırın. Hataları ortadan kaldırmak için yukarıdaki adımların uygulanmasının ardından bu uyarı artık çıkmamalıdır. Hata mesajının çıkmaya devam etmesi halinde konfigürasyon verilerinde tüm hatalar ortadan kaldırılmamıştır veya yazılım güncellemesi doğru olarak gerçekleşmemiştir.
140-002C	Error message Bilinmeyen nesne adı '%1' Cause of error Bir nesne ismi bilinmiyor. İsim yanlış yazılmış veya sürüm tarafından desteklenmiyor olabilir. Error correction - İsmi bir konfigürasyon dosyasından gelmesi halinde orada düzeltin - Aksi takdirde müşteri hizmetlerine haber verin.
140-002D	Error message Maksimum liste boyutu aşıldı Cause of error Bir listenin maksimum büyüklüğüne ulaşıldı. Çok fazla konfigürasyon veri nesneleri eklendi. Error correction - Bazı konfigürasyon veri nesnelerini silin - Mümkün olmaması halinde müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
140-002E	Error message SIK kumanda kodu yanlış: %1 Cause of error SIK (System Identification Key), bu yazılım için uygun değil. Kumanda bu yazılım ile sadece programlama yeri olarak işletilebilir. Muhtemel nedenler: - Kumanda bir eksport sürümü değil - Hatalı SIK - Yanlış veya konfigüre edilmemiş kumanda tipi - SIK erişiminde hata Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
140-002F	Error message General Key süresi doldu Cause of error Makine üreticisi kumandayı işletmeye almak için, tüm seçenekleri bir sefere mahsus olarak 90 gün boyunca serbest bırakan bir ana parola (General Key) kullanabilir. Bu General Key'in süresi dolmuştur ve bu nedenle artık geçerli değildir. Seçenekler yalnız uygun parolalarla etkin olacaktır. Error correction Gerekli olan yazılım seçeneğini (seçeneklerini) müşteri hizmetlerinden talep edin.
140-0030	Error message General Key etkin Cause of error Makine üreticisi kumandayı işletmeye almak için, tüm seçenekleri bir sefere mahsus olarak 90 gün boyunca serbest bırakan bir ana parola (General Key) kullanabilir. Bu bildirim General Key etkin olduğu sürece her başlatmada gösterilir. Süre dolduktan sonra seçenekler ancak uygun parolalarla kullanılabilirler. General Key'in süresi dolduğu sırada bir NC programı çalışıyorsa NC Stop tetiklenir! Error correction Makine üreticisine başvurun. Makine üreticisi SIK menüsünden General Key'in daha ne kadar geçerli olduğunu kontrol edebilir ya da General Key'i devre dışı bırakabilir.
140-0031	Error message '%1' parolası girildi Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
140-0032	Error message Yanlış yazılım sürümü Cause of error Eksport şifresi gerçekten mevcut olan yazılım sürümü ile aynı değil. Error correction Standart sürümden eksport sürümüne geçilmesi gerekir veya tam tersi.
140-0033	Error message İş çalıştırılmıyor Cause of error Yapılandırma sunucusu bir görevi gerçekleştiremiyor. İlgili göreve ilişkin bilgi ek bilgilerde verilmiştir. Error correction - Diğer girişleri günlükten kontrol edin: Hata sebebine dair daha fazla bilgi veren ek girişler olabilir. - Sistem makine parametresi/PLC/CfgPlcOptions/noConfigDataLock ögesini kontrol edin: Parametre ayarlanmadıysa veya FALSE olarak ayarlanmışsa işleme sırasında parametre değişikliğine izin verilmez. Program uygulaması sırasında parametre değişikliğine izin vermek için noConfigDataLock ögesini TRUE olarak ayarlayın. Teknik el kitabında noConfigDataLock ile ilgili diğer bilgileri dikkate alın. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
140-0034	Error message Veri nesnesi '%1' '%2', '%3' dosyasına taşındı Cause of error Okunan konfigürasyon verileri kumandanın daha eski bir çıkış dosyasına ait. Veri nesnesi yanlış bir dosyada kayıtlı ve bir kurala istinaden başka bir dosyaya alındı. Error correction Değiştirilen verileri kaydedin.
140-0035	Error message Veri nesnesi '%1' '%2', '%3'e bölündü Cause of error Okunan konfigürasyon verileri kumandanın daha eski bir çıkış dosyasına ait. Veri nesnesi bir veya birkaç veri nesnelerine paylaştırıldı. Error correction Değiştirilen verileri kaydedin.

Hata numarası	Tanım
140-0036	Error message Veri nesnesi '%1' '%2' değeri değiştirildi Öz nitelik '%3' Cause of error Okunan konfigürasyon verileri kumandanın daha eski bir çıkış dosyasına ait. Bir veri nesnesi özelliğinin bir veya birkaç değeri kumanda tarafından bir kurala istinaden değiştirildi. Error correction Veri nesnesinde verilen özelliklerin değerlerini kontrol edin. Değerin doğru olmaması durumunda değeri düzeltin. Ardından verileri kaydedin.
140-0037	Error message '%1' '%2' veri nesnesi öz niteliği taşındı Öz nitelik '%3' Cause of error Okunan konfigürasyon verileri kumandanın daha eski bir çıkış dosyasına ait. Belirtilen veri nesnesinde bir özelliğin adı, kumanda tarafından bir kurala istinaden kaydırıldı. Error correction Belirtilen veri nesnesinin değerlerini kontrol edin. Veri nesnesinin doğru olmaması halinde nesneyi düzeltin. Ardından verileri kaydedin.
140-0038	Error message Veri nesnesi '%1': '%2' olan anahtar '%3' olarak değiştirildi Cause of error Okunan konfigürasyon verileri kumandanın daha eski bir çıkış dosyasına ait. Bir veri nesnesinin nesne anahtarı, bir kurala göre değiştirildi. Error correction Belirtilen veri nesnesinin değerlerini kontrol edin. Veri nesnesinin doğru olmaması halinde nesneyi düzeltin. Ardından verileri kaydedin.
140-0042	Error message Hatalı döngü verileri Cause of error - Bir düzlemde çok fazla yazılım tuşu - Yanlış menü ağacı - başka hatalar Error correction - Yazılım tuşlarını birkaç düzleme paylaşın - Menü ağacını doğru tanımlayın - Ek bilgileri dikkate alın

Hata numarası	Tanım
140-0043	Error message Veri miktarı çok fazla Cause of error Çok fazla veri nesnesi değiştirildi veya çok büyük bir MP alt dosyası yüklendi. Değiştirilen tüm veri nesneleri hemen etkili olmaz. Error correction - Kumandayı sonlandırın ve yeniden başlatın. - MP alt dosyasını bölün
140-0044	Error message Kontrolü kapatın ve yeniden başlatın Cause of error Deneme lisansı devre dışı bırakıldı. Geçici onaylanmış seçenekler, kumanda sonlandırılana kadar aktif kalır. Error correction Kumanda sonlandırılmalı ve yeniden başlatılmalı.
140-0045	Error message '%1' dosyası açılırken hata Cause of error - Dosya mevcut değil - Dosyaya erişim başarısızlıkla sonuçlandı - Dosya, geçerli Backup dosyası değil Error correction - Mevcut dosyayı seçin - Dosya, başka uygulamalar tarafından açılmamalı - Seçilen dosya, kumanda tarafından Backup dosyası olarak oluşturulmuş olmalı
140-0046	Error message Etkisiz veri değişikliği Cause of error Çok sayıda MP alt dosyası yüklendi ya da parametreler PLC modülü sayesinde değiştirildi. Bu yüzden, veriler MP alt dosyaları veya PLC değişikliklerince örtüldükleri için kumanda sistemine etkisi olmayan verilerin değiştirilmesi deneniyor. Error correction 'Etkin veriler' veri tümcesinde aktif verileri kontrol edin. Şayet veriler, istenilen değerlere sahip değilse: - İçinde değişikliğin yapıldığı MP alt dosyasını tekrar yükleyin - Diğer MP alt dosyalarını kaldırın - 'Geçici Veriler' veri tümcesindeki verileri değiştirin

Hata numarası	Tanım
140-0047	Error message Yedekleme yüklenirken hata Cause of error - Program çalışması aktif - Veriler, eski bir yazılım sürümüne ait - Bir dosyada bir sözdizimi hatası mevcut - Backup dosyaları yeniden kuruldu, fakat içinde başka değerler içeren reset parametresi olduğundan, aktif hale getirilemedi. Error correction - Programı durdurun - Verileri güncelleme sayesinde yeniden oluşturun. Konfigürasyon verilerinin güncelleştirilmesine dair açıklamayı dikkate alın. - 'SÖZDİZİMİ HATALARINI ORTADAN KALDIR' yazılım tuşu ile manuel düzeltin - Kumanda sonlandırılmalı ve yeniden başlatılmalı. Eğer eski verilerin yeniden yüklenmesi gerekiyorsa, %OEM%: \config\LastKnownGoodConfig_.zip dosyasını etkinleştirin.
140-0048	Error message Yedekleme oluşturulurken hata Cause of error - Bu veri tümcesinde izin yok - Dosya oluşturulamıyor Error correction - Temel veri tümcesini seçin - Başka bir dosya seçin
140-0049	Error message OEM döngüsdü için yazılım seçeneği devrede değil Cause of error OEM döngü ağacı konfigüre edildi, ancak yazılım seçeneğine onay verilmemiş durumda. Error correction Gerekli olan yazılım seçeneğini müşteri hizmetlerinden talep edin.
140-004A	Error message '%1' için yazılım seçeneği devrede değil Cause of error Seçili dil için gerekli yazılım seçeneği kullanıma açık değil. Error correction Gerekli olan yazılım seçeneğini müşteri hizmetlerinden talep edin.

Hata numarası	Tanım
140-004B	Error message Mevcut kontrol parametrelerinin bulunmasında hata Cause of error Akım regülatörü parametresinin otomatik hesaplamasında bir hata meydana geldi. Error correction Akım regülatörü parametreleri manuel tespit edilmelidir.
140-004C	Error message Sistem ayarları silindi Cause of error Sürekli kaydedilen sistem ayarları -örn. en son seçili programlar- değiştirildi. Yeniden başlatılmasında kumanda bu sistem ayarlarını yeniden oluşturur. Error correction Kumandayı sonlandırın ve yeniden başlatın.
140-004D	Error message Parola %1 iki kez tanımlanmış Cause of error Belirtilen anahtar sayısı veya şifre zaten mevcut. Çifte tanımlamaya izin verilmez. Error correction - Belirtilen şifreyi konfigürasyonda değiştirin (CfgOemPassword veya CfgChangePassword). Henüz kullanılmayan bir şifre kullanın.
140-004E	Error message Parola %1 makine üreticisi tarafından yenilendi Cause of error Girilen şifre, makine üreticisi tarafından başka bir şifre ile değiştirildi. Error correction Makine üreticisi tarafından tanımlanan şifreyi kullanın. Şifreye ulaşmak için makinenin el kitabına bakın veya makine üreticiniz ile irtibata geçin.

Hata numarası	Tanım
140-004F	Error message Konfigürasyon verileri güncellemesini gerçekleştir 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 Dosya için izin verilmeyen veri objesi Cause of error Veri nesnesi geçersiz bir yerde saklandı. Veri nesnesi parametre dosyasında hiç saklanmamalı veya PLC: veya SYS: sürücüsünün bir dosyasında bulunmalı. Error correction Veri nesnesini dosyadan tamamen kaldırın veya başka bir sürücüdeki bir dosyaya taşıyın. Veri nesnesi için hangi erişimin tanımlanmış olduğuna da dikkat edin.
140-0051	Error message Dosya nesnesi '%1' yanlış Cause of error Konfigürasyon dosyasındaki konfigürasyon nesnesi hatalı veya eksik. Muhtemel nedenler: - Mevcut konfigürasyon verileri daha eski bir yazılım sürümüne ait. - Veri dosyası manuel olarak düzenlendi. Error correction - Config sürümünü geri alın ve güncellemeyi yeniden uygulayın. - Config düzenleyici yardımıyla parametre nesnesini düzeltin veya tam doldurun.

Hata numarası	Tanım
140-0052	Error message PLCE sabit diskindeki ayarların kurulumu başarısızlığa uğradı Cause of error Kurulum dosyalarının kodlanmış PLCE sürücüyü kurulumu hata verdi. Error correction Muhtemel nedenler: - PLCdesign'daki kurulum dosyalarının kodlanması için hatalı bir PLCdesign verildi. Setup.zip dosyasını PLCdesign'da doğru parola ile yeniden yaratın. - PLCdesign üzerinde izin verilmeyen simgeler içeren bir hedef dosya ismi veya hedef dizini girildi. PLCE: üzerindeki hedef yolları için sadece ASCII karakterleri kullanın. setup.zip dosyasını yeniden PLCdesign ile yaratın. - PLCE için görüntü dosyası: güncelleme için fazla küçük. PLCE:'nin içeriğini kaydedin, daha büyük bir görüntü dosyası yaratın, Backup'ı tekrarlayın ve güncellemeyi tekrar deneyin. - Kumanda üzerinde bir PLCE:-Partisyonu mevcut değil. Kodlanmış bir partisyon yaratın ve güncellemeyi yeniden deneyin. - Kodlanmış partisyon için bir parola bulunamadı veya parola yanlış girildi. PLCE: partisyonu için ayarlara doğru bir parola girin (PLC-Programlama çalışma tipi).
140-0053	Error message Konfigürasyon dosyası objesi bulunamadı Cause of error Yazılım güncellemesi için gerekli olan konfigürasyon veri nesnesi mevcut değil. Konfigürasyon verilerinin güncellenmesi bu nedenle tam olarak uygulanmayabilir. Error correction Makine konfigürasyonunu kontrol edin ve gerekirse düzeltin
140-0054	Error message Varsayılan verilerin yüklenmesinde hata Cause of error Varsayılan veriler yüklenirken bir hata oluştu: - Bir ya da birden fazla dosya kontrol donanımının erişiminde - Varsayılan veriler eksik veya hatalı Error correction - Log dosyasında hatanın olası nedenine işaret eden başkaca mesajlar olup olmadığını kontrol edin. - Kontrol donanımını yeniden başlatın ve MOD tuşuna basarak hızlanmayı derhal durdurun. Şimdi varsayılan verileri yükleyin - Problemin devam etmesi durumunda müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
140-0055	Error message Güncelleme kuralı hatalı Cause of error Ek bilgilerde belirtilen güncelleştirme kuralı hatalı. Makine konfigürasyonunun güncelleştirilmesi, bu kuralla gerçekleştirilemez. Error correction - Güncelleştirme kuralında belirtilen tüm bilgileri kontrol edin. - Kuralda bir dosya verilirse: Bu dosyanın güncel konfigürasyonun parçası olup olmadığını kontrol edin. - Makine konfigürasyonunun başarıyla güncellenebilmesi için güncelleştirme kuralını düzeltin.
140-0056	Error message Konfigürasyon verilerinin kaydedilmesi sırasında hata Cause of error - Konfigürasyon verilerini kaydederken bir hata meydana geldi. Error correction - Lütfen dahili bilgiler bölümünde verilen ek bilgileri dikkate alın. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
140-0057	Error message İzin verilmeyen değer Cause of error - Girilen değer kontrolü, değer yanlış veya geçersiz olduğu göstermiştir. - Değer geçerli olup olmadığı diğer makine parametrelerine de bağlı olabilir (uygunluk). Error correction - Girilen değeri kontrol edin ve gerekirse bunları uyarlayın. Parametrenin başka parametrelere bağlı olması durumunda diğer parametreleri de göz önüne alın. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
140-0058	Error message Dosya nesnesi "%1" mevcut değil Cause of error - Verilerin yazılması sırasında hata oluştu. - Belirtilen tuş adı mevcut değil. Error correction - Tuş adlarını kontrol edin ve gerekirse düzeltin veya mevcut bir tuş adı girin. - Öncelikle, bu tuş adına sahip veri nesnesini oluşturun. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.

Hata numarası	Tanım
140-0059	Error message Çok fazla MP parça dosyası yüklendi Cause of error MP parça dosyalarının yüklenmesinde yüklenebilecek parça dosyalarının maksimum sayısına ulaşıldı. Error correction - Konfigürasyon editörü yardımıyla olabildiğince tüm MP parça dosyalarını alın. - Kumandayı yeniden başlatın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
140-005A	Error message Güncelleme kuralında hatalı veriler Cause of error Güncelleme kuralında belirtilen veri nesnesi hatalı. Error correction Güncelleme kuralında "nesne" altında belirtilen veri nesnesinin yazım türünü kontrol edin ve gerekirse düzeltin: - Tüm adların yazım türünü kontrol edin. - Parantez söz diziminin eksiksiz olup olmadığını kontrol edin. Açık parantezler de yeniden kapatılmalıdır. - Tüm makine parametrelerinin veya özelliklerin söz dizimini kontrol edin. Özellikler virgül ile ayrılmalıdır. Önemli: Parantezin ardından virgül girilmemelidir! - İşaret zincirinin söz dizimini kontrol edin. İşaret zincirleri tırnak içine alınmalıdır. - Tırnak işareti mevcutsa bu, '\' ile belirtilmelidir. Örnek: \"Ad\" - Bir '\' işareti mevcutsa bu, ikinci kez belirtilmelidir. Örnek: \\ - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
140-005B	Error message Sistem verilerinin güncellenmesine izin verilmiyor Cause of error - Güncelleme kuralları ile yazma korumalı verileri/dosyaları veya sistem yapılandırma verilerini değiştirmeyi ya da bunların üzerine yazmayı denediniz. - Güncelleme kuralları yazma korumalı verileri veya sistem verilerini değiştirmemelidir. Error correction - Hatalı güncelleme kuralını kaldırın. Hatalı güncelleme kuralını, DAHİLİ BİLGİ yazılım tuşuna veya Ayrıntılar düğmesine basarak hata mesajı ek bilgilerinde bulabilirsiniz. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
140-005C	Error message Makine parametrelerine yönelik hatalı değerler Cause of error - Güncelleme kuralındaki makine parametresi için değerde söz dizimi hatası. - Belirtilen değer yazım hatası içeriyor veya güncelleme kuralı ile değiştirilen parametre için izin verilmiyor. Error correction - Değerin yazım türünü kontrol edin. - Değerin türünü kontrol edin. Sayısal bir değerde sadece bir sayı bulunmalıdır, mevcut bir sayım adı sayım sırasında belirtilmelidir. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
140-005D	Error message Güncelleme kuralında bilinmeyen ad Cause of error - Güncelleme kuralında bilinmeyen özellik adı veya makine parametresi belirtildi. Error correction - Adlarda yazım hatası olup olmadığını kontrol edin. - Veri nesnesindeki özellik veya makine parametresinin gerçekten mevcut olup olmadığını kontrol edin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
140-005E	Error message Yanlış liste endeksi Cause of error - Güncelleme kuralındaki liste için izin yok veya izin çok büyük. Error correction - Hiçbir izin belirtilmemişse bir izin belirtin. - Belirtilen dizinin dahil olan listenin maksimum dizininden büyük olup olmadığını kontrol edin. Gerekirse indeksi değiştirin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.

Hata numarası	Tanım
140-005F	Error message Güncelleme kuralı '%2'de bilinmeyen dosya '%1' Cause of error - Mevcut olmayan veya konfigürasyon dosyaları listesinde uygulanmayan bir dosya güncelleme kuralında uygulandı. - INTERNE INFO yazılım tuşuna basarak hata mesajıyla ilgili ek bilgileri edinebilirsiniz. Error correction - Dosya mevcut değil ve konfigürasyon dosyaları listesinde uygulanmadı: - Dosya, kumanda tarafından otomatik olarak oluşturulur ve yeni veriler dosyaya kaydedilir. - Yeni dosyayı kullanmak istemiyorsanız verileri mevcut başka bir dosyaya sürükleyin ve konfigürasyon dosyaları listesindeki dosyayı silin. - Güncelleme kuralında yanlış yol girişi veya yanlış bir dosya adı: - UPDATE REGELN yazılım tuşuna basın ve güncelleme kuralını kontrol edin ve gerekirse düzeltin. - Konfigürasyon dosyası mevcut ancak konfigürasyon dosyaları listesinde değil: - KONFIG DATEI LISTEN yazılım tuşuna basın ve Listedeki dosyayı tamamlayın. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
140-0060	Error message Ölçü birimi "%1" tanımlanmadı Cause of error - Öznitelik bilgilerine bilinmeyen bir ölçü birimi girilmiş. Error correction - Ölçü birimini kontrol edin ve gerekirse uyarlayın. Sadece öngörülen ölçü birimleri kullanılmalıdır. Ölçü biriminin kendisi yerine sadece adı girilebilir. - Gösterilen değer ölçü birimine bağlı olarak kumanda tarafından kullanılan dahili ölçü birimine dönüştürüldüğünü dikkate alın. - CfgOemInt ve CfgOemPosition makine parametrelerinde, dönüştürme gerektirecek ölçü birimleri kullanılamaz.

Hata numarası	Tanım
140-0062	Error message Kullanıcı oturumu açması veya kapatması sırasında konfig. hatası Cause of error İşletim sisteminde bir kullanıcının oturum açması veya kapatması sırasında bir konfigürasyon hatası oluştu. Error correction - Özellikle HOME üzerindeki veriler olmak üzere gerekli konfigürasyon verilerinin kullanıcıya sunulduğundan emin olun: - Tüm NC programlarını durdurun - Kullanıcının oturumunu kapatın ve tekrar açın. Hala hatalar ile karşılaşmaya devam ediyorsanız lütfen müşteri hizmetleri ile irtibata geçin.
140-0063	Error message Kilitli verilerin yer aldığı işleve izin verilmez Cause of error Şifrelenmiş konfigürasyon dosyaları kullanılıyorsa bir konfigürasyon yedeklemesi veya geri yüklemesi yapılamaz. Error correction Yedeklemeyi ve/veya geri yüklemeyi PC aracı, ör. TNCremo ile başlatın.
140-0064	Error message "%1" yazılım opsiyonu konfigürasyon vasıtasıyla kilitlidir Cause of error - Yazılım seçeneği yapılandırma ile kilitlenmiştir. Bu sebeple SIK'de etkinleştirilmiş olmasına rağmen yazılım seçeneği kullanılamaz. - Farklı bir makine davranışını dikkate alın (ör. kilitli çarpışma denetimi DCM'de)! Error correction - Orijinal davranışa ulaşmak için SIK diyalogunda yazılım seçeneğini yeniden etkinleştirin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.

Hata numarası	Tanım
140-0065	Error message NC programı üzerinden parça dosyası yüklendi Cause of error Seçilen MP parça dosyası, simülasyon işletim türlerinden birinde (ör. program testi) bir NC program tarafından yüklen- di. Bu tip bir MP parça dosyasının önünde "#" (karo işareti) mevcuttur. Bu MP parça dosyasının boşaltılması ancak aynı simülasyon işletim türünden gerçekleştirilebilir. Error correction - MP parça dosyasının yüklendiği simülasyon işletim türüne geçin. - Burada MP parça dosyasını tekrar boşaltacak bir NC programını başlatın. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
140-0066	Error message Yapılandırma dosyaları güncelleme nedeniyle uyarlandı Cause of error Bilgi için: CfgConfigUpdate/baseFiles veya CfgConfigUpdate/portion- Files altında belirtilen dosyalardan en az biri, yazılım güncel- lemesi nedeniyle otomatik olarak uyarlandı. Error correction HEIDENHAIN, otomatik olarak yapılan değişikliklerin kontrol edilmesini tavsiye eder.
140-0067	Error message Yapılandırma verilerinin yeniden okunması sırasında hata Cause of error Yapılandırma verileri yeniden okunurken hatalar meydana geldi. Hata penceresindeki DAHİLİ BİLGİ yazılım tuşu altında bulunan ilgili diğer bilgileri dikkate alın: HAS_FATAL: Okunan veriler söz dizim hatası içeriyor HAS_UPD: Veriler güncellenmelidir Unutmayın: Kumandada hala bir önceki yapılandırma verileri etkindir. Yapılandırma verilerinin değiştirilmesi artık mümkün değil. Error correction Kumandayı yeniden başlatın

Hata numarası	Tanım
140-0068	Error message Dosya '%1' birden çok kez mevcut Cause of error CfgConfigDataFiles'da aynı dosya birden fazla kere listelenmiş. Lütfen dikkat edin: Dosya SYS: altında CfgJhConfigDataFiles'ta da listelenebilir. Error correction - Dosya adını ve girişi CfgConfigDataFiles altında değiştirin
140-006C	Error message Değerlendirme SIK2 arızalı Cause of error SIK2 yapı taşının değerlendirmesinde bir hata oluştu. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
140-006D	Error message Metin adı "%1" birden çok *.po dosyasında tanımlanmış Cause of error Birden çok *.po dosyasında aynı metin adı kullanılır. Buna izin verilmez. Mesaj ayrıntılarında belirtilen dosya adlarına dikkat edin. Error correction - Metin adlarını değiştirin - Ad benzersiz olmalıdır Öneri: Metin adınızın önüne ön ek olarak benzersiz bir tanımlayıcı ekleyin.
140-006E	Error message "%1" PO dosyası farklı dizinlerde tanımlandı Cause of error Farklı dizinlerde aynı ada sahip bir po dosyası tanımlandı. Buna izin verilmez. Error correction Aynı dizindeki po dosyasını kullanın veya bir po dosyasını yeniden adlandırın.
140-006F	Error message Birden fazla "user.cfg" dosyası belirtildi Cause of error Etkin yapılandırma dosyaları listesi (CfgConfigDataFiles/dataFiles) "user.cfg" adlı çeşitli dosyalar içeriyor. "user.cfg" dosya adı, etkin kullanıcı altında kaydedilen dosyalar için ayrılmıştır. Error correction - Diğer dosyaları yeniden adlandırın

Hata numarası	Tanım
140-0070	Error message HOME konumundaki dosya için %1: İzin verilmiyor Cause of error Bu veri nesnesi, oturum açan kullanıcının ana dizininde bulunan bir dosyaya kaydedilmemelidir. Neden: Veri nesnesini herhangi bir zamanda değiştirmek mümkün olmalıdır. Error correction - Veri nesnesini başka bir dosyaya taşıma
141-0003	Error message Anahtar zaten var Cause of error Girilen anahtar ile bir veri nesnesi zaten var. Bu nedenle bu anahtar ile yeni bir veri nesnesi oluşturulamıyor. Error correction - Eski veri nesnesini silin - veya başka bir anahtar girin
141-0005	Error message Veri tam olarak kaydedilmedi Cause of error Yazma erişimi kilitli olduğundan veya bir NC programı çalışıyor olduğundan değiştirilen tüm veriler kaydedilemedi. Error correction - NC-program işlemlerini durdurun - Yazma erişimi kilidi bu arada kaldırılmış olabileceğinden kaydetmeyi yeniden deneyin.
141-0006	Error message Aralık dışı %1 - %2 Cause of error Girilen değer geçersiz veya izin verilen sınır değerlerin dışında bulunuyor. Error correction Başka değer girin.
141-0007	Error message Tuş işlevsiz Cause of error Düğmeye bu durumda izin verilmemektedir veya bunun işlevi yoktur. Error correction

Hata numarası	Tanım
141-0025	Error message Erişim hakkı veri değiştirmek için yetersiz '%1' '%2' Cause of error Verilerin değişimi için erişim hakkı yetersiz. Erişim hakkına sahip olmadığınız bir sürücüden bir döngü veya NC programı çalıştırıyorsunuz. Daha yüksek bir erişim hakkı gereken veri nesnesi belirtiliyor. Error correction - Veriler kaydedilemiyor. - Başka bir anahtar sayısının girilmesi gerekiyor. - Gerekli erişim hakkına sahip olduğunuz bir sürücüden döngüyü veya NC programını çalıştırın. - Bir yazılım güncellemesi için sistem anahtar sayısı gereklidir.
141-0030	Error message Başka parola girilemez Cause of error Seçeneğin etkinleştirilmesi için birkaç kez yanlış şifre girildi. Şifrenin 10 kez yanlış girilmesi halinde başka giriş mümkün değil. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
141-0048	Error message Seçim bir MP bölüm dosyası değil Cause of error Bir dizin seçtiniz. Bir dosya seçimi, sadece bu fonksiyon tarafından desteklenmektedir. Error correction - bir MP bölüm dosyası (dizin yok) seçin - ya da DOSYA / DİZİN GÜNCELLE yazılım tuşuyla dizindeki tüm dosyaları güncelleyin
141-004B	Error message Gerekli değer eksik Cause of error Gerekli bir değer girişi yapılmadı. Error correction - Değeri, belirtilen konuma girin

Hata numarası	Tanım
141-004C	Error message Geçersiz giriş alanı veya yanlış format Cause of error Girilen değer, parametre biçimine uymuyor. Error correction - Giriş için geçerli değer aralığını kullanın, ilgili parametrenin girdi alanını dikkate alın
141-004D	Error message Değer değiştirilemez Cause of error Makine üreticisi tarafından değiştirilemeyen öznelik bilgilerini girin. Bu girdi, doğrudan parametre dosyasında yapılabilir. Error correction Yalnızca diyalog penceresindeki öznelik bilgilerini düzenlemek için sunulan verileri girin.
141-004E	Error message Seçimde hiçbir satır seçilmedi Cause of error Tablodaki "Seç" başlığı altından hiçbir alan seçmediniz. Error correction - İmleci kullanarak, tablodaki "Seç" başlığı altında bulunan bir satırı seçin. Not: Bir seçimin girilebilir olup olmadığı parametrenin türüne bağlıdır!
141-004F	Error message Fonksiyon sadece temel bilgilerle mümkün Cause of error TEST DE Error correction TEST DE
141-0050	Error message Yazılım opsiyonu [%1] kilitlenemez Cause of error SIK diyalogunda belirtilen bir yazılım seçeneğini LOCK OPTION yazılım tuşuyla kilitlemeyi denediniz. Belirlenen seçenek, kumandanın teslimat durumuna aittir. Standart olarak mevcut seçenekler kilitlenemez. Error correction LOCK OPTION fonksiyonu için bu kumandada kullanılabilen bir yazılım seçeneğini belirleyin. Kullanılabilen yazılım seçeneklerini Teknik Kullanım Kılavuzu'nda bulabilirsiniz.

Hata numarası	Tanım
141-0051	Error message MP parça dosyası zaten yüklü Cause of error Önceden yüklenmiş bir parça dosyası düzenleme için tekrar açılmaz. Error correction Düzenlemek için veri kümesi listesinden başka bir dosya seçin
141-0052	Error message Seçili dosya zaten temel dosya olarak etkin Cause of error Düzenleme için seçilen dosya temel verilerde yer alıyor. Error correction Temel verileri seçin ve dosyanın verilerini yapılandırma düzenleyicisi ile düzenleyin
141-0141	Error message Varsayılan konfig. \\CONFIG'e göre kopyalansın mı? Cause of error Error correction
141-0142	Error message Şimdiye kadarki veriler \\CONFIG.BAK'ta saklanıyor Cause of error Error correction
145-0001	Error message Daire yayı tam olarak tanımlanmamış Cause of error Yayın başlangıç açısı tanımlanmamış Error correction
145-0002	Error message Daire yayı tam olarak tanımlanmamış Cause of error Yayın bitiş açısı tanımlanmamış Error correction
145-0003	Error message Daire yayı tam olarak tanımlanmamış Cause of error Yayın başlangıç ve bitiş açısı tanımlanmamış Error correction

Hata numarası	Tanım
145-0004	Error message Geometride sistem hatası Cause of error Yayın hacimdeki yeri net olarak tanımlanmamış. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
145-0005	Error message Geometride sistem hatası Cause of error Mesaj bir dönüşüm matrisi içeremez Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
145-0006	Error message Geçersiz ölçüm faktörü Cause of error Bir daire için farklı eksene özel ölçü faktörleri tanımladınız. Dairelerde aynı eksene özel ölçü faktörleri kullanın. Error correction
145-0008	Error message Yanlış tanjant Cause of error Bir tanjantın programlanan son noktası yaya çok yakın bir yerde bulunuyor Error correction Tanjantın son noktasını düzeltin
145-0009	Error message Yanlış tanjant Cause of error Programlanan tanjant son noktası yayın üzerinde bulunuyor Error correction Tanjantın son noktasını düzeltin
145-000A	Error message Yanlış tanjant Cause of error Programlanan tanjant son noktası yayın iç kısmında bulunuyor Error correction Tanjantın son noktasını düzeltin

Hata numarası	Tanım
145-000C	Error message Yanlış nokta Cause of error Programlanan nokta yayın üzerinde bulunmuyor Error correction Noktanın koordinatlarını düzeltin
145-000D	Error message Fonksiyon henüz uygulanmadı Cause of error Fonksiyon henüz uygulanmadı Error correction
145-000E	Error message Yanlış dairesel yay Cause of error Yayın başlangıç ve son noktası daire merkezine farklı mesafede bulunuyor. Error correction Yayın son noktası koordinatlarını veya daire merkezi koordinatlarını düzeltin
145-000F	Error message Yanlış dairesel yay Cause of error Yayın başlangıç ve son noktası arasındaki mesafe çok küçük Error correction Noktayı düzeltin
145-0010	Error message Yanlış dairesel yay Cause of error Verilen daire yarıçapı, yayın başlangıç ve son noktasını birleştirmek için çok küçük Error correction Koordinatları düzeltin
145-0011	Error message Yanlış dairesel yay Cause of error Daire başlangıç ve son noktasındaki tanjantlar paralel Error correction Koordinatları düzeltin

Hata numarası	Tanım
145-0012	Error message İnceleme yok Cause of error Verilen eğimlerin kesişim noktası yok Error correction Koordinatları düzeltin
145-0013	Error message Yanlış şev Cause of error Şevin uzunluğu tanımlanmamış Error correction Şev uzunluğunu girin
145-0014	Error message Yanlış şev Cause of error Şev çok uzun Error correction Şev uzunluğunu düzeltin
145-0015	Error message Yanlış şev Cause of error Sadece doğrular arasında şeve izin verilir Error correction Şev tümcesini silin
145-0016	Error message Yuvarlama yayında hata (RND) Cause of error Yuvarlamanın yarıçapı tanımlanmamış Error correction Yuvarlamayı düzeltin
145-0017	Error message Yuvarlama yayında hata (RND) Cause of error Yuvarlamanın yarıçapı çok büyük Error correction Yuvarlama yarıçapını düzeltin

Hata numarası	Tanım
145-0018	Error message Yanlış yaklaşım hareketi (APPR) Cause of error Yaklaşma hareketinin uzunluğu tanımlanmamış Error correction
145-0019	Error message Yanlış yaklaşım hareketi (APPR) Cause of error Yaklaşma tarafı tanımlanmamış Error correction
145-001A	Error message Yanlış yaklaşım hareketi (APPR) Cause of error Yaklaşma hareketinin yarıçapı tanımlanmamış Error correction
145-001B	Error message Yanlış yaklaşım hareketi (APPR) Cause of error Yaklaşma hareketindeki hareket açısı tanımlanmamış Error correction
145-001C	Error message Yanlış yaklaşım hareketi (APPR) Cause of error Yaklaşma hareketinde geçiş dairesinin yarıçapı çok büyük Error correction
145-001D	Error message Yanlış çıkış hareketi (DEPT) Cause of error Uzaklaşma hareketinin uzunluğu tanımlanmamış Error correction
145-001E	Error message Yanlış çıkış hareketi (DEPT) Cause of error Uzaklaşma tarafı tanımlanmamış Error correction

Hata numarası	Tanım
145-001F	Error message Yanlış çıkış hareketi (DEPT) Cause of error Uzaklaşma hareketinin yarıçapı tanımlanmamış Error correction
145-0020	Error message Yanlış çıkış hareketi (DEPT) Cause of error Uzaklaşma hareketinin hareket açısı tanımlanmamış Error correction
145-0021	Error message Yanlış çıkış hareketi (DEPT) Cause of error Uzaklaşma hareketinde geçiş dairesinin yarıçapı çok büyük Error correction
145-0022	Error message Yanlış çıkış hareketi (DEPT) Cause of error Uzaklaşma hareketinin son noktası tanımlanmamış Error correction
145-0023	Error message Geometride sistem hatası Cause of error Geçersiz dizinli bir vektör bileşenine erişim Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
145-0024	Error message Geometride sistem hatası Cause of error Bir sıfır vektörünü standartlaştırmaya çalıştınız Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
145-0025	Error message Geometride sistem hatası Cause of error Geçersiz dizinli bir matris elemanına erişim Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
145-0026	Error message Geometride sistem hatası Cause of error Geçersiz izinli bir matris sütununa erişim Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
145-0027	Error message Geometride sistem hatası Cause of error Tek bir matris tersine çevrilmeye çalışıldı Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
145-0028	Error message Geometride sistem hatası Cause of error Dönüştürme mümkün değil Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
145-002F	Error message Çeviri hatası Cause of error Bir koordinat dönüşümündeki yönlendirmenin tanımlaması yanlış Error correction Tanımlamayı düzeltin
145-0030	Error message Çeviri hatası Cause of error Bir koordinat dönüşümünde Y yönü hesaplanamıyor Error correction Tanımlamayı düzeltin
145-0031	Error message Geometri hatası Cause of error İki nokta arasındaki mesafe hesaplama için çok küçük Error correction

Hata numarası	Tanım
145-0032	Error message Geometride sistem hatası Cause of error Dahili bir hesaplamada 0'a bölme gerçekleşti Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
145-0033	Error message Geometride sistem hatası Cause of error Dahili bir hesaplamada negatif bir yarıçapa sahip bir daire oluştu. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
145-0034	Error message Geometride sistem hatası Cause of error Bir elips veya elips kavisi için sadece daire veya yaylar için izin verilen bir fonksiyon çağrıldı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
145-0035	Error message Geometride sistem hatası Cause of error Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
145-0036	Error message Geometride sistem hatası Cause of error Geometrik bir konstrüksiyonda iki nokta, yön vektörünün doğru olmayacağı kadar birbirine yakın duruyor. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
145-0037	Error message Daire yanlış programlanmış Cause of error Programlanan noktalar ile bir daire tanımlanmamış Error correction Noktaların koordinatlarını düzeltin

Hata numarası	Tanım
145-0038	Error message Geometride sistem hatası Cause of error Dahili bir hesaplamada bir elips bir mesafeye dönüştü. Değişim gösteren bu tür elipsler için bazı işlemler gerçekleştirilemez. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
145-0039	Error message Yuvarlama yayında hata (RND) Cause of error Birbirlerine ters yönde paralel olan iki doğru arasına bir yuvarlama yerleştirmeye çalıştınız. Error correction Doğruların koordinatlarını düzeltin
145-003A	Error message Kontur dönme yönü tanımlanmamış Cause of error Tanımlanmış bir dönüş yönüne sahip olmayan bir konturun dönüş yönünü belirlemeye çalıştınız. Error correction Konturun kapalı ve aralıksız olduğundan emin olun.
160-0001	Error message Çeviricide sistem hatası Cause of error Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
160-0003	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error Anahtar kelime veya G fonksiyonu programlanmamış Error correction NC programını değiştirin
160-0004	Error message Çeviricide sistem hatası Cause of error Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
160-0007	Error message Çeviricide sistem hatası Cause of error Dahili döngüde hata Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
160-000B	Error message CYCL DEF tanımsız Cause of error Bir döngüyü tanımlamadan önce bir döngü çağırılması programladınız veya Def aktif bir döngüyü çağırmaya çalıştınız. Error correction Döngüyü çağırmadan önce tanımlayın
160-000D	Error message "%1" dosyası açılmıyor Cause of error Dosyanın açılması esnasında bir hata meydana geldi Error correction Dosyanın mevcut olduğundan, belirtilen yolun doğru olduğundan ve dosyanın okunur bir formata sahip olduğundan emin olun.
160-0018	Error message Etiket 0 atlamaya izin verilmez Cause of error Bir NC cümlesinde LBL CALL (DIN/ISO: L 0,0), veya bir atlama talimatında (parametre hesabı) etiket 0 üzerine bir atlama programladınız. Error correction NC programını değiştir.
160-001A	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error Bir program bölümünün tekrarını yanlış programladınız Error correction NC programını değiştirin

Hata numarası	Tanım
160-001B	Error message Etiket no. mevcut değil Cause of error LBL CALL (DIN/ISO: L x,x) ile mevcut olmayan bir etiketi çağırmaı denediniz. Error correction LBL CALL tümcesindeki numarayı değiştirin veya eksik olan etiketi (LBL SET) ekleyin.
160-001C	Error message Etiket numarası dolu Cause of error Birden fazla NC cümlesinde LBL SET (DIN/ISO: G98 Lxx) aynı label numarası vermeyi denediniz. Error correction NC programını değiştir.
160-001D	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error İnterpolasyon türü olmayan bir konumlandırma programladınız Error correction NC programını değiştirin
160-001F	Error message Yanlış eksen programlanmış Cause of error NC tümcesinde programlanan bir eksen konfigüre edilmemiş Error correction NC programını değiştirin
160-0020	Error message Yanlış eksen programlanmış Cause of error FN18 tümcesinde (DIN/ISO: D18) belirtilen eksen için bir hedef pozisyon ve güncel pozisyon bulunamadı. Error correction Sistem verisinin içeriğini kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
160-0021	Error message Kutup yanlış tanımlanmış Cause of error NC programında bir kutup için düzlemdeki her iki koordinatın programlanması gerekir. Bir koordinatı unuttunuz, ikiden fazla koordinat belirttiniz veya bir koordinatı iki kez programladınız. Error correction NC programında kutup programlanmasını kontrol edin
160-0022	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error Doğrusal ve kutupsal bir tümcede kutupsal yarıçapı iki kez programladınız Error correction NC programını değiştirin
160-0023	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error Bir dairesel-kutupsal tümcede (CP; DIN/ISO: G12/G13/G15) bir yarıçap programladınız. Ancak yarıçap, başlangıç noktası ile kutup arasındaki mesafe tarafından belirlenir. Error correction NC programını değiştirin
160-0024	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error Yarıçapa (G02, G03) sahip bir daire cümlesinin içinde yarıçap programlamadınız. Error correction NC programını değiştir.
160-0025	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error Bir dairenin dönüş yönünü yanlış programladınız. Error correction NC programını değiştirin

Hata numarası	Tanım
160-0026	Error message Dönüş yönü eksik Cause of error Dönme yönü olmayan bir daire programladınız. Error correction Dönüş yönü DR'yi daima programlayın.
160-0028	Error message Geçersiz Q Parametresi Cause of error Bir Q parametresi için belirtilen içerik izin verilen alanın dışında kalıyor. Error correction NC programını değiştirin
160-0029	Error message Tümce kuruluğu yanlış Cause of error Programlanan NC sözdizimi desteklenmiyor Error correction NC programını değiştirin
160-002A	Error message Tümce kuruluğu yanlış Cause of error Programlanan NC sözdizimi desteklenmiyor Error correction NC programını değiştirin
160-002B	Error message Tümce kuruluğu yanlış Cause of error Programlanan NC sözdizimi desteklenmiyor Error correction NC programını değiştirin
160-002C	Error message Tümce kuruluğu yanlış Cause of error Sözdizimi açısından yanlış bir NC tümcesi programladınız. Error correction NC programını değiştirin.

Hata numarası	Tanım
160-0032	Error message Aritmetik hata Cause of error Yanlış Q parametre hesaplaması: 0'a bölme, negatif bir değer kökünün alınması vb. Error correction Giriş değerlerini kontrol edin.
160-0036	Error message NC tümcesi bulunamadı Cause of error Tümce girişinde belirtilen tümce bulunamadı. Error correction Tümce girişi hedefini yeniden girin
160-003C	Error message CYCL DEF bütün değil Cause of error Eksik bir döngü tanımlaması programladınız veya döngü tümceleri arasına başka NC tümceleri eklediniz. Error correction NC programını değiştirin.
160-003D	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error Programlanan sözdizimi elemanına bu NC tümcesinde izin verilmez. Error correction NC programını değiştirin
160-003E	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error Programlanan sözdizimi elemanına bu NC tümcesinde izin verilmez. Error correction NC programını değiştirin
160-0048	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error Programlanan NC sözdizimi bu kumanda tarafından desteklenmiyor Error correction NC programını değiştirin

Hata numarası	Tanım
160-0049	Error message Tarama noktasına ulaşamıyor Cause of error Ölçüm yolu dahilinde tarama sisteminden sinyal gelmedi Error correction Uygun bir şekilde öne doğru konumlandırın ve tarama işlemini tekrarlayın
160-0054	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error FN18 ID2000 fonksiyonunda yanlış bir sistem veri numarası belirttiniz. Error correction NC programını değiştirin
160-0055	Error message Araç değişikliği hatalı Cause of error Kullanılmayan bir alete izin verildi Error correction Makine üreticisine haber verin
160-0056	Error message Alet ekseni eksik Cause of error Önceden bir alet çağırmadan, bir pozisyonlama tümcesini alet yarıçap düzeltmesi ile birlikte programladınız. Error correction NC programını değiştirin.
160-0058	Error message TOOL CALL için döngü tanımlanmamış Cause of error Bir alet değişimi için olan döngü tanımlanmadı. Error correction Makine üreticisine haber verin
160-0059	Error message TOOL DEF için döngü tanımlanmamış Cause of error Bir alet tanımlaması için bir döngü tanımlamadınız. Error correction Makine üreticisine haber verin

Hata numarası	Tanım
160-005A	Error message Bilinmeyen alet tipi '%1' Cause of error FN17 ID950 fonksiyonunda tanımlanmamış bir alet tipi tespit edildi. Error correction Makine üreticisine haber verin
160-005D	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error Bir SQL BIND komutunda belirtilen sütunun veri tipleri, belirtilen parametreninki ile aynı değil. Error correction Tablo tanımlamasını kontrol edin ve NC programını değiştirin
160-0060	Error message Parametre sütuna bağlanmamış Cause of error SQL BIND ile mevcut olmayan bir bağlantıyı çözmeye çalışınız. Error correction NC programını değiştirin
160-0061	Error message Çeviricide sistem hatası Cause of error Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
160-0063	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error Programlanan sözdizimi elemanına bu NC tümcesinde izin verilmez. Error correction NC programını değiştirin

Hata numarası	Tanım
160-0064	Error message Tabloya erişim başarısız Cause of error - Programlanan SQL talimatı sözdizimi açısından yanlış - Belirtilen tablo açılmadı - Belirtilen tablo yanlış tanımlanmış - Tablonun sembolik adı tanımlanmamış - Tablo belirtilen sütunları içermiyor - Bir veri tümcesi kilitli olmasından dolayı okunamadı Error correction Tablo tanımlamasını kontrol edin ve NC programını değiştirin
160-0065	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error FN20 fonksiyonunda yerine getirelemeyecek bir şart belirttiniz. Error correction NC programını değiştirin
160-0067	Error message Tabloya hatalı erişim Cause of error Dahili bir kumanda hatası meydana geldi Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
160-0068	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error Sözdizimi açısından yanlış bir SQL talimatı programladınız Error correction NC programını değiştirin
160-0069	Error message Besleme eksik Cause of error Herhangi bir besleme programlamadınız veya 0 beslemesini programladınız. Error correction NC programını değiştirin

Hata numarası	Tanım
160-006B	Error message Alet besleme hızı eksik Cause of error Bir NC tümcesinde F AUTO programladınız, ancak TOOL CALL tümcesinde bir besleme programlamadınız. Error correction - İlgili NC tümcesindeki beslemeyi doğrudan belirtin - TOOL CALL tümcesini besleme ile programlayın
160-0073	Error message Program sonunda SQL henüz serbest bırakılmadı Cause of error Tablo erişimlerinin hala etkin olmasına rağmen bir program sonlandırıldı Error correction Program sona ermeden önce tüm SQL tablo erişimlerini SQL COMMIT veya SQL ROLLBACK ile sonlandırın
160-0082	Error message Eksen çift programlanmış Cause of error Bir pozisyonlama cümlesinin içinde bir aksı çift programladınız. Error correction NC programını değiştir.
160-0083	Error message Eksen çift programlanmış Cause of error Yansıtma döngüsünün içinde bir aksı çift programladınız. Error correction NC programını değiştir.
160-0084	Error message Eksen çift programlanmış Cause of error Döngü 26'nın (aks spesifik ölçü faktörü) tanımlanmasında, ölçü faktörünün veya uzanma merkezinin verilmesinde, bir aksı çift programladınız. Error correction NC programını değiştir.

Hata numarası	Tanım
160-0085	Error message Eksen çift programlanmış Cause of error Bir yaklaşma veya uzaklaşma tümcesinin içinde bir eksen iki kez programladınız. Error correction NC programını değiştirin.
160-0086	Error message Eksen çift programlanmış Cause of error Koordinat dönüşüm döngüsünde bir eksen iki kez programlandı. Error correction NC programını değiştirin.
160-0087	Error message Eksen çift programlanmış Cause of error Bir "TCH PROBE" tarama döngüsünde bir eksen iki kez programlandı. Error correction NC programını değiştirin.
160-0089	Error message FN17/FN18 için yanlış numara Cause of error (FN17/FN18) sistem verisinde numara kombinasyonuna izin verilmez. Error correction Sistem verisinin numara ve içeriğini kontrol edin.
160-008A	Error message FN17/FN18 için yanlış eksen dizini Cause of error Sistem verilerini (FN17/FN18) yazarken/okurken yanlış bir eksen içeriği belirttiniz. Error correction Sistem verisinin içeriğini kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
160-008B	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error Bir NC tümcesi dahilinde izin verilmeyen bir yerde bir yarıçap programladınız. Error correction NC programını değiştirin
160-008C	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error Bir NC tümcesi dahilinde izin verilmeyen bir yerde dönüş yönünü programladınız. Error correction NC programını değiştirin.
160-008F	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error Bir NC tümcesinin içinde çok fazla eksen pozisyonları programladınız. Error correction NC programını değiştirin
160-0091	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error Bir NC tümcesinde APPR/DEP 3'ten fazla eksen pozisyonu programladınız. Error correction NC programını değiştirin
160-0092	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error FN29 tümcesinde 8'den fazla değer programlandı. Error correction NC programını değiştirin
160-0093	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error Sıfır noktası kaydırması döngüsünde çok fazla pozisyon programladınız. Error correction NC programını değiştirin

Hata numarası	Tanım
160-0094	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error Eksene özel seviyelendirme döngüsünde çok fazla pozisyon programlandı. Error correction NC programını değiştirin
160-0095	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error Eksene özel ölçüm faktörü döngüsünde çok fazla merkez koordinatı programladınız. Error correction NC programını değiştirin
160-0096	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error Yansıtma döngüsünün içinde çok fazla eksen programladınız. Error correction NC programını değiştirin
160-0099	Error message Sütun zaten bir parametreye atanmış Cause of error Bir NC programında "SQL BIND" komutu ile bir sütun adını birkaç kez bir parametreye atadınız. Error correction NC programını değiştirin
160-009A	Error message Tablo sütunu parametreye bağlanmamış Cause of error Bir tablo sütunuyla SQL komutları (SQL "SELECT ...", SQL UPDATE, SQL FETCH) ile iletişim kurabilmeniz için bu sütunun SQL BIND, SQL SYSBIND veya ilgili bir konfigürasyon verisi üzerinden bir değer ile bağlanması gerekir. Error correction NC programını değiştirin

Hata numarası	Tanım
160-009B	Error message Sütun tanımlanmamış Cause of error Bir tablo sütunu için bir sütun açıklaması mevcut değil. Error correction Tablo tanımlamasını kontrol edin.
160-009C	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error NC programında programlanan FN fonksiyonu desteklenmez Error correction NC programını değiştirin
160-009E	Error message Yanlış eksen programlanmış Cause of error FN17:SYSWRITE ID 212 için yanlış değer Error correction NC programını değiştirin
160-009F	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error Bir Preset değerinin belirlenmesi için çok fazla eksen programladınız. Error correction NC programını değiştirin
160-00A0	Error message Mil dönmüyor Cause of error Mil durduğu halde bir çalışma döngüsü çağırdınız. Error correction NC programını değiştirin
160-00A1	Error message Yanlış araç dizini programlanmış Cause of error Yanlış araç dizini programlanmış Error correction NC programını değiştirin

Hata numarası	Tanım
160-00A2	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error Ham parça tanımlaması yanlış Error correction NC programını değiştirin
160-00A3	Error message Eksen çift programlanmış Cause of error Ham parça tanımlamasında bir eksen i iki kez programladınız. Error correction NC programını değiştirin.
160-00A4	Error message Yanlış eksen programlanmış Cause of error Ham parçası tanımlamasında geçersiz eksen Error correction NC programını değiştirin.
160-00A5	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error Programlanan sözdizimi elemanına bu NC tümcesinde izin verilmez. Error correction NC programını değiştirin.
160-00A6	Error message Döngü kurulmamış Cause of error Programlanan döngü kurulmamış Error correction Kurulmuş olan döngüleri kontrol edin ve NC programını değiştirin.
160-00A7	Error message Çeviricide sistem hatası Cause of error Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
160-00A8	Error message Tekrallanan etiket çağırma Cause of error Bir alt programda, bu alt programın başladığı etiketi çağırma-ya çalıştınız. Error correction NC programını düzeltin. Bir alt program kendiliğinden kendi-sini çağırmamalıdır.
160-00A9	Error message Uygun olmayan prob Cause of error İstenilen ölçüm döngüsü o anda etkin olan tarayıcı ile gerçek-leştirilemez. Error correction NC programını değiştirin
160-00AA	Error message Program içiçeliği çok fazla Cause of error CALL LBL veya CALL PGM ile gerçekleştirilen program yuvalaması çok yüksek, muhtemelen kendi kendini çağırma-sından kaynaklanıyor. Error correction NC programını değiştirin
160-00AB	Error message Tekrarlana program çağırma Cause of error Bir NC programı dahilinde bu NC programının kendisini bir alt program olarak çağırmaya çalıştınız. Güncel NC programını çağırın NC programlarından bir tanesini tekrar çağırmaya çalıştınız. Error correction NC programını düzeltin. Bir NC programı kendiliğinden kendi-sini çağırmamalıdır.
160-00AC	Error message Bu makinede mümkün değil Cause of error İstenilen komut bu makinede gerçekleştirilemiyor veya konfi-gürasyon yanlış. Error correction Makine üreticisine haber verin veya (hatanın bir NC progra-mında meydana gelmesi halinde) NC programını değiştirin.

Hata numarası	Tanım
160-00AD	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error Bir kontur tanımlaması dahilinde izin verilmeyen bir sözdizimi elemanı programladınız. Sadece hareket komutları (APPR/ DEPT hariç) ve Q parametre hesaplamasına izin verilir. Error correction NC programını değiştirin.
160-00AE	Error message Geçersiz değer Cause of error Bir değişkene izin verilmeyen bir değer atamaya çalıştınız. Error correction NC programını değiştirin.
160-00AF	Error message Bildirilmemiş dizgisel değişken Cause of error Önceden belirtmeden bir String değişkeni kullandınız. Error correction NC programını değiştirin. Her String değişkeni, ilk kullanımından önce DECLARE STRING ile açıklanmalıdır.
160-00B0	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error Bir kontur tanımlamasını olması gerektiği gibi sonlandırmadınız. Error correction NC programını değiştirin. Etiket üzerinden tanımlanan konturlar, 0 etiketi ile sonlandırılmalıdır.
160-00B1	Error message Yazılamıyor Cause of error FN17:SYSREAD veya SQL SYSBIND ve SQL FETCH üzerinden sadece okunabilen bir sistem parametresine yazmaya çalıştınız. Error correction NC programını değiştirin.

Hata numarası	Tanım
160-00B2	Error message Dizgi çok uzun Cause of error Bir tabloya, ilgili tablo sütunu için çok uzun olan bir String yazmayı denediniz. Error correction NC programını değiştirin.
160-00B3	Error message Tümce kuruluğu yanlış Cause of error NC tümcesinde zorunlu olarak gerekli olan bir sözdizimi elemanı eksik. Error correction NC programını değiştirin.
160-00B4	Error message Format dosyası bozuk Cause of error FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) için format dosyası, doğru formata sahip değil. Error correction Format dosyasını düzeltin
160-00B5	Error message Format dosyası bozuk Cause of error FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) için format dosyası, doğru formata sahip değil: Belirtilen satırdaki Q parametreleri ve diğer anahtar kelimeler format String'deki değiştirme karakterleri ile uyumlu değil. Dikkat edilmesi gerekenler: - Format String'de bir %% karakterinin format bilgisi olarak anlaşılması gerektiği halinde bunun için \%% yazmalısınız. - Her satırda öncelikle çıktı veren tüm anahtar kelimeler (örn. HOUR, Q14, ...), ardından da çıktı vermeyen anahtar kelimeler (örn. M_CLOSE) olmalıdır. Error correction Format dosyasını düzeltin
160-00B6	Error message Format dosyası bozuk Cause of error FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) için format dosyası, doğru formata sahip değil: Belirtilen satır farklı diller için anahtar kelimeleri içeriyor. Error correction Format dosyasını düzeltin. Her satır bir dil için sadece bir tek anahtar kelime içerebilir.

Hata numarası	Tanım
160-00B7	Error message Format dosyası bozuk Cause of error FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) için format dosyası, doğru formata sahip değil: Belirtilen satır bilinmeyen bir anahtar kelime içeriyor. Error correction Format dosyasını düzeltin.
160-00B8	Error message Format dosyası bozuk Cause of error FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) ile oluşturulan metin çok uzun. İzin verilen maksimum uzunluk: 1024 karakter. Error correction Format dosyasını değiştirin. Gerekirse çıktıyı birkaç FN16 komutlarına paylaştırın.
160-00B9	Error message %1 Cause of error Error correction
160-00BA	Error message Dosyaya erişim mümkün değil Cause of error Kumanda veya makine üreticisi için rezerve edilen bir dosyaya erişmeye çalıştınız. Error correction NC programını değiştirin.
160-00BB	Error message Hatalı CFGREAD Cause of error CFGREAD üzerinden bir konfigürasyon verisinin okunmaya çalışılması başarısızlık ile sonuçlandı. Muhtemelen istenilen konfigürasyon verisi mevcut değil veya başka bir tipe sahip. Error correction İsim (TAG), şifre (KEY) ve istenilen özelliğin (ATTR) yazılış şeklini ve istenilen verinin doğru tipe sahip olup olmadığını kontrol edin: Nümerik formüllerde sadece bir sayıya dönüştürülebilen veriler (sayı ve Boole değişkenleri) ve String formüllerinde ise sadece String'e dönüştürülebilen veriler okunabilir (String, Bool ve numaralama).

Hata numarası	Tanım
160-00BC	Error message WKZ tanımı eksik Cause of error Bir alet çağırısı sırasında (TOOL CALL, DIN/ISO: T..) bir alet numarası programladınız, ancak bununla ilgili alet tanımlaması (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) programda mevcut değildir. Error correction NC programını değiştir.
160-00BD	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error Belirtilen NC tümcesinde zorunlu olarak gerekli olan herhangi bir koordinat programlamadınız. Error correction NC programını değiştirin.
160-00BE	Error message Geçersiz prob tipi Cause of error Ölçüm tarayıcısının tipi için geçersiz bir numara belirttiniz. Muhtemelen ölçüm tarayıcısı verileri veya bir döngü yanlış. Error correction Ölçüm tarayıcısı tipini düzeltin. (Gerekirse müşteri hizmetlerine başvurun)
160-00BF	Error message CYCL DEF hatalı Cause of error Bir döngünün içinde çalışma parametresi olarak belirtilen Q parametresi çelişkili. Muhtemelen döngü yanlış konfigüre edilmiş olabilir veya yanlış programlamış olabilirsiniz. Error correction NC programını NC editörü ile düzeltin. Hatanın giderilememesi halinde makine üreticisine haber verin.
160-00C0	Error message %1 Cause of error Bir NC programında veya döngüde FN14 (DIN/ISO: D14) fonksiyonu ile zorla bir hata meydana getirilir. Error correction Makine el kitabında hatanın açıklamasını arayın, hatayı ortadan kaldırdıktan sonra programı yeniden başlatın.

Hata numarası	Tanım
160-00C1	Error message FN14 hatası, metin yok Cause of error Bir NC programında veya bir döngüde FN14 (DIN/ISO: D14) fonksiyonu ile zorla bir hata meydana getirilir. Hata metni olarak gösterilecek olan String değişkeni mevcut değil. Error correction NC programındaki FN14 fonksiyonunu düzeltin. Bir döngüde hata mesajının oluşması halinde makine üreticisine haber verin.
160-00C2	Error message FN14 hatası, metin yok Cause of error Bir NC programında veya bir döngüde FN14 (DIN/ISO: D14) fonksiyonu ile zorla bir hata meydana getirilir. Belirtilen hata numarasına ilişkin ek bilgi mevcut değil. Error correction NC programındaki FN14 fonksiyonunu düzeltin. Bir döngüde hata mesajının oluşması halinde makine üreticisine haber verin.
160-00C3	Error message M fonksiyonuna izin verilmez Cause of error Bu kumandada izin verilmeyen bir numaraya sahip olan bir M fonksiyonu programladınız. Error correction M fonksiyonunun numarasını düzeltin
160-00C4	Error message Program seçilmeiş Cause of error CALL SELECTED ile seçilmemiş olmasına rağmen bir NC programı çağırmaya çalıştınız. Error correction NC programını düzeltin.
160-00C5	Error message Alet tanımlı değil Cause of error Alet tablosunda tanımlanmamış bir alet çağırdınız. Error correction - Alet tablosunu eksik aletle takviye edin. - Başka alet kullanın.

Hata numarası	Tanım
160-00C6	Error message Hatalı alet verileri Cause of error Hatalı alet verileri Error correction Alet tablosunu düzeltin
160-00C7	Error message Geçersiz değer Cause of error Bir fonksiyonda bir parametre için izin verilmeyen bir değer belirttiniz. Error correction NC programını düzeltin
160-00C8	Error message Döngü arızalı Cause of error Bir döngüde bir sistem geçiş adresini yanlış belirttiniz. Error correction Makine üreticisine haber verin
160-00C9	Error message Tablo için geçersiz değer Cause of error SQL tablosuna izin verilmeyen bir değer girmeye çalıştınız. Error correction NC programını düzeltin
160-00CA	Error message Geçersiz SQL tutamağı Cause of error Bir SQL komutunda işlem için geçersiz bir SQL tanıtıcısı belirttiniz. İşlem muhtemelen hiçbir zaman başarılı bir şekilde açılmadı veya işlem COMMIT veya ROLLBACK tarafından sonlandırılmış bulunuyor. Error correction NC programını düzeltin

Hata numarası	Tanım
160-00CB	Error message Seçilen dosya açılırken hata Cause of error Dosyanın açılması esnasında bir hata meydana geldi. Error correction Dosyanın mevcut olduğundan, belirtilen yolun doğru olduğundan ve dosyanın okunur bir formata sahip olduğundan emin olun.
160-00CC	Error message Sistem dosyası açılırken hata Cause of error Bir sistem dosyasının açılması esnasında hata meydana geldi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
160-00CD	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error Bir NC programında sadece kontur tanımlama programı dahilinde izin verilen bir svzdizimi elemanı kullandınız. Error correction Kontur tanımlama programını oluşturun ve SEL CONTOUR ile seçin.
160-00CE	Error message FN17/FN18 için kimlik bulunuyor Cause of error Sistem verisinde (FN17/FN18) girilen ID bu kanal için kullanıma sunulmaz, çünkü ilgili konfigürasyon verileri eksiktir. Error correction Sistem verisi ID'sini kontrol edin veya NC programını diğer bir kanalda uygulayın. Eğer bu ID ile bu kanalda bir sistem verisi kullanıyorsanız, müşteri hizmetlerine başvurun.
160-00CF	Error message NC komutu kullanılamaz Cause of error Girilen komut kullanıma sunulmamış, çünkü ilgili konfigürasyon verileri eksik. Büyük olasılıkla bu komut, bu makinede desteklenmiyor. Error correction NC programını değiştirin veya makine üreticisine haber verin.

Hata numarası	Tanım
160-00D0	Error message M128 / M129 burada izin verilmiyor Cause of error Yarıçap düzeltme (RR/RL, bzw. G41/G42) aktifken TCPM'de (M128/M129) geçiş yapmak mümkün değil. Error correction TCPM'yi yarıçap düzeltme başlamadan önce ve bittikten sonra etkinleştirin veya devre dışı bırakın.
160-00D1	Error message 3D alet kompanzasyonu yanlış Cause of error LN tümceleri (Face Milling) basit bir yarıçap düzeltmesi ile birlikte mümkün değil. Error correction Eğer Face Milling istenirse: Yarıçap düzeltmeyi kapatın. Eğer Perpheral Milling istenirse: TCPM'yi açın (M128).
160-00D2	Error message Yalnızca alt programda izin veriliyor Cause of error Kullanılan sözdizimi sadece CALL PGM ile çağrılan alt programlardadır ve döngülere izin verilir, ana programdakine izin verilmez. Error correction NC programını düzeltin.
160-00D3	Error message Çağırılan programdaki değişken tanımlanamadı Cause of error Çağrılan programda açıklanmayan bir değişkeni bir alt programda değiştirmeyi denediniz. Error correction NC programını düzeltin.
160-00D4	Error message Tarama probu alet eksenini tanımlanmamış Cause of error Ölçüm tuşunun alet eksenini tanımlamadan önce bir tarama döngüsü çağırdınız. Error correction Doğru alet eksenli TOOL CALL'u uygulayın

Hata numarası	Tanım
160-00D5	Error message OEM sistem döngüsü '%3' tanımlanmamış Cause of error Konfigüre edilmemiş bir OEM sistem döngüsünü çağırmayı deneriniz. Error correction Eksik olan OEM sistem döngüsünü konfigürasyonda tamamlayın veya çağırmayı içeren NC programını düzeltin.
160-00D6	Error message Kontur cebi işlemesi için teknolojik veri yok Cause of error Her çalışma döngüsü 21, 22, 23, 24'ten önce bir döngü 20'nin programlanmış olması gerekir. Error correction Döngü 20'yi programlayın
160-00D7	Error message SQL sunucusu durumu çelişkili Cause of error Çeviricide, SQL sunucusuna ait, aslında önceden kapatılmış olan açık işlemler bulunuyor. Error correction SQL tablolarındaki verilerin, beklentilerinize uygun olup olmadığını kontrol edin.
160-00D8	Error message Seçenek devrede değil Cause of error Programlanan fonksiyona bu kumanda üzerinde izin verilmiyor ya da yalnızca seçenek olarak mevcut. Error correction - Seçeneği açın - NC programını düzeltin.
160-00D9	Error message Yalnızca döngüde izin veriliyor. Cause of error Kullanılan sözdizimine, ana veya alt programlarda değil, sadece döngülerde izin verilir. Error correction NC programını düzeltin.

Hata numarası	Tanım
160-00DA	Error message PLC değişkenine erişim başarısız Cause of error Bir PLC değişkenine erişim denemesi başarısızlıkla sonuçlandı. Muhtemelen istenen değişken bulunmuyor. Error correction Değişkenin sembolik isminin doğru yazılıp yazılmadığını ve değişkenin PLC içinde tanımlanıp tanımlanmadığını kontrol edin.
160-00DB	Error message PLC değişkenine erişim başarısız Cause of error Değişkenlerin tipi, istenen tipe uymadığı için, bir PLC değişkenine erişim denemesi başarısızlıkla sonuçlandı. Error correction NC programını değiştirin.
160-00DC	Error message Yanlış devir sayısı Cause of error Programlanan mil devri, mil devir kademelerinin belirlenen tarama örüntüsünde bulunmuyor. Error correction Doğru devri girin.
160-00DD	Error message Ön işaret derinliği kontrol et! Cause of error displayDepthErr yapılandırma tarihinde on olarak ayarlı olduğu için döngü sadece negatif yönde (döngü 204: pozitif yön) uygulanabilir. Error correction - Döngüyü uygulamak için derinliği negatif (döngü 204: pozitif) olarak girin - Döngüyü pozitif yönde (döngü 204: negatif yön) işlemek için yapılandırma tarihinde displayDepthErr ögesini off olarak ayarlayın - İşlemi takım eksenine negatif yönde uygulamak için döngü 240'daki yarıçapı negatif olarak girin.

Hata numarası	Tanım
160-00DE	Error message Program değiştirildi Cause of error Güncel NC programı ya da güncel NC programını çağıran NC programlarından biri değiştirildi. Bu yüzden programa tekrar giriş mümkün değil. Error correction Programa tekrar giriş için istenilen noktayı GOTO fonksiyonuyla veya tümce akışı fonksiyonuyla seçin.
160-00DF	Error message R+ (G43) veya R- (G44) burada kullanılamaz Cause of error R+ ya da R- yarıçap düzeltmesi, RR ya da RL etkin durumdayken kullanılamaz. Error correction NC programını değiştirin.
160-00EO	Error message FZ, 0 diş sayısına göre programlandı Cause of error Alet tablosunda diş sayısı tanımlanmadığı halde, FZ ile bir diş beslemesi tanımladınız. Error correction Alet tablosunda CUT sütununu etkin alet için tamamlayın.
160-00E1	Error message FU/FZ ile M136 kombinasyonuna inç programında izin verilmez Cause of error FU ya da FZ'yi (besleme inç/devir veya inç/diş değerinde) M136 (besleme 0,1 inç/devir değerinde) ile bağlantılı olarak kullanmayı denediniz. Error correction NC programını değiştirin.
160-00E2	Error message PGM CALL izin verilmiyor Cause of error CALL PGM üzerinden alt programların çağrılması için işletim türü konumlamasında elle giriş yapılmasına izin verilmez. Error correction NC programını değiştirin.

Hata numarası	Tanım
160-00E3	Error message S mil hızı alet tablosu NMAX değerinden daha yüksek Cause of error Bir S devri girdiniz, bu; alet tablosunda bu alet için tanımlanan maksimum devirden büyüktür. Error correction - Daha küçük bir S devri girin. - Alet tablosunda yer alan NMAX sütunundaki maksimum devri değiştirin.
160-00E4	Error message Tarama döngüsü uç tanımlanmış olarak başladı Cause of error Tarama piminin hala hareket etmesine rağmen bir tarama döngüsünü başlatmaya çalıştınız. Error correction Geri çekme yolunu büyütün
160-00E5	Error message Eksen konumları belirlenemedi Cause of error Tarama noktasının konumu okunamadı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
160-00E6	Error message Eksik alet verileri Cause of error Güncel alet için veriler kullanıma sunulmamakta - alet, alet tablosunda mevcut değil. Bu durumda hiçbir program çalışmayın! Error correction - İstenen aletin alet tablosunda kaydının bulunduğundan emin olun. Gerekirse alet tablosunu düzeltin. - Hata mesajını onaylayın - Mevcut bir alet üzerinde TOOL CALL uygulayın
160-00E7	Error message Aralıklı girişe izin verilmez Cause of error PATTERN DEF serisinde ilk pozisyonu ya da örnek bir tanımlamadan sonra bir pozisyonu artan şekilde tanımladınız. Error correction PATTERN DEF'te esas olarak kesin programlama yapın: - ilk pozisyon - bir örnekten sonraki pozisyon

Hata numarası	Tanım
160-00E8	Error message Nokta tablosu değiştirilmiş Cause of error SEL PATTERN ile verilen bir nokta tablosu, program akışı esnasında değişti. Geometrik projeksiyon oluşacağı için, yapılan değişiklikler, belirli koşullarda daha fazla dikkate alınmayacağı için, buna izin verilmez. Error correction Programı yeniden başlatın
160-00E9	Error message CYCL CALL PAT tümcesinde M fonksiyonuna izin verilmez Cause of error CYCL CALL PAT-serisinde, burada izin verilmeyen bir M-fonksiyonu programlandı. Error correction NC programını değiştirin
160-00EA	Error message CYCL CALL PAT seçilen döngü ile kullanılamaz Cause of error Seçilen devire, CYCL CALL PAT ile yapılan bir işlem için izin verilmez. Error correction NC programını değiştirin
160-00EB	Error message CYCL CALL PAT tekrarlama araması Cause of error Bir nokta numunesi işleminde başka bir CYCL CALL PAT-serisi bulundu. Error correction NC programını düzeltin
160-00EC	Error message CYCL CALL PAT öncesinde yarıçap düzeltmeye izin verilmez Cause of error Kumanda, bir örneğin noktalarına yarıçap düzeltmeli olarak süremez. Bir CYCL CALL PAT tümcesinden önce veya bu tümce ile çağrılan devrenin sonunda bir yarıçap düzeltmesi devreye alınamaz. Error correction NC programını değiştirin

Hata numarası	Tanım
160-00ED	Error message Nokta modeli araması veya tanım hatalı Cause of error Bir CYCL CALL PAT ya da PATTERN DEF serisi gerçekleştirilemedi, çünkü: - TOOL CALL ile programlanan işlem tabanı desteklenmemekte ya da - PATTERN DEF ile bir örnek tanım veya nokta tablosu hatalı. Error correction NC programı veya nokta tablosunu kontrol edin gerekirse düzeltin.
160-00EE	Error message Nokta modeli tanımlanmamış Cause of error CYCL CALL PAT ancak, öncesinde SEL PATTERN ya da PATTERN DEF ile bir nokta örneği seçilmişse işlem görebilir. Error correction NC programını değiştirin
160-00EF	Error message M136 izin verilmez Cause of error M136'ya seçili devreyle birlikte izin verilmez. Error correction NC programını düzeltin
160-00F0	Error message READ KINEMATICS veya WRITE KINEMATICS hatalı araması Cause of error READ KINEMATICS veya WRITE KINEMATICS komutunu doğru şekilde programlamadınız. Muhtemel nedenler: - "KEY" altında verilen işaret zinciri bilinmeyen bir element ya da hatalı sayıda element içeriyor - Makine kinematiğinin programlanan verilerle yazmasına izin verilmez ya da henüz desteklenmez Error correction NC programını değiştirin

Hata numarası	Tanım
160-00F1	Error message FUNCTION PARAXCOMP veya PARAXMODE hatalı Cause of error FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY ya da FUNCTION PARAXCOMP MOVE'yi bir eksenin verileri olmadan programladınız veya FUNCTION PARAXMODE'de üç akstan daha az girdiniz. Error correction - FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY veya FUNCTION PARAXCOMP MOVE'de asgari bir eksen verin - FUNCTION PARAXMODE'de tam üç eksen verin - NC programını düzeltin
160-00F2	Error message Aynı anda M118/M128'e izin verilmiyor Cause of error M118 ile bir el çarkı bindirmesini, TCPM etkin durumdayken etkinleştirmeyi denediniz. Error correction M118 ve M128 aynı anda etkin olmamalı, NC programını değiştirin.
160-00F3	Error message Aynı anda M118/M128'e izin verilmiyor Cause of error M118 ile bir el çarkı bindirmesini, TCPM etkin durumdayken etkinleştirmeyi denediniz. TNC, el çarkı bindirmesini devreden çıkardı. Error correction M118 ve M128 aynı anda etkin olmamalı, NC programını değiştirin.
160-00F4	Error message Aktif program değiştirildi Cause of error Etkin olan NC programını değiştirdiniz ve henüz kaydetmediniz. Error correction Emniyetlenmemiş NC programını kaydedin ve yeniden başlatın.
160-00F5	Error message Çağrılan program değiştirildi Cause of error Bir NC programını değiştirdiniz ve başka bir NC programı tarafından çağrılan program akışına henüz kaydetmediniz. Error correction Çağrılan NC programını kaydedin ve ana programı yeniden başlatın.

Hata numarası	Tanım
160-00F6	Error message NC tümcesine frezeleme işletiminde müsaade verilmez Cause of error Frezeleme işletiminde izin verilmeyen bir NC tümcesi programladınız. Error correction NC programını düzeltin.
160-00F7	Error message NC tümcesine dönme işletiminde müsaade verilmez Cause of error Dönme işletiminde izin verilmeyen bir NC tümcesi programladınız. Error correction NC programını düzeltin.
160-00F8	Error message Frezeleme ya da dönme işlemi sırasında değişikliğe izin verilmez Cause of error Etkin bir alet yarıçapı düzeltmesinde dönme ve frezeleme işlemini arasında geçiş yapmayı denediniz. Error correction Frezeleme ya da dönme işleminde geçmeden önce yarıçapı düzeltmesini kaldırın.
160-00F9	Error message Aktif alette FUNCTION TURNDATA izin verilmez Cause of error FUNCTION TURNDATA ile bir frezeleme aleti için bir dönme-alet düzeltmesi etkinleştirmeyi denediniz. Error correction FUNCTION TURNDATA'nın programlanmasından önce bir döner alet çağırın.
160-00FA	Error message M136 izin verilmez Cause of error M136 etkin durumdayken, döngü 19 ya da PLANE fonksiyonuyla bağlantılı olarak otomatik bir salınım hareketi gerçekleştirmeyi denediniz. Error correction Salınım hareketinden önce M136'yi deaktive edin.

Hata numarası	Tanım
160-00FB	Error message Mil hızı konfigüre edilmiş mil bulunmadan programlanmış Cause of error Etkin olan kinematik için bir mil konfigüre edilmemiş olmasına rağmen mil devri programlamayı denediniz. Error correction Milli bir kinematik seçin ya da NC programını değiştirin.
160-00FC	Error message Devir sayısı 0 izin verilmez Cause of error Vida dişi delme GS veya vida dişi kesme döngüsünü, 0'lık bir programlanmış mil devri ile çağırdınız. Error correction Mil devri büyüktür 0 programlayın.
160-00FD	Error message Besleme FT ya da FMAXT izinsiz Cause of error APPR LN, LT, CT, PLN, PLT, PCT ile bağlantılı olarak izin verilmediği hale, FT ya da FTMAX ile bir besleme tanımladınız. Error correction FT ya da FTMAX yerine başka besleme tanımlamaları kullanın.
160-00FE	Error message Global Q-Par. tanımsız Cause of error Program akışı (program testi) sırasında, global etkili bir Q parametresinin tanımlanmadığı tespit edildi. Error correction Program kafasında bütün gerekli global parametrelerin mevcut olup olmadığını ve gerektiğinde takviye edilip edilmediğini kontrol edin.
160-00FF	Error message CYCL CALL POS tümcesinde M fonksiyonuna izin verilmez Cause of error CYCL CALL POS-tümcesinde, burada izin verilmeyen bir M-fonksiyonu programladınız. Error correction NC programını değiştirin

Hata numarası	Tanım
160-0100	Error message CYCL CALL POS tümcesine aktif döngüde izin verilmez Cause of error Etkin olan işleme döngüsünün, CYCL CALL POS ile kombinasyonuna izin verilmemektedir. Error correction Döngüyü M99 ya da CYCL CALL çağırın
160-0101	Error message CYCL CALL POS tümcesine yarıçap kompanzasyonu ile izin verilmez Cause of error Bir alet yarıçapı düzeltmesi etkin olmasına karşın bir CYCL CALL POS-tümcesi tanımladınız. Error correction Alet yarıçap düzeltmesini CYCL CALL POS-tümcesinden önce kaldırın
160-0102	Error message CYCL CALL PAT veya CYCL CALL POS: Çalışma yönü tanımlanmamış Cause of error Bir döngü tanımlamasında kesin bir çalışma yönü tanımlamadınız. Error correction Son döngü tanımlamalarını kontrol edin (parametre Q201, Q249, Q356 ya da Q358).
160-0103	Error message Eksen açısı, çevirme açısına eşit değil Cause of error - İşleme düzlemini döndürme inaktifte referans noktası koyma: Döndürme eksenlerinin konumu eşit değil 0°. - İşleme düzlemini döndürme aktifte referans noktası koyma: Döndürme eksenlerinin konumu, aktif açı değerleri ile uyuşmuyor. Error correction - Döndürme eksenlerini temel konuma sürün. - Döndürme eksenlerini doğru konuma sürün veya döndürme eksenleri konumunun açı değerlerini uyarlayın.
160-0104	Error message Yapılandırma verileri yüklenemiyor veya boşaltılamıyor Cause of error Bu fonksiyon program testi ve editör grafiği işletim türlerinde desteklenmez. Error correction

Hata numarası	Tanım
160-0105	Error message Ön ayar güncel makine durumu ile uyumsuz 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 NC Fonksiyonuna izin verilmez Cause of error Cümle kılavuzunda, kılavuz ile kullanılamayan bir NC işlevi işlenmiştir (örn. M142, M143). Error correction - Eğer mümkünse programdan NC işlevini uzaklaştırın ve daha sonra cümle kılavuzunu yeniden başlatın. - Eğer çeşitli parça programlarının çağırılması için bir kumanda programı söz konusuysa, istenilen parça programını tek tek cümle kılavuzunda başlatın.
160-0107	Error message Döndürme aletleri için izinsiz düzeltme 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 Devir sayısı 0 onaylanmıyor Cause of error Mil devrini 0 olarak programladınız. Error correction S devrini daima 0'dan büyük tanımlayın.

Hata numarası	Tanım
160-0109	Error message Devir sayısı 0 onaylanmıyor Cause of error Çevirme modu etkindir: - TURNDATA SPIN FONKSİYONU ile 0 devir sayısı programladınız. - TURNDATA SPIN FONKSİYONU ile sabit bir VC kesim hızını programladınız ancak VC kesim hızı belirtmediniz. - TURNDATA FONKSİYONU ile sabit bir devir (VCONST:OFF) tanımladınız, ancak S devrini belirtmediniz. Error correction - S devrini daima 0 üzerinde programlayın. - Sabit kesim hızında (VCONST:ON) daima bir VC kesim hızı belirtin. - Sabit devir sayısında (VCONST:OFF) daima bir S devri belirtin.
160-010A	Error message Program bölümü tekrarlama sayısı 0 olarak tanımlı Cause of error In a CALL LBL statement (DIN/ISO: L x,y), you defined the number of program part repeats with 0. Error correction - Define a number of repeats between 1 and 9999. - Define a subprogram call without entering repetitions.
160-010B	Error message Etkin torna aleti yok Cause of error TNC, aktif aletin verileriyle bu işlevi yerine getiremez. Error correction - Döndürme aletini değiştirin. - Döndürme aleti tablosunun TİP sütununu kontrol edin.
160-010C	Error message Alet verileri eşleşmiyor Cause of error Bir döndürme aletini sadece freze aletleri için izin verilen verilerle çağırmaı denediniz: örn. - Mil devir sayısı S - DL, DR, DR2 metrajları Error correction NC programını düzeltin.

Hata numarası	Tanım
160-010D	Error message Etkin devirle çalıştırmada alet verileri eşleşmiyor Cause of error Etkin dönme işleminde(FUNCTION MODE TURN) şu fonksiyonlara izin verilmez: - Alet mili için mil dönme sayısı tanımı(TOOL CALL S, DIN/ISO: S) - Alet eksen yönü tanımı (örn. TOOL CALL Z, DIN/ISO: G17/G18/G19) Error correction NC programını düzeltin.
160-010E	Error message Yanlış dosya tipi 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 Spline aradeğerleme desteklenmiyor Cause of error Spline olarak tanımlanan bir NC komut dizisini uygulamaya çalıştınız. Bu komut dizisi kumanda tarafından desteklenmez. Error correction Spline interpolasyonu olmadan NC programını seçin veya NC programını değiştirin.
160-0110	Error message FN27/FN28: Seçili bir tablo yok Cause of error Tablo açmamış olmanıza rağmen, FN27 ile bir tablonun içine yazmayı veya FN28 ile bir tablonun içinden okumayı denediniz. Error correction İstediğiniz tabloyu FN26 ile açın.
160-0111	Error message FN27/FNF28: Alan sayısal değil Cause of error Bir FN27 veya FN28 işlevinde, nümerik olmayan bir alana yazmayı veya nümerik olmayan bir alandan okumayı denediniz. Error correction Yazma veya okuma operasyonları sadece nümerik alanlarla mümkün.

Hata numarası	Tanım
160-0112	Error message MDI: Yarıçap düzeltme mümkün değil! Cause of error MDI işletiminde alet yarıçap düzeltmesine izin verilmiyor. Error correction NC önermesini düzeltin
160-0113	Error message Etiket mevcut değil Cause of error Mevcut olmayan bir etiketi döngü 14 ile çağırmayı denediniz. Error correction Döngü 14'teki numara veya ismi değiştirin veya eksik etiketi ekleyin
160-0114	Error message Etiket mevcut değil Cause of error FUNCTION TURNDATA BLANK LBL ile mevcut olmayan bir etiket çağırmayı denediniz. Error correction FUNCTION TURNDATA-Block'taki numara veya ismi değiştirin veya eksik etiketi ekleyin.
160-0115	Error message Çok fazla dikey profil programlı Cause of error Seçilmiş olan yüzey protokolü çok fazla dikey profil ihtiva ediyor. Error correction NC programını değiştirin
160-0116	Error message Aradeğerleme türü geçersiz Cause of error Desteklenmeyen bir interpolasyon türü programlandı veya interpolasyon türü hiç programlanmadı. Error correction NC programını değiştirin

Hata numarası	Tanım
160-0117	Error message Çok fazla eksen programlı Cause of error Eksene paralel interpolasyonda çok fazla eksen programladınız. Error correction NC programını değiştirin
160-0118	Error message Düzlem profili yanlış tanımlanmış Cause of error Seçilen kontur, bir profil yüzeyinin düzlem profili olarak kullanılamıyor. Düzlem profili yalnızca bir kısmi konturdan oluşabilir. Error correction NC programını değiştirin
160-0119	Error message Daire hesaplaması başarısız Cause of error Verilen koordinatlar dahilinde bir daireyi hesaplamak mümkün değil. Error correction NC programını değiştirin
160-011A	Error message Hiçbir masa tarama sistemi etkin değil Cause of error Önceden bir masa tarama sistemini aktive etmeden bir masa tarama sistemine geçmeye çalıştınız. Error correction Masa tarama sistemini aktive edin.
160-011B	Error message Kontur içindeki parametre başlatılmadı Cause of error Güncel programda tanımlı olan kontur içinde bu programın QL parametrelerine erişilemiyor. Error correction Kontur tanımı içinde kullanılan QL parametrelerini tanımlayın veya global etkili Q parametreleri kullanın.

Hata numarası	Tanım
160-011C	Error message Tarama sistemi tanımlı değil Cause of error - Tarama sistemi tablosunda tanımlanmamış bir tarama sistemi çağırdınız. - Tarama sistemi tablosu mevcut değil veya yazmaya karşı korumalı. Error correction - Tarama sistemi tablosuna eksik olan tarama sistemini ekleyin. - Tarama sistemi tablosunu oluşturun veya yazmaya karşı korumayı kaldırın.
160-011D	Error message Alet tanımlı değil Cause of error Alet tablosunda tanımlanmamış bir alet çağırdınız. Error correction - Alet tablosunu eksik aletle takviye edin. - Başka alet kullanın.
160-011E	Error message Torna takımı eksik tanımlı Cause of error - Döner alet tablosunda tanımlanmamış ya da eksik tanımlanmış bir döner alet çağırdınız. - Döner alet tablosu mevcut değil veya hatalı. Error correction - Döner alet tablosunda eksik olan aleti ekleyin. - Döner alet tablosunu oluşturun ya da düzeltin.
160-011F	Error message Hareket alanı tanımlanmadı Cause of error Yapılandırılmada CfgWorkingRange tarafından tanımlanmamış olan bir hareket alanında anahtarlanmak istendi. Error correction Makine üreticisini bilgilendirin
160-0120	Error message DATA ACCESS başarısız Cause of error DATA ACCES için hatalı bir yol kullanıldı veya erişim yetkisi mevcut değil. Error correction - DATA ACCESS için programlanmış olan yolu düzeltin - NC programını PLC bölüntüsüne kaydırın

Hata numarası	Tanım
160-0121	Error message Etiket mevcut değil Cause of error Bir ham parça tanımlamasında (NC seti: BLK FORM ROTATI-ON) mevcut olmayan bir etikete işaret ediliyor. Error correction - NC programını düzeltin: Etiket üzerine işareti değiştirin veya eksik olan etiketi ekleyin.
160-0122	Error message Çelişkili M fonksiyonları Cause of error Bir NC önermesinde karşılıklı olarak birbirini devre dışı bırakan birden fazla eşzamanlı etkili M fonksiyonları verilmesi denendi. Örneğin her ikisi de önermenin başında etkili olduğundan M3 ve M4'ün aynı NC önermesinde kullanılmasına izin verilmez. Buna karşın M3 ve M5'in aynı NC önermesinde kullanılmasına izin verilir, çünkü M3 önermenin başında ve M5 önermenin sonunda etki eder. Makine üreticisi hangi M fonksiyonlarının karşılıklı olarak birbirini devre dışı bıraktığını belirler. Error correction NC programını düzeltin.
160-0123	Error message %1 tipi Alias-Strobe yapılandırılmıyor Cause of error Girilen komut mevcut değil, çünkü ilgili konfigürasyon verileri eksik. Büyük olasılıkla bu komut, bu makinede desteklenmiyor. CfgPlcStrobeAlias konfigürasyon nesnesi eksik veya CfgPlcStrobes/aliasStrobes listesine kaydedilmemiş. Error correction NC programını değiştirin veya makine üreticisine haber verin.
160-0124	Error message CFGWRITE hatalı Cause of error CFGWRITE üzerinden bir konfigürasyon tarihi yazma denemesi başarısız oldu. Muhtemelen bir başka tip veya yazma yetkisi buna izin vermedi. Error correction İsim (TAG), anahtar (KEY), öznitelik (ATR) ve yazılacak değerin tipinin (DAT) yazım şeklini kontrol edin. Gerekli ve mümkün olduğunda programı TNC bölmesinden PLC bölümüne kaydırın.

Hata numarası	Tanım
160-0125	Error message Demo sürümü Cause of error Bu yazılım bir Demo sürümüdür. Demo sürümü ile maksimum 100 satırdan oluşan NC programlarını değiştirebilirsiniz ve işleyebilirsiniz. Demo sürümü ile HEIDENHAIN'da servis desteği hakkına sahip değilsiniz. Error correction - Eğer eksiksiz ürün elde etmek istiyorsanız, kumanda müşteri hizmeti ile temas kurun. - Programlama yeri klavyesinin (veya Dongle) takılı olup olmadığını kontrol edin.
160-0126	Error message M90 bu NC yazılımı ile desteklenmiyor Cause of error M90 fonksiyonu, bu NC yazılımında mevcut değildir. Error correction Döngü 32 TOLERANS'ını, duyarlık, yüzey apresi ve işlem hızını etkilemek için kullanın.
160-0127	Error message M105 ve M106 bu NC yazılımı ile desteklenmiyor Cause of error M105 ve M106 fonksiyonları, bu NC yazılımında mevcut değildir. Error correction
160-0128	Error message M104 bu NC yazılımı ile desteklenmiyor Cause of error M104, bu NC yazılımıyla desteklenmez. Son olarak manuel ayarlanan referans noktası, önayar tablosunun 0 satırında kaydedildi. Error correction - REFERANS NOKTASI AYARLA döngüsü 247 ile önayar tablosundaki referans noktasını etkinleştirin.
160-0129	Error message M112 ve M113 bu NC yazılımı ile desteklenmiyor Cause of error M112 ve M113 fonksiyonları, bu NC yazılımında mevcut değildir. Error correction Döngü 32 TOLERANS'ını, duyarlık, yüzey apresi ve işlem hızını etkilemek için kullanın.

Hata numarası	Tanım
160-012A	Error message M114 ve M115 bu NC yazılımı ile desteklenmiyor Cause of error M114 ve M115, bu NC yazılımıyla desteklenmez. Error correction - Dönüş ve mil ekseninin durumunu gözlemlemek için M144/145 veya M128/129 kullanın.
160-012B	Error message M124 bu NC yazılımı ile desteklenmiyor Cause of error M124, bu NC yazılımıyla desteklenmez. Kontur filtresi, NC programında programlanamaz. Error correction - Makine konfigürasyonundaki CfgStrechFilter üzerinden kontur filtresini yapılandırın.
160-012C	Error message M132 bu NC yazılımı ile desteklenmiyor Cause of error M132, bu NC yazılımıyla desteklenmez. Error correction - Döngü 32 TOLERANS'ını, duyarlık, yüzey apresi ve işlem hızını etkilemek için kullanın.
160-012D	Error message M134 ve M135 bu NC yazılımı ile desteklenmiyor Cause of error M134 ve M135, döner eksenli konumlandırma sırasında teğet geçişlerdeki hassas durdurma için bu NC yazılımıyla desteklenmez. Error correction - Otomatik sıkımayı etkinleştirmek veya devre dışı bırakmak için makineye özel fonksiyonları kullanın. - Gerekirse makine üreticinizle irtibata geçin.
160-012E	Error message M142 bu NC yazılımı ile desteklenmiyor Cause of error Tipik program bilgilerinin M142 ile silinmesi, bu NC yazılımıyla desteklenmez. Error correction

Hata numarası	Tanım
160-012F	Error message M150 bu NC yazılımı ile desteklenmiyor Cause of error Sınır anahtarı mesajlarının M150 ile görüntülenmesi, bu NC yazılımıyla desteklenmez. Error correction
160-0130	Error message M200-M204 bu NC yazılımı ile desteklenmiyor Cause of error Lazerle kesim işlemi için M200-M204 fonksiyonları, bu NC yazılımıyla desteklenmez. Error correction
160-0131	Error message FT ve FMAXT bu NC yazılımı ile desteklenmiyor
160-0132	Error message FN15: PRINT bu NC yazılımı ile desteklenmiyor
160-0133	Error message FN25: PRESET bu NC yazılımı ile desteklenmiyor
160-0134	Error message FN31: RANGE SELECT bu NC yazılımı ile desteklenmiyor
160-0135	Error message FN32: PLC PRESET bu NC yazılımı ile desteklenmiyor
160-0136	Error message SL1 döngüsü bu NC yazılımı ile desteklenmiyor Cause of error SL1 döngüleri 6, 15 ve 16, bu NC yazılımıyla desteklenmez. Error correction - NC programını uyarlayın: SL1 döngülerini, yeni ve geliştirilmiş SL2 döngüleri 20, 21, 22, 23 ve 24 ile değiştirin.

Hata numarası	Tanım
160-0137	Error message Dokunmatik sistem döngüsü bu NC yazılımı ile desteklenmiyor Cause of error Programlanan tarama sistemi döngüsü, bu NC yazılımıyla desteklenmez. Error correction - NC programını uyarlayın: Tarama sistemi döngüleri 2 veya 9'u, yeni döngüler 461, 462 ve 463 ile değiştirin.
160-0138	Error message Döngü 30 bu NC yazılımı ile desteklenmiyor Cause of error Döngü 30, bu NC yazılımı tarafından desteklenmez. Error correction
160-0139	Error message Alet değiştirilemez Cause of error Alet numarası veya dizininde yapılan bir değişikliğe şu anda izin verilmiyor. Bu denetim, makine üreticisi tarafından TOOL CALL makrolarında etkinleştirildi. Error correction Makine üreticisini bilgilendirin
160-013A	Error message Etkinleştirilmiş RTC fonksiyonuyla dizgi hareketi mümkün değil Cause of error RTC fonksiyonunun (gerçek zamanlı birleştirme işlemi) etkin olduğu NC programındaki bir alanda blok arama işlemi gerçekleştirmeyi denediniz. Bu mümkün değildir. Error correction - Belirli bir karakter veya sözcük aramak için hedef konumu uyarlayın - RTC fonksiyonunu etkinleştirmeden önce blok arama işlemini sonlandırmak için hedef konumu seçin.
160-013B	Error message Fonksiyon kilitli Cause of error Makine üreticisi tarafından onaylanmayan bir fonksiyonu programladınız. Error correction - NC programını değiştirin veya makine üreticisini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
160-013C	Error message Fonksiyon güncel alet ile çalıştırılmıyor Cause of error Fonksiyon, geçerli aletin özellikleriyle uyumsuz. Error correction - NC programını değiştirin - Alet verilerini kontrol edin
160-013D	Error message Alet taşıyıcı kinematik için %1 dosyası açılmadı Cause of error Alet taşıyıcı kinematiği için girilen dosya, TNC:\system\Toolkinematics ve OEM:\config\Toolkinematics altında bulunamadı. Error correction - Alet için alet taşıyıcı kinematiği kullanılmamışsa dosyayı bunun için verilen dizinlere ekleyin veya alet tablosundaki "KINEMATIC" altında bulunan ilgili girişi silin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
160-013E	Error message Alet taşıyıcı kinematiği verileri hatalı Cause of error Güncel aletin taşıyıcı kinematiğinin verileri hatalı. Uyarı: Bu durumda hiçbir NC programını çalıştırmayın ve eksenleri dikkatli bir şekilde manuel olarak hareket ettirin! Error correction - Alet tablosundaki "KINEMATIC" altında bulunan istenen alet için alet taşıyıcı kinematiği dosyası sağlandığından emin olun. - Hata mesajını onaylayın. - Alet taşıyıcı kinematiği sağlanmamış veya geçerli bir alet taşıyıcı kinematiği üzerine eklenmiş bir alette TOOL CALL işlemi gerçekleştirin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
160-0142	Error message Eksen konumlandırma mümkün değil Cause of error - Yardımcı bir eksenin son konumlandırılması bitmeden bu eksenin konumlandırılması başlatıldı Error correction - PLC programını kontrol edin - Açık biçimde önceki konumlandırmanın sonlandırılmasını bekleyin veya bunu iptal edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
160-0143	Error message Eksen hareketi iptal edildi Cause of error Yardımcı bir eksenin konumlandırılması iptal edildi. Error correction - Başka olası hata mesajlarını kontrol edin - Eksenin PLC programını ve durum hatırlatmasını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
160-0144	Error message Masa tarama sistemi %1 için konfigürasyon tarihi %2 belirtilmedi Cause of error CfgProbes/activeTT parametresi için etkinleştirilen masa tarama sistemi TT ilgili konfigürasyon tarihi. Error correction Eksik konfigürasyon tarihini tamamlayın veya başka bir masa tarama sistemi TT etkinleştirin.
160-0145	Error message Hiçbir tarama sistemi etkin değil Cause of error Bir tarama döngüsü başlatıldı ancak tarama sistemi öncesinde etkinleştirilmedi. Error correction - Tarama sistemini TS değiştirin veya - masa tarama sistemine TT geçin.
160-0146	Error message %1 tipi Alias-Strobe yanlış yapılandırılmış Cause of error İlgili yapılandırma verileri hatalı olduğu için girilen komut mevcut değildir. Büyük olasılıkla bu komut, bu makinede desteklenmiyor. CfgPlcStrobeAlias içerisinde referanslanan M fonksiyonu yapılandırılmamış. Error correction - NC programını değiştirin veya - Makine üreticisini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
160-0155	Error message Birden fazla anlam: DR2 ve DR2TABLE, alet tablosunda tanımlanmıştır Cause of error Alet tablosunda belirtilen çok anlamlı DR2 verileri. Bir alet için yalnızca DR2 veya DR2TABLE ögesi aynı anda belirtilebilir. Error correction 3D yarıçap düzeltmesini kullanmak için istediğiniz DR2 değerini girin ve DR2TABLE girişini boş bırakın 3D ToolComp seçeneğini kullanmak için DR2TABLE dahilinde düzeltme değeri tablosunun dosya adını (uzantı olmadan) girin ve DR2 ögesini sıfır (0) değerine ayarlayın
160-0156	Error message Frezeleme aletiyle yarıçap düzeltmesi yapılmaz (TCPM TIP-CENTER) Cause of error Freze aleti ve etkin TCPM REFPNT TIP-CENTER ile yarıçap düzeltmesi programlanmaya çalışıldı. Bu referans noktasıyla yarıçap düzeltmesi yalnızca döner aletler için mümkündür. Error correction Döner aleti değiştirin
160-0157	Error message TCPM REFPNT TIP-CENTER etkinleştirmesine izin verilmez Cause of error TCPM REFPNT TIP-CENTER ögesi etkinleştirilmeye çalışıldı; güncel program bağlamında buna izin verilmez. TCPM REFPNT TIP-CENTER, aşağıdaki program durumlarında kullanılamaz: - Alet yarıçap düzeltmesi etkinken - 3D alet düzeltmesi etkinken Error correction Etkin alet yarıçap düzeltmesi veya 3D alet düzeltmesini gerekirse devre dışı bırakın
160-0158	Error message TCPM TIP-CENTER etkin Cause of error TCPM REFPNT TIP-CENTER etkin. Bu TCPM referans noktasıyla şu fonksiyonlar kullanılamaz: - 3D alet düzeltmesi - R+ ve R- yarıçap düzeltmesi Error correction Alet düzeltmesini etkinleştirmeden önce TCPM TIP-CENTER'i (FUNCTION TCPM RESET veya M129 aracılığıyla) devre dışı bırakın veya TCPM referans noktası için TIP-TIP veya CENTER-CENTER seçin.

Hata numarası	Tanım
160-015A	Error message TCPM TIP-CENTER alet yarıçap düzeltmesi ile etkin Cause of error Alet yarıçap düzeltmesine sahip TCPM REFPNT TIP-CENTER etkin. Bu durumda aşağıdaki fonksiyonlar mümkün değildir: - M128 - M129 / FUNCTION TCPM RESET - FUNCTION TCPM REFPNT: TCPM referans noktası değişimi Error correction Alet yarıçap düzeltmesini önce R0 ile devre dışı bırakın
160-0160	Error message Alt programda M2/M30 Cause of error NC Programı, CALL PGM ile çağrılan bir alt programda M2 veya M30'un çağrılması nedeniyle sonlandırıldı. Error correction - Bu davranışın istenmesi durumunda başka bir önlemin alınmasına gerek yoktur. - Alt programdan çıkmak istediğinizde: NC Programını ayarlayın - Alt programda en alt satıra gidin.
160-0162	Error message 3D ToolComp düzeltme değerlerini içeren dosya mevcut değil Cause of error Alet tablosunda DR2TABLE sütununda belirtilen addaki dosya açılmadı. Error correction - Alet tablosundaki dosya adının yazım türünü kontrol edin. - Dosyanın kumandada kendisi için öngörülen klasörde bulunup bulunmadığını kontrol edin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
160-0163	Error message Alet odaklı işlemde NC komutuna izin verilmez Cause of error - Alet odaklı işlemde desteklenmeyen NC komutu uygulandı. Bu modda örneğin Preset tablosunun hareket alanı geçişi üzerinden değiştirilmesine izin verilmez. Error correction - NC programını düzeltin veya - malzeme odaklı işlemi kullanın

Hata numarası	Tanım
160-0164	Error message Makroda parametreye izin verilmez Cause of error TOOL CALL, bir OEM makrosunda izin verilmeyen parametrelerle programlandı. - Takım odaklı palet yönetimi için olan makro içerisinde TOOL CALL'da herhangi bir parametreye izin verilmez. - Takım değişim makrosu içerisinde TOOL CALL'da yalnızca numaralara, basamak endeksine ve mil devir sayısına izin verilir. Error correction
160-0165	Error message Düz kaydırıcı: M148'e izin verilmez Cause of error Düz kaydırıcı etkinken aletin otomatik olarak kaldırılmasına izin verilmez. Error correction - NC programını kontrol edin ve gerekirse uyarlayın.
160-0166	Error message Fonksiyon kilitli Cause of error Fonksiyon, makine üreticisinin konfigürasyon ayarı ile bloke edildi. Error correction NC programını değiştirin veya makine üreticisini bilgilendirin.
160-0167	Error message Programın devamı mümkün değil Cause of error Nadir durumlarda GOTO ile programın devam ettirilmesi artık mümkün değildir. Error correction - NC programını yeniden başlatın - Gerekirse tümce ilerleme ile tekrar girişi deneyin

Hata numarası	Tanım
160-0168	Error message Preset'e izin verilmez Cause of error Etkinleştirilmiş Preset sıfır olmayan en az bir değer içerir. Buna makine üreticisi tarafından belirlenen kısıtlama nedeniyle izin verilmez. Kısıtlama aşağıdaki nedenlerden dolayı etkinleştirilmiş olabilir: - Konfigürasyon üzerinden Global - Bir NC söz dizimi üzerinden bir makine duruma bağlı. Kumanda bu presetin izin verilmeyen değerini etkinleştirmişti. Error correction - Güncel preseti kontrol edin ve ihtiyaç halinde değiştirin - Program testi işletim türünde çalışma alanındaki ham parça fonksiyonu üzerinden işleme preseti uygulanabilir - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
160-0169	Error message X,Y veya Z eksenini için OEM ofset izinli değildir Cause of error X, Y, Z ana eksenlerinden biri için bir OEM ofseti tanımlamayı denediniz. Buna izin verilmez. Error correction
160-016A	Error message Otomatik takım değişikliği mümkün değil Cause of error Otomatik takım değiştirme şu anda yalnızca freze çalışmasında desteklenmektedir. Error correction - AFC ayarlarında OVLD = M (makro) aşırı yüklenme reaksiyonu olmayan bir strateji belirleyin. - Bu mesaj, bir AFC aşırı yüklenme reaksiyonu nedeniyle görüntülenmediyse müşteri hizmetlerine başvurun.
160-016B	Error message İşletim modunun değiştirilmesine izin verilmez Cause of error Etkin bir alet yarıçapı düzeltmesinde işletim modunu değiştirmeyi denediniz. Error correction İşletim modunu değiştirmeden önce yarıçap düzeltmesini kaldırın.

Hata numarası	Tanım
160-016C	Error message Bileme işletiminde NC tümcesine izin verilmez Cause of error Taşlama işleminde izin verilmeyen bir işlevi uygulamaya çalıştınız. - Silindir yüzeyleri için işletim döngüleri - Taşlama işlemi için kilitli işleme döngüleri - Taşlama için manuel işletimin izin verilmeyen işlevleri Error correction - NC programını düzeltin
160-016D	Error message Hizalama işletiminde NC tümcesine izin verilmez Cause of error Düzenleme işletiminde izin verilmeyen bir işlev uygulamaya çalıştınız. - Silindir yüzeyi için işletim döngüleri - Düzenleme işlemi için kilitli işleme döngüleri - Düzenleme için manuel işletimin izin verilmeyen işlevleri Error correction - NC programını düzeltin
160-016E	Error message M fonksiyonuna izin verilmez Cause of error M fonksiyonu diyalogunda sadece NC programında izin verilen bir M fonksiyonu girdiniz. Error correction - M fonksiyonunun numarasını düzeltin - Fonksiyonu bir MDI tümcesi üzerinden uygulayın.
160-016F	Error message NC söz dizimi için eksik yürütme yetkisi Cause of error Bu özel fonksiyonu yürütmek için gerekli yetkiye sahip değilsiniz (ör. FN22). Error correction NC programını değiştirin.
160-0170	Error message FK ile kombine M89 desteklenmiyor Cause of error M89 etkinken bir FK tümcesi uygulanmaya çalışıldı. Bu işlem desteklenmiyor. Error correction - NC programını değiştirin. - Seçilen döngüyü uygulamak için M89 yerine ilgili FK tümce-lerinde M99 programlayın.

Hata numarası	Tanım
160-0171	Error message FN27/FN28 alan tipi desteklenmiyor Cause of error Bir FN27 veya FN28 fonksiyonu ile, parametre tipi ile uyumlu olmayan bir alana erişmeye çalıştınız. Error correction - Sayısal alanlar için kaynak veya hedef olarak bir Q, QL veya QR parametresi kullanılmalıdır. - Metin alanları için bir QS parametresi kullanılmalıdır.
160-0177	Error message Taşlama aleti eksik tanımlanmış Cause of error - You have called a griding tool that is not defined in the griding tool table, or at least not completely. - The griding tool table does not exist or is faulty. Error correction - Add the missing tool to the griding tool table. - Create or correct the griding tool table.
160-0179	Error message Hareket alanı tanımlanmadı Cause of error Yapılandırmada CfgWorkingRange tarafından tanımlanmamış bir hareket alanı devre dışı bırakılmaya çalışıldı. Error correction Makine üreticisini bilgilendirin
160-017A	Error message Azami yapılandırma değişikliği sayısı aşıldı Cause of error WRITE CFG PREPARE ile çok fazla yapılandırma değişikliği depolandı. Error correction Başka PREPARE talimatlarından önce WRITE CFG COMMIT ile zaten hazırlanmış olan değişiklikleri yazın.
160-017B	Error message NC programı hatalı: PREPARE olmadan WRITE CFG COMMIT Cause of error Önceki WRITE CFG PREPARE olmadan WRITE CFG COMMIT programladınız veya en son programlanan WRITE CFG PREPARE artık geçerli değil. Error correction NC programını değiştirin

Hata numarası	Tanım
160-017C	Error message Parametre tipi yanlış Cause of error Q parametresi formülündeki sonuç tipi sol taraftaki parametreye uymuyor. - Solda bir Q, QR veya QL parametresi bulunur ancak formül sonucu bir string'dir. - Solda bir QS parametresi bulunur ancak formül sonucu bir sayıdır Error correction Formülü düzeltin
160-017D	Error message Tarama hareketi DCM tarafından engellendi Cause of error Tarama hareketi, çarpışma denetimi tarafından 0 uzunluğuna kısaltıldı. Error correction - Kullanılan tarama sisteminin yapılandırmasını kontrol edin - Tarama işlemi için bir çarpışma gövdesinin devre dışı bırakılması gerekip gerekmediğini kontrol edin
160-017E	Error message Tümce akışına izin verilmez Cause of error Düzenleme işletimi etkinken bir tümce akışı başlattınız veya tümce akışının hedefini düzenleme işletimindeki bir konuma ayarladınız. Buna izin verilmez. Error correction Tümce arama için hedef pozisyonu uyarlayın
160-017F	Error message Hizalama işletiminde el çarkı bindirmesine izin verilmez Cause of error El çarkı bindirmesinin hala etkin olmasına rağmen düzenleme işletimine geçmeyi denediniz. Error correction Düzenleme işletimine geçmeden önce el çarkı bindirmesini kapatın
160-030A	Error message Kontur işlemesi için teknoloji veri kaydı mevcut değil Cause of error Her 272, 273 ve 274 işleme döngüsünden önce bir 271 döngüsü programlanmış olmalıdır. Error correction - NC programını uyarlayın - 271 döngüsü programlayın

Hata numarası	Tanım
160-030B	Error message Tümce akışına izin verilmez Cause of error Tümce akışı hedef konumu, etkin sallanma hareketi dahilinde yer alır. Buna izin verilmez. Error correction Tümce arama için hedef pozisyonu uyarlayın
160-030E	Error message Referans noktası tanımlanmadı Cause of error Tanımlanmamış bir referans noktası seçilmeye çalışıldı. Error correction Referans noktası numarasını düzeltin veya referans noktası tablosunu genişletin.
160-030F	Error message Takım modeli dosyasının dosya tipi geçerli değil Cause of error Değiştirilecek alet için izin verilen dosya türüne sahip olmayan bir dosya belirtildi. *.stl dosyalarına izin verilir. Error correction Dosyayı izin verilen bir dosya ile değiştirin.
160-0310	Error message Dosya, takım modeliyle birlikte mevcut değil Cause of error Alet modelini tanımlamak için alet tablosunda belirtilen dosya mevcut değil Error correction - Alet tablosundaki dosya adının yazım türünü kontrol edin - Dosyayı, kumandada bunun için öngörülen klasöre kopyalayın (kullanıcı el kitabındaki bilgileri dikkate alın)
160-0312	Error message Geri dönüş konumu kaydedilmedi Cause of error Böyle bir nokta kaydedilmemesine rağmen, kaydedilmiş bir bırakma noktasına geri dönmeye çalıştınız. - Fonksiyon, bırakma noktalarının kaydedildiği bir makronun dışında adlandırıldı - Makroda M140 programlanmadı Error correction Makroyu düzeltin

Hata numarası	Tanım
160-0313	Error message Tablo için geçersiz değer Cause of error Boş bir tablo girişine değer eklemek için TABDATA ADD kullanmayı denediniz. Error correction - Tablolardaki verilerin beklentilerinizle eşleşip eşleşmediğini kontrol edin - NC programını düzeltin
160-0314	Error message Alet biçimi verisi hatalı veya fonksiyon kilitli Cause of error Geçerli aracın alet biçim verileri hatalı. Uyarı: Bu konumda hiçbir NC programını çalıştırmayın ve eksenleri dikkatle manuel olarak hareket ettirin! Error correction - "TSHAPE" altındaki araç tablosunda seçilen araç için geçerli bir 3B alet şekli dosyasının belirtildiğinden emin olun. - Hata mesajını onaylayın. - Alet şekli belirtilmemiş veya geçerli bir 3B alet şekli dosyası olan bir araç üzerinde TOOL CALL işlemi yapın. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
160-0315	Error message "ELSE (IF)" veya "END IF" ifadelerinden önce "IF" talimatı eksik Cause of error "IF", "ELSE IF", "ELSE" ve/veya "END IF" talimatlarını içeren bir dizi doğru programlanmamış. Error correction NC programını değiştirin
160-0316	Error message "ELSE" ifadesinden sonra "ELSE" ifadesine izin verilmez Cause of error "IF", "ELSE IF", "ELSE" ve/veya "END IF" talimatlarını içeren bir dizi doğru programlanmamış. Error correction NC programını değiştirin
160-0317	Error message Bir "IF" talimatının son "END IF" ifadesi bulunamadı Cause of error "IF", "ELSE IF", "ELSE" ve/veya "END IF" talimatlarını içeren bir dizi doğru programlanmamış. Error correction NC programını değiştirin

Hata numarası	Tanım
160-0318	Error message Başında "IF" olmadan "END IF" Cause of error "IF", "ELSE IF", "ELSE" ve/veya "END IF" talimatlarını içeren bir dizi doğru programlanmamış. Error correction NC programını değiştirin
160-0319	Error message "IF" ve "END IF" arasındaki talimata izin verilmiyor Cause of error IF, FOR veya WHILE ile tanımlanmış bir blok içinde, bu noktada izin verilmeyen bir atlama talimatı programlanmıştır. Error correction NC programını değiştirin
160-031A	Error message FOR veya WHILE döngüsü içinde bu talimata izin verilmiyor Cause of error IF, FOR veya WHILE ile tanımlanmış bir blok içinde, bu noktada izin verilmeyen bir atlama talimatı programlanmıştır. Error correction NC programını değiştirin
160-031B	Error message Döngü sonu (FOR veya WHILE) yanlış: başlangıç eksik Cause of error Bir döngü yanlış programlanmıştır. Bir döngü "FOR" veya "WHILE" ile başlar ve "END FOR" veya "END WHILE" ile biter. CONTINUE" veya "BREAK" sadece bir döngü içinde kullanılabilir. Error correction NC programını değiştirin
160-031C	Error message "END FOR" bulunamadı Cause of error Bir döngü yanlış programlanmıştır. Bir döngü "FOR" veya "WHILE" ile başlar ve "END FOR" veya "END WHILE" ile biter. CONTINUE" veya "BREAK" sadece bir döngü içinde kullanılabilir. Error correction NC programını değiştirin

Hata numarası	Tanım
160-031D	Error message "END WHILE" bulunamadı Cause of error Bir döngü yanlış programlanmış. Bir döngü "FOR" veya "WHILE" ile başlar ve "END FOR" veya "END WHILE" ile biter. CONTINUE" veya "BREAK" sadece bir döngü içinde kullanılabilir. Error correction NC programını değiştirin
160-031E	Error message "CONTINUE" bir döngünün dışında Cause of error Bir döngü yanlış programlanmış. Bir döngü "FOR" veya "WHILE" ile başlar ve "END FOR" veya "END WHILE" ile biter. CONTINUE" veya "BREAK" sadece bir döngü içinde kullanılabilir. Error correction NC programını değiştirin
160-031F	Error message "BREAK" bir döngünün dışında Cause of error Bir döngü yanlış programlanmış. Bir döngü "FOR" veya "WHILE" ile başlar ve "END FOR" veya "END WHILE" ile biter. CONTINUE" veya "BREAK" sadece bir döngü içinde kullanılabilir. Error correction NC programını değiştirin
160-0320	Error message Alet biçimi için izin verilmeyen alet tipi Cause of error 3 boyutlu alet formları freze aletleri ve tarama sistemleri için kullanılabilir. Not: Aletin parametrelili tanımı etkin hale gelir. İndekslenmiş araçlar yalnızca parametrelendirilmiş olarak görüntülenebilir. Error correction - TSHAPE sütunundaki girişi kaldırın - Alet için doğru bir parametrik tanım belirtin

Hata numarası	Tanım
160-0321	Error message Dijital çalışma klasöründen veri içe aktarılamadı Cause of error Aletler, referans noktaları veya sıfır noktaları, işleme için dahili olarak gerekli biçime dönüştürülemedi veya tamamen dönüştürülemedi. Error correction Ek metni not edin ve gerekirse dijital çalışma kitabındaki verileri düzeltin ya da yeniden oluşturun
160-0322	Error message DCM v2 için yazılım seçeneği yok Cause of error DCM v2 için yazılım seçeneği etkinleştirilmedi. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin NC programını değiştirin Alet tablosunun TSHAPE sütunundaki girişleri kaldırın
160-0323	Error message Dönüştürme ile müdahale desteklenmiyor Cause of error Aktif dönüşümle bir NC programına devam etmeyi denediniz. Bu, yalnızca NC durmasından sonra durdurulan NC bloğunda bir GOTO tümcesi gibi başka bir müdahale olmadan, doğru- dan devam edilmesi durumunda mümkündür. Error correction Dönüştürme işleminin başarılı olmasını sağlamak için programı başından başlatın ve programın yürütülmesinde herhangi bir değişiklik yapmaktan kaçının.
160-0325	Error message SEQ ile PLANE'a izin verilmiyor Cause of error PLANE ile SEQ üzerinden bir çözüm seçimi programlandı. SEQ bu kumandada kilitli. Error correction NC programını değiştir: Simetri noktası ile çözüm seçimi kullan (SYM söz dizimi)
160-0326	Error message %1 Cause of error ir NC programında veya döngüsünde FUNCTION REPORT ile bir hata tetiklendi. Error correction Makine el kitabında hatanın açıklamasını arayın, hatayı ortadan kaldırdıktan sonra programı yeniden başlatın.

Hata numarası	Tanım
160-0327	Error message Dönüştürme başarısız oldu Cause of error NC programı dönüştürülemedi. Error correction Diğer hata bildirimlerini dikkate alın.
160-0328	Error message Format dizesi hatalı Cause of error Format dizesindeki yer tutucu hatalı. Error correction - Yer tutucuları kontrol edin
160-0329	Error message Kontur yanlış programlanmış 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 Eksik END CONTOURLIST talimatı 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 Eksik BEGIN CONTOURLIST talimatı Cause of error You programmed an instruction that is permitted only after BEGIN CONTOURLIST. Error correction - Edit the NC program

Hata numarası	Tanım
160-032C	Error message Taşlama aletleri için yalnızca döngü 272 ve 273'e izin verilir Cause of error Only the OCM cycles 272 and 273 can be used with grinding tools. Error correction - Edit the NC program
160-032D	Error message Taşlama aletinin tipine izin verilmez 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 belirsiz 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 hatalı: Ayar birden fazla kez belirtilmiş 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 FEATURE IMPORT ile referans verilen dosya hatalı 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: Parametre bilinmiyor Cause of error Unknown parameter in a FEATURE SETTING statement. Error correction - Edit the NC program

Hata numarası	Tanım
160-0332	Error message FEATURE CALL: Bir stratejiye geçersiz referans Cause of error The strategy referenced in FEATURE CALL was not defined with FEATURE STRATEGY. Error correction - Edit the NC program
160-0333	Error message FEATURE CALL: Bir geometriye geçersiz referans 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 desteklenmiyor 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 Etkin ayarlar (FEATURE SETTING): Belirsiz yazın 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: Bir ayara geçersiz referans Cause of error The referenced setting was not defined with FEATURE SETTING. Error correction - Edit the NC program

Hata numarası	Tanım
160-0337	Error message FEATURE CALL: Yaklaşma hareketleri için belirsiz ayar Cause of error More than one of the active settings (from the default settings or FEATURE CALL) contains a setting for approach movements. Error correction - Edit the NC program
160-0338	Error message FEATURE CALL: Yaklaşma hareketleri için eksik ayar 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 Geometri değiştirildi 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 Uzunluğu 0 olan aletlere düzeltme döngülerinde izin verilmez 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

Hata numarası	Tanım
160-033B	Error message Alet için devir sayısı S çok büyük Cause of error You entered a spindle speed S greater than the maximum speed defined for this tool in the tool table. Error correction - Enter a lower spindle speed S. - Change the maximum spindle speed in the NMAX column of the tool table. - For grinding tools, change the maximum cutting speed in the V_MAX column of the grinding tool table.
160-033C	Error message FEATURE CALL: Bir pozisyon listesine geçersiz referans 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: Bir işleme düzlemine geçersiz referans 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 hatalı: Aynı geometri birden fazla kez belirtilmiş 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 yürütülmedi 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

Hata numarası	Tanım
160-0340	Error message POZİSYON: Ad birden fazla kez verilmiş Cause of error Within one position list (between BEGIN POSITIONS and END POSITIONS), an attempt was made to assign an identical name for a position more than once. Error correction - Edit the NC program
160-0341	Error message Beklenen END POSITIONS 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 Beklenen POSITION 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 Geometri zincirinde sistem hatası geçersiz mesaj %1 Cause of error Sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
1A0-0002	Error message Geometri zincirinde sistem hatası: %1 Cause of error Sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
1A0-0003	Error message Fonksiyon mümkün değil: %1 Cause of error Bu NC yazılımında olmayan bir fonksiyonu kullanmayı denediniz. Error correction NC programını değiştirin
1A0-0004	Error message Geometri zincirinde sistem hatası: %1 Cause of error Geometri zincirinde sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
1A0-0005	Error message Geometri zincirinde sistem hatası: %1 Cause of error İç yol hesaplamasında sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
1A0-0006	Error message Geometri zincirinde sistem hatası: %1 Cause of error İç yol hesaplamasında sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
1A0-0007	Error message Geometri zincirinde sistem hatası: %1 Cause of error Geometri zincirinde sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
1A0-0008	Error message Eksen çift programlanmış Cause of error Bir daire orta noktası tümcesinde veya Pol tümcesinde (CC, DIN/ISO: I,J,K) iki kez aynı eksen programladınız. Error correction NC programını değiştirin
1A0-0009	Error message CC tümcesindeki eksen (DIN/ISO: I,J,K) çift programlanmış Cause of error Bir daire orta noktası tümcesinde veya Pol tümcesinde (CC, DIN/ISO: I,J,K) iki kez aynı eksen programladınız. Error correction NC programını değiştirin
1A0-000A	Error message Alet eksen tanımlı değil Cause of error Bir düzlem seçilmemiş ve/veya alet eksen yönü programlanmamış veya herhangi bir varsayılan düzlem belirlenmemiş. Error correction NC programını değiştirin veya konfigürasyon üzerinden varsayılan çalışma düzlemini belirleyin
1A0-000B	Error message Daire bitiş noktası programlanmamış Cause of error Daire bitiş noktası verileri eksik Error correction Daire bitiş noktasının en az bir koordinatını programlayın
1A0-000C	Error message Daire tümcesi: dönme yönü programlanmamış Cause of error Dönme yönü olmayan bir daire programladınız. Error correction Dönüş yönü DR'yi daima programlayın.
1A0-000D	Error message CR tümcesinde daire yarıçapı programlanmamış Cause of error CR tümcesinde eksik daire yarıçapı Error correction CR tümcesinde yarıçapı programlayın

Hata numarası	Tanım
1A0-000E	Error message Geometri zincirinde sistem hatası: %1 Cause of error Geometri zincirinde sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
1A0-000F	Error message Kutup eksik Cause of error Polar koordinatları (LP/CP/CTP, DIN/ISO: G10/G11/G12/ G13/G15/G16) ile hareket etmeyi denediniz, öncesinde bir Pol CC (DIN/ISO: I/J/K) programlamadan. Error correction İlk cümleden önce polar koordinatları ile Pol CC (DIN/ISO: I, J; K) programlayın.
1A0-0010	Error message Geometri zincirinde sistem hatası: %1 Cause of error Geometri zincirinde sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
1A0-0011	Error message Programlanan eksen fiziksel bir eksene atanmamış Cause of error Fiziksel bir eksene atanmamış bir programlanan eksene sahip olan eksen değeri programlanması Error correction - NC programını düzeltin - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A0-0012	Error message İç yol hesaplamasında sistem hatası: programlanmış yolda boşluk Cause of error Geometri zincirinde sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
1A0-0013	Error message Alet yarıçapı çok büyük Cause of error - İç kontur yarıçapı alet yarıçapından daha küçük - Alet düzeltmesi kontur hasarlarına yol açıyor (alet orta noktası hattında bir halka) - Konturdan uzaklık çok büyük Error correction - NC programını değiştirin - daha küçük bir alet seçin - kontura daha küçük bir uzaklık programlayın
1A0-0016	Error message Modül yapılandırmasında hata: %1 Cause of error Modül konfigürasyonunda hata (Konfigürasyon nesnesinde uygulamaya alınmamış bir liste) Error correction - Konfigürasyon verilerini değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A0-0017	Error message Modül yapılandırmasında hata: %1 Cause of error - Modül yapılandırmasında hata (Konfigürasyon nesnesinde bir özelliğin liste büyüklüğü çok küçük) Error correction - Konfigürasyon verilerini değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A0-0019	Error message Eksantrik taşıma öncesinde çap programlamayı kapatın Cause of error Eksantrik taşıma öncesinde çap programlama kapatılmadı Error correction Döngüyü değiştirin

Hata numarası	Tanım
1A0-001B	Error message Otomatik kutup almaya izin verilmiyor Cause of error Bir CC tümcesini (DIN/ISO: I,J,K) koordinatsız biçimde programladınız (otomatik kutup devralma). TNC kutup düzlemini kesin olarak belirleyemediği için bu, güncel bağlamda mümkün değildir. Error correction - Direkt kutup devralmadan önceki tümcede işleme düzleminin iki doğrusal eksenini programlama. - İşleme düzlemini TOOL CALL üzerinden belirleyin
1A0-001C	Error message Açı referansı eksik Cause of error LP/CP cümlesinde (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) hiç polar açısı tanımlanmamış veya artan bir polar açısı tanımlanmış, yani: - Son programlanan pozisyon ve pol arasındaki mesafe, 0,1µm'den küçük eşittir. - Pol devralma ve LP/CP cümlesi arasında bir dönme programlanmış. Error correction - Mutlak polar açısını programlayın. - Pol'un durumunu kontrol edin. - Gerekirse döndürmeyi geri alın.
1A0-001D	Error message Seçilen çalışma düzlemi için yanlış kutup eksen Cause of error - XY düzleminde Z bileşeni - YZ düzleminde X bileşeni - ZX düzleminde Y bileşeni Error correction NC programını değiştirin
1A0-001E	Error message Şev/yuvarlama: Takip eden doğru yanlış düzlemde Cause of error Bir geçiş elemanının (RND/CHF) programlanmasından sonra geçiş elemanının düzleminde bulunmayan lineer bir eleman programladınız Error correction NC programını değiştirin

Hata numarası	Tanım
1A0-0021	Error message Geometri zincirinde sistem hatası: %1 Cause of error Geometri zincirinde sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
1A0-0022	Error message Geometri zincirinde sistem hatası: %1 Cause of error Geometri zincirinde sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
1A0-0024	Error message Kontur geçiş öğesinden sonra eksen kilitlenmemelidir Cause of error Eksen sabitlemesinden hemen önce yuvarlama veya şev tümcesi programlandı Error correction - NC programını düzeltin - Kontur geçiş elemanını programdan çıkartın veya - kontur geçiş elemanından sonra hedef pozisyonunu programlayın
1A0-0025	Error message Kontur geçiş öğesinden sonra veri ayarına izin verilmiyor Cause of error Kontur geçiş elemanından hemen sonra temel dönüşümün belirlenmesi Error correction - NC programını düzeltin - Kontur geçiş elemanını programdan çıkartın veya - kontur geçiş elemanından sonra hedef pozisyonunu programlayın

Hata numarası	Tanım
1A0-0026	Error message Kontur geçiş elemanının hemen ardından eksen değerlerinin ayarlanmasına izin verilmiyor Cause of error Kontur geçiş elemanının hemen ardından eksen değerlerinin ayarlanması Error correction - NC programını değiştirin - Kontur geçiş elemanını programdan çıkartın veya - kontur geçiş elemanından sonra hedef pozisyonunu programlayın
1A0-0027	Error message Kontur geçiş öğesinin hemen sonrasında alet değişimine izin yok Cause of error Kontur geçiş elemanından hemen sonra alet değişimi Error correction - NC programını düzeltin - Kontur geçiş elemanını programdan çıkartın veya - kontur geçiş elemanından sonra hedef pozisyonunu programlayın
1A0-0028	Error message Kontur geçiş öğesinin hemen sonrasında tarama tümcesine izin yok Cause of error Kontur geçiş elemanından hemen sonra tarama tümcesi Error correction - NC programını düzeltin - Kontur geçiş elemanını programdan çıkartın veya - kontur geçiş elemanından sonra hedef pozisyonunu programlayın
1A0-002B	Error message Tarama noktasına ulaşılamıyor Cause of error TCH-PROBE 0 (DIN/ISO: G55) döngüsünde veya manuel tarama döngülerinin kullanılması sırasında, tarama sistemi tablosunda tespit edilen seyir yolu dahilinde, tarama noktasına ulaşılmadı. Error correction - Tarama sistemini işleme parçasına daha yakın ön pozisyonlayın. - Tarama sistemi tablosunda değeri büyütün.

Hata numarası	Tanım
1A0-002C	Error message Art arda iki APPR/DEP hareketi programlanmış Cause of error - İki yaklaşma/uzaklaşma hareketi hemen ardı ardına programlanmış - İki yaklaşma/uzaklaşma hareketinin arasında sıfır uzunluğunda öğeler programlanmış Error correction NC programını değiştirin
1A0-002D	Error message Kompanzasyon değişimine zin verilmiyor Cause of error Düzeltilme tamamlanmadan düzeltme değişimi Error correction - NC programını değiştirin - önceki konturu tamamlayın
1A0-002F	Error message WKZ tanımı eksik Cause of error Geometri zincirine, alet düzeltmesinin etkinleştirilmesinden önce hiçbir alet verisi ulaşmadı Error correction - NC programını değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A0-0030	Error message Geçiş düz. yanlış başlanmış Cause of error Alet yarıçap düzeltmesini RL veya RR (DIN/ISO: G41 veya G42) ile bir daire cümlesinde aktifleştirmeyi denediniz. Error correction Alet yarıçap düzeltmesini sadece bir doğru cümlesiyle (L, DIN/ISO: G0, G1, G10, G11) kaldırmayı aktifleştirin.
1A0-0031	Error message Geçiş düz. yanlış sonlandı. Cause of error Alet yarıçap düzeltmesini RO (DIN/ISO: G40) ile bir daire cümlesinde kaldırmayı denediniz. Error correction Alet yarıçap düzeltmesini sadece bir doğru cümlesiyle (L, DIN/ISO: G0, G1, G10, G11) kaldırın.

Hata numarası	Tanım
1A0-0032	Error message Çalışma düzleminin değiştirilmesine izin verilmiyor Cause of error - RND, CHF, APPR'den sonra çalışma düzlemi değişimi Error correction - NC programını değiştirin
1A0-0033	Error message Yuvarlama hesaplanamıyor Cause of error - Yuvarlama NC programının ilk hareket tümcesinde programlandı. - Yuvarlamadan önce sadece çalışma düzleminde bulunmayan bir kontur elemanı programlandı. - Yuvarlamadan önce geometrik bir uzunluğa sahip olmayan bir kontur elemanı programlandı. - Bir program kesilmesinden sonra GOTO ile bir RND tümcesi (DIN/ISO: G24) seçildi. Error correction - Yuvarlamadan önce en az iki kontur elemanının programlanmış olması gerekir. - Yuvarlamadan hemen önce gelen kontur elemanı sadece çalışma düzleminde programlanmış olmalıdır. - Bir program kesintisinden sonra, RND tümcesi önünde en az iki hareket tümcesi yerleştirin.
1A0-0034	Error message Şev hesaplanamıyor Cause of error - Şev, NC programının ilk hareket tümcesinde programlandı. - Şevden önce sadece çalışma düzleminde bulunmayan bir kontur elemanı programlandı. - Şevden önce geometrik bir uzunluğa sahip olmayan bir kontur elemanı programlandı. - Bir program kesilmesinden sonra GOTO ile bir CHF tümcesi (DIN/ISO: G25) seçildi. Error correction - Şevden önce en az iki kontur elemanının programlanmış olması gerekir. - Şevden hemen önce gelen kontur elemanı sadece çalışma düzleminde programlanmış olmalıdır. - Bir program kesintisinden sonra, CHF tümcesi önünde en az iki hareket tümcesi yerleştirin.

Hata numarası	Tanım
1A0-0035	Error message Art arda iki geçiş ögesine izin verilmiyor Cause of error - Ardı ardına iki geçiş elemanı programlandı - Geçiş elemanından sonra CHF - Geçiş elemanından sonra RND - Geçiş elemanından sonra APPRLT - Geçiş elemanından sonra APPRLN - Geçiş elemanından sonra APPRCT - Geçiş elemanından sonra APPRLCT - Geçiş elemanından sonra DEPLT - Geçiş elemanından sonra DEPLN - Geçiş elemanından sonra DEPCT - Geçiş elemanından sonra DEPLCT Error correction - NC programını değiştirin
1A0-0036	Error message Kontur geçişi sonuçlandırılmadı Cause of error - CHF/RND'den sonra eksik eğri elemanı - örn. CHF/RND'den sonra program sonu Error correction - NC programını değiştirin
1A0-0037	Error message İç yol hesaplamasında genel sistem hatası Cause of error - Çelişkili veriler Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A0-0038	Error message Döngü 19 yanlış uygulandı Cause of error - Döngü 19'un çağrılmasından önce Çalışma düzlemi çevir fonksiyonu kapatıldı (FN17 ID210 NR6) Error correction - NC programını değiştirin
1A0-0039	Error message Döngü 19 yanlış uygulandı Cause of error - Döngü 19'un çağrılmasından önce döngü 8 veya döngü 10 çağrıldı Error correction - NC programını değiştirin

Hata numarası	Tanım
1A0-003A	Error message FN18 için yanlış eksen dizini Cause of error - Sistem verilerini oku fonksiyonunda (FN18, DIN/ISO: D18) yanlış bir eksen içeriği belirttiniz. Error correction - Sistem verisinin içeriğini kontrol edin.
1A0-003B	Error message Geometri zincirinde sistem hatası: Mesaj durumu yanlış %1 %2 %3 Cause of error - Geometri zincirinde sistem hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A0-003C	Error message Mevcut kontur listeleri için alet merkez yolu hesaplamaları veya karşı bağlantı işlemleri başarısız! Cause of error - Dahili yazılım hatası Error correction - Kontur tanımlamalarını değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A0-003D	Error message Geometri zincirinde sistem hatası: %1 Cause of error - Geometri zincirinde sistem hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A0-003E	Error message G27 sonrasında alet kompanzasyonu açılmamalıdır Cause of error G27'den sonra yarıçap düzeltmeyi etkinleştirmeye çalıştınız. Error correction Yarıçap düzeltmeyi silin

Hata numarası	Tanım
1A0-003F	Error message Doğrusak harekete izin verilmiyor Cause of error Yarıçap düzeltmeyi devre dışı bırakmadan önce G27'den sonra lineer bir hareket programlamaya çalıştınız. Error correction - Öncelikle yarıçap düzeltmeyi kapatın
1A0-0040	Error message RND aracılığıyla yaklaşım hareketine kontur geçişi öğesinin hemen ardından izin verilmez Cause of error Yaklaşma hareketinin programlanması RND ve CHF'den sonra RND ile gerçekleşir Error correction - NC programını değiştirin
1A0-0041	Error message G26 yanlış bağlamda programlanmış Cause of error - Yarıçap düzeltmesi G26'dan hemen önce etkinleştirilmedi Error correction - Yarıçap düzeltmesini hemen G26'dan önce etkinleştirin
1A0-0042	Error message G26'ya köşe yuvarlama veya şev sonrasında izin verilmez Cause of error Bir G26'yı RND'den (DIN/ISO: G25) veya CHF'den sonra (DIN/ISO: G24) programladınız. Error correction - NC programını değiştirin
1A0-0043	Error message G27'ye alet kompanzasyonu kapalı iken izin verilmez Cause of error Alet düzeltmesi devre dışı iken bir G27 programlandı Error correction - NC programını değiştirin

Hata numarası	Tanım
1A0-0044	Error message Yarıçap telafisi, yaklaşım bloğunun öncesindeki bir blokta kapatılmış olmamalıdır Cause of error Bir yaklaşma tümcesinden önce alet yarıçap düzeltmesini etkinleştirmeye çalıştınız. Error correction - Alet yarıçap düzeltmesini sadece yaklaşma tümcesinde etkinleştirin
1A0-0045	Error message Geometri zincirinde sistem hatası: %1 %2 Cause of error Sistem hatası: Bir mesajdaki veriler çelişkili Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A0-0046	Error message Yalnızca bir koordinat ile kutup programlamaya izin verilir Cause of error Sadece bir eksenle bir kutbu tanımladınız. Error correction - 2 eksen veya hiçbir eksen (otomatik kutup devralma) programlamayın
1A0-0047	Error message G27 sonrasında dairesel arka izin verilmez Cause of error G27'den sonra bir daire programladınız. Error correction - NC programını değiştirin
1A0-0048	Error message Helezona köşe yuvarlama veya şev sonrasında izin verilmez Cause of error Bir kontur geçiş elemanından sonra bir heliks programladınız. Error correction - NC programını değiştirin

Hata numarası	Tanım
1A0-0049	Error message Helezon yüksekliği bir daire düzlemi içinde bulunmalıdır Cause of error Daire yüzeyine dikey olarak yanlış bir eksen programladınız. Error correction - NC programını değiştirin
1A0-004A	Error message Helezon yolu açısı ayalıklı olarak programlanmalıdır Cause of error Açının yükseltilerek belirtilmesi olmadan bir heliks programladınız. Error correction - NC programını değiştirin
1A0-004B	Error message Bir çemberin açısının dönme yönü ve işareti tutarsız şekilde tanımlanmıştır Cause of error Bir heliks hareketinde pozitif bir dönüş yönüne (saat yönünün tersine) negatif bir açı artışı veya negatif bir dönüş yönüne (saat yönünde) pozitif bir açı artışı programladınız. Error correction - Dairenin dönüş yönünü veya açının ön işaretini değiştirin
1A0-004C	Error message Öğenin başlangıç noktasında tanjant tanımlanmamış Cause of error Tanjant bağlantısı olan geometrik bir eleman programladınız (örn. bir CT); ancak başlangıç noktasındaki tanjant, örn. hemen öncesinden dikey bir uzaklaşma hareketinin gerçekleşmiş olmasından veya NC programının 1. tümcesinin söz konusu olmasından dolayı maalesef tanımlanmamış. Error correction - NC programını değiştirin
1A0-004D	Error message Ölçeklendirme sonrası ilk geometrik öge düz çizgi değil Cause of error Lineer bir eleman olmayan geometrik bir elemandan hemen önce bir seviyelendirme programladınız. Error correction - NC programını değiştirin

Hata numarası	Tanım
1A0-004E	Error message Tanjant çıkışı sonrası doğrusal hareket dairesel düzlemde değil Cause of error Yuvarla işlevinden hemen sonra daire yüzeyine dikey olan bir bileşen içeren lineer bir eleman programladınız. Error correction - NC programını değiştirin
1A0-004F	Error message Alet kompanzasyonu 5 eksen hareketi için kapatılmamış Cause of error Alet yarıçap düzeltmesinin etkin olmasına rağmen lineer bir 5 eksen hareketi programladınız. Error correction - Alet yarıçap düzeltmesini önceden kapatın
1A0-0050	Error message Doğrusal 5 eksen hareketine geçiş ögesinden sonra izin verilmiyor Cause of error Kontur geçiş elemanından sonra lineer bir 5 eksen hareketi programladınız. Error correction - NC programını değiştirin
1A0-0051	Error message İzin verilmeyen eksen programlanmış Cause of error İzin verilmeyen bir eksen programladınız. Error correction NC programını değiştirin: - Diğer ekseni programlayın - FUNCTION MODE MILL/TURN üzerinden düzenleme modunu değiştirin - Diğer aracı (uygun bir araç türü ve yönlendirme ile) değiştirin - OTOMATİK ÇİZİM fonksiyon tuşunu programlama modunda AÇIK konuma getirin ve (kısmi) konturu ayrı bir NC programında düzenleyin/kontrol edin - OTOMATİK ÇİZİM fonksiyon tuşu AÇIK konumdayken bir hata meydana gelirse (kısmi) konturu ayrı bir NC programında düzenleyin/kontrol edin

Hata numarası	Tanım
1A0-0052	Error message Geometri zincirinde sistem hatası: %1 Cause of error Sistem hatası: Her eksen değeri GmAxesValueSet mesajında mevcut değil Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A0-0053	Error message Progralanmış NC tümcesine kontur geçiş ögesinin hemen ardından izin verilmiyor Cause of error - Bir geçiş elemanından hemen sonra orada izin verilmeyen bir NC tümcesi programladınız. Error correction - NC programını değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A0-0054	Error message Geometri zincirinde sistem hatası: %1 Cause of error Sistem hatası: Döngü 19'da programlanan eksen fiziksel bir eksen değil Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A0-0055	Error message Geometri zincirinde sistem hatası: %1 Cause of error Sistem hatası: Döngü 19'da programlanan eksen bir rotasyon ekseni değil Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A0-0056	Error message Geometri zincirinde sistem hatası: %1 Cause of error Sistem hatası: GmGeoRotWorkPlane mesajında verilen değer mutlak değer değil Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
1A0-0057	Error message Prob izleme kontur geçiş öğesinin hemen ardından gerçekleştirilmemelidir Cause of error Tarayıcı denetimi, bir kontur geçiş elemanının programlanmasından hemen sonra devreye alındı. Error correction - Konturu, tarayıcı denetimini etkinleştirmeden önce kapatın
1A0-0058	Error message TCMP kontur geçiş öğesinin hemen ardından açılmamalı ve kapatılmamalıdır Cause of error TCMP modunu, bir kontur geçiş elemanından hemen sonra açmaya veya kapamaya çalıştınız. Error correction - NC programını değiştirin
1A0-0059	Error message %1 izin verilmez Cause of error Mevcut olan bağlamda izin verilmeyen bir fonksiyon programladınız. Error correction - NC programını değiştirin
1A0-005A	Error message Geometri zincirinde sistem hatası: %1 Cause of error Geometri zincirinde sistem hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A0-005B	Error message Geometri zincirinde sistem hatası: %1 Cause of error Geometri zincirinde sistem hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
1A0-005C	Error message Geometri zincirinde sistem hatası: %1 %2 Cause of error Geometri zincirinde sistem hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A0-005D	Error message Kontur geçiş öğesinin hemen sonrasında diş döngüsüne izin yok Cause of error Kontur geçiş elemanından hemen sonra bir dişli döngüsü programladınız. Error correction - NC programını değiştirin
1A0-005E	Error message Alet çalışma düzlemine dikey değil Cause of error Aletin çalışma düzlemine dikey olarak durması gereken ve alet, gerçekten çalışma düzleminde dikey olarak durmaksızın bir fonksiyon kullanmaya çalıştınız (örn. dişli delme). Error correction - NC programını değiştirin - Aleti, çalışma düzleminde dikey olarak durabileceği şekilde döndürün - Çalışma düzlemini en fazla geriye doğru hareket
1A0-005F	Error message Alet kompanzasyonu aktif iken dişli kesmeye izin verilmez Cause of error Alet düzeltmesi etkinken bir dişli delme döngüsü programladınız. Error correction - Alet düzeltmesini önceden devre dışı bırakın
1A0-0060	Error message Dişli delme döngüsünde kesme derinliği çok düşük Cause of error Bir dişli delme döngüsünde çok küçük bir kesme derinliği programladınız. Error correction - Kesme derinliği için daha büyük bir değer seçin

Hata numarası	Tanım
1A0-0061	Error message Dişli delme döngüsünde kesme derinliği işareti yanlış Cause of error Bir dişli delme döngüsünde kesme derinliğini negatif bir ön işaret ile programladınız. Error correction - NC programını değiştirin
1A0-0062	Error message Geri çekme değerinin işareti yanlış Cause of error Geri çekme hareketi için olan değeri yanlış ön işareti ile programladınız. Error correction - Ön işareti değiştirin
1A0-0063	Error message Geometri zincirinde sistem hatası: %1 Cause of error - Geometri zincirinde sistem hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A0-0064	Error message Alet kompanzasyonu aktif iken alet değişikliğine izin verilmiyor Cause of error Etkin bir alet yarıçap düzeltmesinde bir alet değişimi programladınız. Error correction - Alet yarıçap düzeltmesini alet değişiminden önceden kapatın
1A0-0065	Error message Yaklaşma bloğundan önce alet kompanzasyonu açılmamalıdır Cause of error Alet yarıçap düzeltmesini, yaklaşma tümcesinden önce etkinleştirdiniz. Error correction Alet yarıçap düzeltmesini yaklaşma tümcesinde etkinleştirin

Hata numarası	Tanım
1A0-0066	Error message Geometri zincirinde sistem hatası: %1 Cause of error - Geometri zincirinde sistem hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A0-0067	Error message Alet yarıçapı kompanzasyonunun etkinleştirilmesinin hemen ardından çıkış hareketine izin verilmez Cause of error Alet yarıçap düzeltmesinin etkinleştirilmesinden hemen sonra bir uzaklaşma hareketi programladınız. Error correction Uzaklaşma hareketinden önce bir geometrik eleman programladınız
1A0-0068	Error message Geometri zincirinde sistem hatası: %1 Cause of error - Geometri zincirinde sistem hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A0-006A	Error message Geometri zincirinde sistem hatası: %1 Cause of error - Geometri zincirinde sistem hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A0-006B	Error message Geometri zincirinde sistem hatası: %1 %2 Cause of error - Geometri zincirinde sistem hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
1A0-006C	Error message Geometri zincirinde sistem hatası: %1 Cause of error - Geometri zincirinde sistem hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A0-006D	Error message Prob döngüsünden önce yaklaşma hareketine izin verilmez Cause of error Tarama döngüsünden önce bir yaklaşma hareketi programladınız. Error correction - NC programını değiştirin
1A0-006E	Error message Geometri zincirinde sistem hatası: %1 Cause of error Geometri zincirinde sistem hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A0-006F	Error message DEP hareketine düzlemsel olmayan hareketin hemen ardından izin verilmez Cause of error Uzaklaşma hareketinden önce başlangıcı (DEP) olmayan bir hareket yaptınız. Error correction NC programını değiştirin
1A0-0070	Error message Tümce girişi mümkün değil Cause of error Geometri zincirinde sistem hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Tümce akışını diğer tümcede deneyin

Hata numarası	Tanım
1A0-0071	Error message APPR/DEP CT veya APPR/DEP LN'ye alet yarıçağı kompanzasyonu aktif değilken izin verilmez Cause of error Alet yarıçap düzeltilmesi etkin değilken bir APPR/DEP CT veya APPR/DEP LN programladınız. Error correction NC programını değiştirin
1A0-0072	Error message Yaklaşma hareketi hesaplanamıyor Cause of error Yaklaşma hareketini tanımlayan geometrik veriler, tanımlanmış bir yaklaşma hareketi ile sonuçlanmaz. Error correction Başka bir yaklaşma hareketi deneyin.
1A0-0073	Error message Çıkış hareketi hesaplanamıyor Cause of error Uzaklaşma hareketini tanımlayan geometrik veriler, tanımlanmış bir uzaklaşma hareketi ile sonuçlanmaz Error correction Başka bir uzaklaşma hareketi programlayın
1A0-0074	Error message Daire tanjantı hesaplanamıyor Cause of error Yarıçapı 0 olan bir daire programlandı. Error correction NC programını değiştirin
1A0-0075	Error message Tanjant çıkışından sonra yalnızca bir doğru bloğuna izin verilir Cause of error Bir yuvarlamadan sonra izin verilmeyen bir hareket programladınız. Error correction - Yuvarlamadan sonra bir L tümcesi programlayın

Hata numarası	Tanım
1A0-0076	Error message Yuvarlama veya şev hesaplanamıyor Cause of error Ardından gelen geometrik elemanlar çok küçük veya aynı tanjanta sahip Error correction NC programını değiştirin
1A0-0077	Error message Geometri zincirinde sistem hatası: %1 Cause of error Doğrudan hata metninde verilmiştir Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
1A0-0078	Error message İzin verilmeyen prob fonksiyonu Cause of error Etkin bir yansıma veya seviyelendirmede bir tarama fonksiyonunu çalıştırmak istediniz. Error correction NC programını değiştirin
1A0-0079	Error message Çalışma döngüsü için kontur cebi yok Cause of error Kontur cepleri geometrisi mevcut değil veya sadece adalar tanımlanmış Error correction - Eksik olan döngü 14'ü programlayın - Gerekirse her bir konturun dönüş ve düzeltme yönünü kontrol edin
1A0-007A	Error message Geçersiz kontur ifadesi Cause of error Kontur ifadesinde sözdizimi hatası: Parantezler unutulmuş, işlenen veya operatörler yanlış, vs. Error correction - Kontur ifadesini kontrol edin

Hata numarası	Tanım
1A0-007B	Error message Kontur cebi işlemesi için teknolojik veri yok Cause of error Her çalışma döngüsü 21, 22, 23, 24'ten önce bir döngü 20'nin programlanmış olması gerekir. Error correction Döngü 20'yi programlayın
1A0-007C	Error message Takım hattının düzeltme mesafesi çok küçük Cause of error Kontur döngüsü işlemesinde takım orta nokta hatları düzeltme mesafesi 0,1 mm'den daha küçük. Error correction - Daha büyük takım yarıçapı kullanın veya - hat çakışmasını(Q2) büyültün (açılan döngü açısından önemli ise).
1A0-007E	Error message M91/M92 aktif iken aktif polar programlama yapılamaz Cause of error Etkin M91/M92'de kutup koordinatları programlamaya çalıştınız. Error correction Konumları kartezyen olarak programlayın
1A0-007F	Error message Kutup geçersiz Cause of error Bir kutbu, güncel olarak geçerli olan koordinat sisteminde programlamadınız. Hata, M91/M92'nin kullanımı ile ilgili olarak kutbun tanımlaması veya kullanımında meydana gelir. Error correction Kutbu yeniden programlayın
1A0-0080	Error message Paralel koordinat eksenlerinde daire tanımı Cause of error Daire bitiş noktasını paralel koordinat eksenlerinde (örn. X ve U koordinatı) programladınız. Error correction Daire bitiş noktasını, bir yüzey oluşturan (örn. X ve V koordinatı) iki koordinat ekseninde programlayın.

Hata numarası	Tanım
1A0-0081	Error message Geçersiz helezon tanımı Cause of error Daire yüzeyi dışında birden fazla koordinata sahip olan bir heliks hareketi programladınız. Error correction Heliksi daire yüzeyine dikey olarak sadece bir koordinat ile programlayın.
1A0-0082	Error message Daire yanlış programlanmış Cause of error Daire programlamasında başlangıç ve bitiş noktası aynıdır Error correction Farklı koordinatlara sahip olan başlangıç ve bitiş noktasını programlayın
1A0-0083	Error message Daire yanlış programlanmış Cause of error Daire programlamasında yarıçap çok küçük (başlangıç ve bitiş noktası arasındaki mesafe 0 veya çok küçük) Error correction - Yarıçapı büyütün - Başlangıç ve bitiş noktasını farklı koordinatlarla programlayın
1A0-0084	Error message Daire yanlış programlanmış Cause of error CC programlamasında merkez ve bitiş noktası yanlış. Başlangıç noktası ile merkez ve bitiş noktası ile merkez arasındaki mesafe farkı tolere edilebilen mesafeden daha fazla. Error correction Başlangıç ve bitiş noktası ve merkez bir daire segmanına ait değil. - Merkez ve/veya bitiş noktasını tekrar hesaplayın. - Gerekirse yay programlamasının başka bir türünü kullanın.
1A0-0085	Error message Daire yanlış programlanmış Cause of error CT tümcesinin bitiş noktası, önceden programlanan kontur ögesi tanjantının uzatmasıdır. Error correction Bitiş noktasının koordinatlarını değiştirin

Hata numarası	Tanım
1A0-0086	Error message Ölçek faktörü geçersiz Cause of error Programlanan ölçüm faktörü izin verilen alanın dışında kalıyor. Error correction Ölçüm faktörünü 0,000 001'dan 99,999 999'a kadar olan bir aralıkta girin.
1A0-0087	Error message Ara program başlangıcına izin verilmez Cause of error Yaklaşan program sonu nedeniyle gerçekleştirilemeyen yaklaşma hareketinden sonra bir tümcede tümce akışına izin verilmez. Error correction Tümce akışını, yaklaşma hareketinin programlandığı tümce- de gerçekleştirin!
1A0-0088	Error message Çalışma düzleminin değiştirilmesine izin verilmiyor Cause of error Düzlem seçiminden önce döngü 10'u (DIN/ISO: G73) çağırdınız. Error correction NC programını değiştirin
1A0-0089	Error message Geçersiz temel dönüşüm Cause of error Temel dönüşüm mevcut olmayan bir eksen etkiler. Error correction Referans noktasını değiştirin
1A0-008A	Error message Geçersiz koordinat dönüşümü Cause of error Koordinat dönüşümü mevcut olmayan bir eksen etkiler. Error correction NC programını değiştirin

Hata numarası	Tanım
1A0-008B	Error message FN18 için yanlış eksen dizini Cause of error Koordinat dönüşümünü sadece X,Y,Z ana eksenleri üzerinde uygulayın. Error correction NC programını değiştirin
1A0-008C	Error message Geçersiz koordinat dönüşümü Cause of error Koordinat dönüşümleri sadece X,Y,Z ana eksenleri üzerinde uygulanabilir. Error correction NC programını değiştirin
1A0-008D	Error message Yeterli tümce belleği yok Cause of error Sistem, NC programını tümce belleği eksikliğinden dolayı çözemiyor. Programlanmış iki hat hareketi arasında sadece sınırlı sayıda hareket oluşturmaya yetecek tümce işlenebilir (örn. yorumlar veya değişken atamaları). Error correction NC programını değiştirin
1A0-008E	Error message Mil senkronizasyonu için güvenlik bşluğu eksik Cause of error Milin senkronize edilmesi için bir güvenlik mesafesi girmediniz. Error correction NC programını değiştirin
1A0-008F	Error message Alet yarıçapı çok büyük Cause of error Programlanmış olan kontur cepleri veya kontur çizimlerini oluşturmak için freze aletinin yarıçapı çok büyük. Error correction Daha küçük bir alet yarıçapı kullanın veya kontur ceplerinin geometrisini veya kontur çizimlerini değiştirin.

Hata numarası	Tanım
1A0-0090	Error message Matkap yarıçapı çok büyük Cause of error - Kullanılan matkap, kenar konturu ile bir çarpışmaya yol açıyor. Error correction - Daha küçük bir matkap veya daha büyük bir frezeleme aleti kullanın. Matkap yarıçapının frezeleme aleti yarıçapından daha küçük veya aynı olması durumunda genelde çarpışma meydana gelmez.
1A0-0091	Error message R0 kontur alt programında kullanılamaz. Cause of error Bir kontur alt programı dahilinde RL/RR, kontur tipini kumanda eder (cep/ada). R0 tanımlanmamış veya izin verilmiyor. Error correction R0'ı kontur alt programından çıkarın.
1A0-0092	Error message İç köşeler için yuvarlama yarıçapı çok büyük Cause of error Döngü 20'deki kontur iç köşe yuvarlama yarıçapı ile programlanan yaylar, yan yana bulunan iki kontur elemanı arasına eklenebilemeyecek kadar büyük. Error correction Döngü 20'de daha küçük bir yuvarlama yarıçapı kullanın.
1A0-0093	Error message Yaklaşma hareketi için yer yok Cause of error Bir kontur cebi çalışma döngüsü (boşaltma esnasında sallanma vuruşu, perdahlama esnasında perdahlama dairesi) yaklaşma hareketinin çarpışmasız gerçekleşmesi için uygun bir yer bulunamadı. Error correction Daha küçük bir alet çapı kullanın, cep geometrisini değiştirin, düzleştirme yerine ön delme işlemini gerçekleştirin
1A0-0094	Error message Alet yarıçapı kompanzasyonu hesaplanamıyor Cause of error Programlanan kontur için çalışma düzleminde bir alet yarıçapı düzeltilmesi hesaplanamadı. Error correction Daireler sadece çalışma düzleminde düzeltilebilir.

Hata numarası	Tanım
1A0-0095	Error message Alet yarıçapı kompanzasyonu hesalanamıyor Cause of error Programlanan kontur için herhangi bir alet yarıçap düzeltmesi gerçekleştirilemedi. Error correction Konturu değiştirin veya başka bir alet kullanın.
1A0-0096	Error message Kontur alt programı: İzinsiz eksen programlı Cause of error Bir kontur alt programında izinsiz bir eksen programlamayı denediniz (örn. bir hareket yönü eksen). Error correction Kontur alt programında sadece etkin çalışma düzleminin koordinatlarını tanımlayın. NC programını değiştirin.
1A0-0097	Error message Güvenli yükseklik, işleme tarafında buluyor Cause of error Çağrılan döngü için programlanan güvenli yükseklik (Q7), malzeme yüzeyinin (Q5), freze derinliği (Q1) ön işaretinin belirlediği çalışma tarafında bulunur. Buna izin verilmez. Ayrıca (kesin) yükseklik (Q7), malzeme yüzeyinin (Q5) (kesin) koordinatına eşit olmamalıdır. Error correction - Döngü parametresi; kesin yüksekliği (Q7), freze derinliğini (Q1) ve/veya malzeme yüzeyinin (Q5) koordinatını değiştirir.
1A0-0098	Error message Sınır düzlemi: atlama/atlamaya izin verilmez Cause of error Bir sınır düzleminin her iki tarafı için 'Jump' çalışma yöntemi ayarlanamaz. Error correction Sınır düzlemi için başka bir çalışma yöntemi seçin.
1A0-0099	Error message Sınır düzlemi: Yanlış yönde atlama hareketi Cause of error Bir jump yardım hareketi sınır düzleminin jump tarafına doğru yapılmalı. Error correction Jump yardım hareketinin yönünü değiştirin veya gerekirse güvenli yüksekliği ayarlayın.

Hata numarası	Tanım
1A0-009A	Error message Sınır düzlemi: Sınır düzlemi tanımı yetersiz Cause of error Düzlem, tamamen tanımlanmadığından dolayı etkinleştirilemedi. Düzlemin nokta veya dikme vektörü veya projeksiyon veya jump yardımcı hareketleri için olan yön mevcut değil. Error correction Düzlemin etkinleştirilmesinden önce eksik bir veriyi programlayın.
1A0-009B	Error message Aktif sınır düzlemi yeniden tanımlanamıyor veya silinmiyor Cause of error Sınır düzleminin tanımlaması, sınır düzlemi etkin olduğu sürece değiştirilemez veya silinemez. Error correction Sınır düzlemini önce devre dışı bırakın
1A0-009C	Error message Sınır düzlemi şimdi etkinleştirilemiyor/etkinliği kaldıramıyor Cause of error Sınır düzlemi, ancak programlanan konumunun 2. güvenlik mesafesinin karşısında bir kavis veya atlama tarafında bulunması halinde açılıp kapatılabilir. Error correction Sınır düzlemini açıp kapatmadan önce güvenli bir konuma hareket edin.
1A0-009D	Error message Sınır düzl: 2 sınır düz arasındaki alan 'Eğri' olarak ayarlanmalı Cause of error İki sınır düzlemi arasında (paralel olmayan düzlemlerde: çalışma bölgesinde) kavis çalışma yönteminin ayarlanması gerekir. Error correction Bir veya her iki sınır düzlemi için çalışma yöntemini uyarlayın.
1A0-009E	Error message Aktif alet yarıçapı kompanzasyonu bulunan SL döngü çağrısı Cause of error Bir SL döngüsünü çağırmadan önce alet yarıçapı düzeltilmesini kapatın. Error correction SL döngüsünden önce R0'ı programlayın veya döngü çağırmaı diğer bir yere kaydırın.

Hata numarası	Tanım
1A0-009F	Error message Aktif bölgeleme filtresi yeniden tanımlanamıyor veya silinmiyor Cause of error Zoning filtresi, aktif olduğu sürece filtre tanımı silinemedi veya değiştirilemedi. Error correction Zoning filtresini önce devre dışı bırakın
1A0-00A0	Error message Bölgeleme filtresinin tanımlanması tamamlanmadı Cause of error Zoning filtresi, tamamen tanımlanmadığından dolayı etkinleştirilemedi. Kullanılanlar: en az bir poligon (çekme), bir projeksiyon yönü (uzunluk >0, eğer programlanmışsa) aynı şekilde bir güvenlik mesafesi ve güvenli yükseklik. Error correction Zoning filtresini etkinleştirmek için eksik olan veriler
1A0-00A1	Error message Bölgeleme çokgenlerinin tanımlanması çelişkili Cause of error Kapalı bir Zoning poligonu en az üç nokta ile, açık bir poligon çekmesi en az iki nokta ile belirlenmelidir. Bir poligon (çekmesinin) her kenarı, Zoning projeksiyon yönüne dik bir bileşen oluşturmaldır. Her bir poligon çekmeleri kendi ile kesişemez ve alt alta kesemez. 'İzinsiz' bir hat hiçbir 'izinli' hattı kapatamaz. Error correction Zoning poligon (çekme) tanımını kontrol edin ve düzeltin.
1A0-00A2	Error message Bölgeleme çokgeni tepe noktalarının sıralaması yanlış Cause of error Bir poligon(çekmesi) köşe noktaları şu sırada olmalıdır: FirstPoint ->IntermediatePoint -> ... -> IntermediatePoint -> LastPoint(ForClose) oluşturulmalıdır. İlgili özellikler her nokta için doğru olarak belirlenmelidir. Error correction Zoning poligonu tanımında doğru sıraya dikkat edin.

Hata numarası	Tanım
1A0-00A3	Error message Geçersiz alet teknoloji verileri Cause of error Kullanılan aletlerin ANGLE veya LCUTS gibi teknolojik verileri, WZ veritabanına aktarılmadı veya geçersiz değerleri var. Error correction İlgili girişleri yapın veya düzeltin: ANGLE : derece olarak maks. saplama açısı, $1.0 \leq \text{ANGLE} \leq 90.0$ LCUTS : mm olarak kesici uzunluğu, $0.1 \leq \text{LCUTS} \leq \text{alet uzunluğu}$
1A0-00A4	Error message Kullanılan aletin diş uzunluğu çok düşük Cause of error Kullanılan aletin kesici uzunluğu, döngüde programlanan derin kesmeden daha küçüktür. Error correction Daha küçük derin kesme programlayın veya aleti daha uzun kesiciyle kullanın.
1A0-00A5	Error message Bu etiketin altında kontur yok Cause of error Muhtemel nedenler: - Çıktılarda işlenen olarak kullanılan kontur etiketleri, DECLARE-CONTOUR veya mevcut çıktı konturları üzerinden atanmış olmalıdır. - Kontur boş olabilir. Örn. kontur elemanları paralel değilse karşılıklı olarak silinir. Error correction Kontur ilanlarını ve çıktıları kontrol edin.
1A0-00A6	Error message Alet yarıçapı düzeltme aktif ilen alet formu düzeltme yapılamaz Cause of error Alet formu düzeltmesine (programlanan malzeme normalle-ri içeren LN tümceleri), aktif alet yarıçap düzeltmede (RL/RR) izin verilmez. Error correction NC programını değiştirin (örn. ilk LN tümcesinden önceki R0)

Hata numarası	Tanım
1A0-00A7	Error message Çevresel frezeleme için çalışma tarafı tanımlanmamış Cause of error 3B alet yarıçap düzeltmesi etkinleştirmeden önce (Peripheral Milling) hiçbir çalışma tarafı RL/RR ile programlanmadı. Error correction NC programını değiştirin (örn. ilk LN tümcesinden veya L tümcesinden önceki RL veya RR)
1A0-00A8	Error message Eksene özel ölçüm faktörüne izin verilmez Cause of error Alet yarıçap düzeltmesi aktifken eksene özel ölçüm faktörlerine daire ve heliks hareketlerinde izin verilmez. Error correction NC programını değiştirin.
1A0-00A9	Error message Yarıçap kompanzasyonu aktif iken çalışmaya izin verilmez Cause of error Aktif alet yarıçap düzeltmesi sırasında izin verilmeyen bir fonksiyon programladınız (örn. döngü, alet değiştirme). Error correction Alet yarıçap düzeltmesini önce devre dışı bırakın
1A0-00AA	Error message Tümce girişi başlangıcında yanlış araç. (geçerli T%1, programlanmış T%2) Cause of error Tümce akışı yanlış aletle başlatıldı. Error correction Doğru alet ile değiştirin ve tekrar başlatın.
1A0-00AB	Error message Tümce girişi tarama fonksiyonlarını geçemez Cause of error Tümce akışı sırasında aranan tümceden önce bir tarama fonksiyonu bulundu. Error correction Tümce akışını diğer tümcede deneyin

Hata numarası	Tanım
1A0-00AC	Error message Silindir olmayan konturda açık Cause of error Yuvarlak olmayan konturun başlangıç ve son noktaları aynı değil. Error correction NC programını değiştirin
1A0-00AD	Error message Kontur kendisiyle kesişiyor Cause of error Ceplerin yuvarlama konturları, kendilerini kesmeyecek şekilde programlanmış olmalı Error correction NC programındaki kontur tanımını değiştirin
1A0-00AE	Error message Aktif alet referans aletten daha büyük Cause of error Çarpışmaları malzeme ile daha güvenli kapatabilmek için bir çalışma için 3D alet düzeltme ile seçilen alet her yönde bir yüzey kıvrımı oluşturmaldır, bu kıvrım, baz alınan aletinkinden daha küçük olmamalıdır Error correction - Daha küçük alet kullanın - Çarpışmaların kullanılan aletle ortaya çıkmadığından emin olun ve bu hata mesajını M107'ye göre basın
1A0-00AF	Error message Eksene özel ölçüm faktörüne izin verilmez Cause of error Eksene özel ölçüm faktörüne, bir limit düzlemi tanımında veya Zooning filtresinde veya aktif 3D alet yarıçap düzeltme- de veya alet form düzeltmede izin verilmez. Error correction NC programını değiştirin.
1A0-00B0	Error message Eksen değeri programlamaya izin verilmez Cause of error - Eksen değeri programlamaya, 3D alet yarıçap düzeltmesi ile doğrusal bir tümcede veya alet form düzeltmede sadece yuvarlak eksenler için izin verilir, fakat Translation eksenleri için izin verilmez. Error correction Koordinat programlamayı kullanın (M91'i çıkarın)

Hata numarası	Tanım
1A0-00B1	Error message Alet polar vektörleri ile birlikte döner eksen Cause of error Yuvarlak eksen değerleri ve alet yön vektörleri asla aynı NC tümcesinde yer alamaz, aktif 3D alet yarıçap düzeltmede, birbirini takip eden tümcelerde değiştirilebilir değildir. Error correction - Ya sadece yuvarlak eksenleri veya sadece bir yön vektörünü (TX, TY, TZ) her NC tümcesi için alet eksen yönü belirleme için programlayın. - Aktif 3D alet yarıçap düzeltmede sadece ya yön vektörlerini veya yuvarlak eksenleri programlayın, gerekirse 3D alet yarıçap düzeltme için kapalı ve tekrar arasında geçiş yapın.
1A0-00B2	Error message Programlanan yön vektörü sıfır vektörü Cause of error Bir LN tümcesindeki programlanan bir yön vektörünün, en azından bir bileşeni sıfıra eşit olmamalıdır. Error correction - NX, NY veya NZ veya TX, TY veya TZ'yi sıfıra eşit olmayacak şekilde programlayın. - NX, NY ve NZ'yi LN tümcesinden çıkarın (bu durumda hiçbir alet form düzeltme uygulanmaz!) veya TX, TY ve TZ'yi çıkarın (daha sonra alet eksen yönü değiştirilmez)
1A0-00B3	Error message Dişli delme için mil yok Cause of error Dişli delme için mil yok. Error correction Konfigürasyonu mil ile birlikte kullanın.
1A0-00B4	Error message Aralıklı programlama için başlangıç açısı yok Cause of error Eğer son tümcenin son noktası kutupta yer alıyorsa, artan bir açı programlamaya izin verilmez. Error correction Açıyı mutlak programlayın.
1A0-00B5	Error message APPR/DEP hareketinde konum mantığına izin verilmez Cause of error APPR/DEP hareketi sırasında "Konumlama mantığı" açma işlemine izin verilmez. Error correction "Konumlama mantığı"nı APPR/DEP hareketinden önce açın.

Hata numarası	Tanım
1A0-00B6	Error message Yuvarlama/şev sırasında konum mantığına izin verilmez Cause of error Yuvarlama/şev sırasında konumlama mantığı açma işlemine izin verilmez. Error correction Konumlama mantığını yuvarlama/şevden önce kapatın.
1A0-00B7	Error message Belirtilen eksen "ToolSide" tarafında değil! Cause of error Özelleştirilmiş eksen, kinematiğin "alet tarafı"nda yer almaz. Error correction Tanımlanmış eksen, kinematiğin "malzeme tarafı"nda yer alır.
1A0-00B8	Error message Belirtilen eksen "WpSide" tarafında değil! Cause of error Özelleştirilmiş eksen, kinematiğin "malzeme tarafı"nda yer almaz. Error correction Tanımlanmış eksen, kinematiğin "alet tarafı"nda yer alır.
1A0-00B9	Error message Belirtilen eksen çelişkili! Cause of error Özelleştirilmiş eksenler yanlış. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
1A0-00BA	Error message REF sisteminde eksen programlamaya RND/CHF veya APPR/DEP sonrasında izin verilmez Cause of error REF sisteminde eksen programlamaya RND/CHF veya APPR/DEP hareketleri sonrasında izin verilmez Error correction RND/CHF veya APPR/DEP hareketlerini M91'siz kullanın.
1A0-00BB	Error message M130 ile programlamaya izin verilmez! Cause of error M130 ile programlamaya izin verilmez! Error correction Bu komut, M130 ile birlikte kullanılamaz.

Hata numarası	Tanım
1A0-00BC	Error message REF sisteminde polar programlamaya izin verilmez! Cause of error REF sisteminde polar programlamaya izin verilmez! Error correction Bu komut, M91 ile birlikte kullanılamaz.
1A0-00BD	Error message Polar kinematik mümkün değildir! Cause of error Kutupsal bir kinematik özelleştirilmiş eksenlerle mümkün değildir! Error correction Girilen eksen, kutupsal bir kinematik için kullanılamaz.
1A0-00BE	Error message Daire hesaplamada genel hata Cause of error Girilen giriş verileriyle bir daire hesaplanabilir. Error correction
1A0-00BF	Error message Eksen değeri programlama ile tanjant bağlantı arkı programlama mümkün değildir. Cause of error Eksen değeri programlama ile tanjant bağlantı arkı programlama mümkün değildir. Error correction Daireyi, merkez ve son noktası ile programlayın.
1A0-00C0	Error message Çeşitli düzlemlerde kutup ve daire Cause of error Dairenin kutbu ve son noktası, aynı düzlemde programlanmadı. Error correction Kutup ve daire tanımını kontrol edin.
1A0-00C1	Error message Daire bitiş konumunu iki koordinatla tanımlayın Cause of error Daire bitiş noktasını iki koordinatla tanımlayın. Error correction Daire bitiş noktasını, çalışma düzleminin iki koordinatı ile tanımlayın.

Hata numarası	Tanım
1A0-00C2	Error message 0 uzunluk ile prob hareketi Cause of error Bir tarama hareketi, 0'a eşit olmayan bir uzunluk oluşturmalıdır. Error correction
1A0-00C3	Error message Dairesel hareket ile döner eksen programlamaya izin verilmez! Cause of error Dairesel hareket ile döner eksen programlamaya izin verilmez! Error correction
1A0-00C4	Error message Çıkış hareketine izin verilmez! Cause of error Yapılan hareket, kolay bir hareket değildir Error correction Geri gitme hareketini bırakın veya yapılan hareketi diğer şekilde programlayın
1A0-00C5	Error message Geometri zincirinde sistem hatası: %1 Cause of error Sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
1A0-00C6	Error message Geometri konfigürasyonunda hata: %1 Cause of error İngilizce olarak ek metinde girilir Error correction Girilen nedene bağlı olarak
1A0-00C7	Error message Yaklaşma hareketi sonrasında izin verilmez Cause of error İngilizce olarak ek metinde girilir Error correction Girilen nedene bağlı olarak

Hata numarası	Tanım
1A0-00C8	Error message Tarama uzunluğu sıfır olmamalıdır! Cause of error Tarama uzunluğu 0'dır Error correction Tarama uzunluğunu düzeltin (0'dan büyük olmalıdır)
1A0-00C9	Error message Cep tanımlarının içiçeliğine izin verilmez! Cause of error Paketlenebilir cepler programlandı Error correction Programı değiştirin
1A0-00CA	Error message Konfigürasyon nesnesinin silinmesine izin verilmez! %1 Cause of error Silinen nesnenin tipi, İngilizce olarak ek metinde girilir Error correction Silinen nesneyi konfig-editörü ile tekrar ekleyin
1A0-00CB	Error message Kontür zinciri işlenemiyor. Cause of error Kontur anlaşılır değil: Seçilen kontur çok fazla kısmi kontur içeriyor. Error correction NC programını değiştirin.
1A0-00CC	Error message Alet yarıçapı kompanzasyonunda hata Cause of error Alet yarıçap düzeltilmesi eksik veya verilen alet yarıçap düzeltilmesi gerçekleşmiyor. Error correction NC programını değiştirin.
1A0-00CD	Error message Boş kontur Cause of error Kontur hesabında bir işlenen ya da ara sonuç, boş bir konturdur. Error correction NC programını değiştirin.

Hata numarası	Tanım
1A0-00CE	Error message Silindir yüzeyindeki yivin kontur elemanı çok küçük Cause of error Muhtemel nedenler: Bir mesafe çok kısa, bir dairenin açılım açısı çok küçük v.b. Error correction NC programını değiştirin.
1A0-00CF	Error message Silindir yüzeyindeki yivin verileri yanlış Cause of error Muhtemel nedenler: Yivin bir kontur elemanı çok küçük, silindirin yarıçapı çok küçük, yiv çok derin v.b. Error correction NC programını değiştirin.
1A0-00D0	Error message Çalışma düzlemindeki silindir için girilen konum yanlış Cause of error Muhtemel nedenler: Vektörler, 1 uzunluğuna sahip değil ya da birbirlerine dik durmuyorlar vb. Error correction NC programını değiştirin.
1A0-00D1	Error message Alet silindir yüzeyine dikey değil Cause of error Silindir, makine eksenlerine paralel doğrultulmuş ve yuvarlak masa üzerinde ortalanarak bağlı olmalı. Alet, silindir yüzeyi üzerine dik olarak durmalı. Error correction Eğer alet önceden kinematikte konfigüre edilmemişse, aleti silindir yüzeyi üzerine dik olarak yerleştirmek için gerekirse çalışma düzlemini hareket ettirin. - Silindirin koordinat sisteminin konumunu doğru programlayın. - Gerekirse makine tezgah sistemini dönen eksenin üzerine ortalamasına konfigüre edin. Makine tezgah sisteminin Z eksen, dönen eksenin dönme yönünü göstermelidir.

Hata numarası	Tanım
1A0-00D2	Error message Silindir referans eksene paralel çeviri ekseni yok Cause of error Muhtemel nedenler: Silindir veya çalışma düzlemi doğru konumda değil. Error correction NC programını değiştirin.
1A0-00D3	Error message Yaklaşmaya izin verilmiyor Cause of error Muhtemel nedenler: - MDI modunda APPR komutu - Bir NC programı sonunda APPR komutu - Bir koordinat hesabı öncesi APPR komutu - NC komutlarının benzeri sırası Error correction NC programını değiştirin.
1A0-00D4	Error message Tümce tarama sırasında değerlerin okunmasına izin verilmez Cause of error Tümce araması sırasında, aranacak tümceden önce güncel eksen değerlerini okuyun. Error correction - Tümce akışını diğer tümcede deneyin - Programı değiştirin
1A0-00D5	Error message Silindir yüzey işleme için kontur alt programı hatalı Cause of error Muhtemel nedenler: - Programlanan kontur, X/Y kılıf koordinatlarında tanımlı değil. - Programlanan kontur, aralıklı koordinatlar içerir. - Programlanan kontur, çap koordinatları içerir. Error correction NC programını değiştirin.
1A0-00D6	Error message Silindir yüzey işleme için kontur alt programı hatalı Cause of error Programlanan kontur, X/Y kılıf koordinatlarında tanımlı değil. Error correction Silindir kılıf yüzeyindeki (makinenin geometrik özelliklerinden bağımsız olarak) konturları esas olarak daima X/Y kılıf koordinatlarında programlayın.

Hata numarası	Tanım
1A0-00D7	Error message Döner eksen bulunamadı. Cause of error Muhtemel nedenler: Makine tezgahı altındaki ilk eksen, bir RollOver dönen eksen olmalı Error correction - Kinematik konfigürasyonu değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin.
1A0-00D8	Error message Silindir eksen ile döner eksen paralel değil. Cause of error Muhtemel nedenler: - Silindir eksen, makine masasının altındaki ilk eksene paralel yürümüyor. Makine masasının altındaki ilk eksen dönen bir eksen olmalı. - Silindir ortalanarak bağlanmamış. - Makine tezgah sisteminin X, Y, ya da Z koordinat yönlerinden biri, dönen bir eksene bakmalı. Error correction Kinematik konfigürasyonu değiştirin.
1A0-00D9	Error message Temel dönmeye izin verilmez Cause of error Silindir kılıf çalışmasında temel dönme hareketinin döner eksen silindir eksenine paralel durmaz. Makine tezgah sisteminin X, Y, ya da Z koordinat yönlerinden biri, döner bir eksene bakmalı. Error correction - Temel dönme işlemini değiştirin. - Kinematik konfigürasyonu değiştirin.
1A0-00DA	Error message Silindir yarıçapı çok küçük. Cause of error Silindir yarıçapı çok küçük. Error correction NC programını değiştirin.
1A0-00DB	Error message Silindir yivi çok derin veya oyma derinliği çok fazla. Cause of error Silindir yivi çok derin veya oyma derinliği çok fazla. Error correction NC programını değiştirin.

Hata numarası	Tanım
1A0-00DC	Error message Silindir yivi çok sığ veya oyma derinliği yetersiz. Cause of error Silindir yivi çok sığ veya oyma derinliği yetersiz. Error correction NC programını değiştirin.
1A0-00DD	Error message Silindir yivi çok dar. Cause of error Silindir yivi çok dar. Error correction NC programını değiştirin.
1A0-00DE	Error message Programlanmış güvenlik boşluğu çok küçük. Cause of error Güvenlik yüksekliği, en az freze yarıçapı kadar büyük olmalı. Error correction NC programını değiştirin.
1A0-00DF	Error message Yiv duvarı hassaslığı çok az veya çok fazla. Cause of error Yiv duvarı hassaslığı çok az veya çok fazla. Error correction NC programını değiştirin.
1A0-00E0	Error message Seçilen frezenin çapı çok küçük. Cause of error Seçilen frezenin çapı çok küçük. Error correction Başka bir aletle değiştirin.

Hata numarası	Tanım
1A0-00E1	Error message Transformasyon yapılamaz Cause of error Muhtemel nedenler: - Sıfır noktası kaydırmaları sadece X, Y kılıf koordinatlarında tanımlanmış durumda. - Açı bilgisiyle kontur tanımı: Sıfır noktası kaydırmasını, ancak kontur tanımı içinde programlayın. - Rotasyonlara ve seviyelendirmelere, ancak uzunlamasına boyutta ve sadece kılıf koordinatlarında izin verilir. - Refleksiyonları ancak kılıf koordinatlarında tanımlayın. - Silindir kılıfı işlemi sürerken Preset'leri, temel devirleri ya da salınma durumunu değiştirmemelisiniz. Error correction NC programını değiştirin.
1A0-00E2	Error message Bu işleme izin verilmiyor Cause of error Muhtemel nedenler: Silindir kılıf çalışması için bu işlem henüz uygulanmadı. Söz konusu olan, kılıf yüzeyinde programlanmamış bir hareket tümcesi olabilir. Şunlar da mümkün olabilir: kutup ya da eksen değeri programlaması, APPR veya DEP tümceleri, tuş tümceleri, vida dişi kesme, alet değişimi, belli döngüler, 3-D alet düzeltimi vb. Error correction NC programını değiştirin.
1A0-00E3	Error message Alet yankıl konumda Cause of error Alet, yanlış ya da beklenmeyen pozisyonda bulunuyor, örn. malzemenin çok içinde. Bu hataya, eğer alet ucu silindir ekseninin çok yakınında bulunursa, silindir kılıfı çalışması sırasında sebebiyet verilir. Error correction Nc programını değiştirin, aleti farklı konumlandırın, müşteri hizmetlerine haber verin.
1A0-00E4	Error message Kontur çok karışık Cause of error Bir cep konturu, 10000'den fazla tümceden oluşur. Error correction NC programı uyarlayın: Daha kolay konturu programlayın.

Hata numarası	Tanım
1A0-00E5	Error message M103 izin verilmez Cause of error Kesme hızının negatif alet eksen yönünde azaltılması mümkün değil. Muhtemel nedenler örn.: Devir eksenleri, 3d yarıçap düzeltimi ya da kinematik dengeleme hareketleri programlandı. Error correction NC programını değiştirin.
1A0-00E6	Error message Yönelim mümkün değil Cause of error Mili NC üzerinden yönlendirmeyi denediniz. Ama konfigüre edilen bir mil bulunmuyor. Error correction Konfigürasyonu mil ile birlikte kullanın.
1A0-00E7	Error message Kapalı kontura izin verilmez Cause of error Kontur çekmesi kapalı ya da hemen hemen kapalı: Error correction Kontur çekme için cep çalışma döngülerini kullanın.
1A0-00E8	Error message Seçilen frezenin çapı çok büyük. Cause of error Seçilen freze silindir yivine uymuyor. Error correction Başka bir aletle değiştirin.
1A0-00E9	Error message Programın devamı mümkün değil Cause of error Kesinti noktasında programa devam etmek mümkün değil. Error correction GoTo ile program başlangıcına konumlandırın veya programı yeniden seçin. Palet işlemede palet tablosunu güncelleyin (gerekirse W-STATUS'u BLANK olarak ayarlayın). Bundan sonra program başlatılabilir.

Hata numarası	Tanım
1A0-00EA	Error message Yuvarlaklık ve şev aktif filtre ile kullanılamaz Cause of error Geçiş elemanları (yuvarlama ve şev) "Stretch-Filter" etkin durumdayken mümkün değil. Error correction Konfigürasyonda "Stretch-Filter"i kapatın (CfgStretchFilter).
1A0-00EB	Error message Programlanan paralel eksen uygun değil Cause of error FUNCTION PARAXCOMP ya da FUNCTION PARAXMODE fonksiyonlarında, bu kinematik modelinde mevcut olmayan paralel eksenler programladınız. Error correction - Başka makine kinematiği kullanın - NC programını değiştirin
1A0-00EC	Error message Bir doğrusal eksenin konumu fazla değerlendirilmiş Cause of error Bir NC serisinde, aynı makine eksenini için iki son değer programladınız. Muhtemel nedenler: - Eksen, koordinat olarak ve aynı zamanda POS sözdizimi elemanı üzerinden eksen değeri olarak programladınız. - Yan eksenlerde işlem için, FUNCTION PARAXMODE ile kumanda etmediniz ya da çift tanımlı eksen orada göstermediniz - Üç eksen kinematiğinde bir eksenin kinematiği etkin kutuplu durumdayken ek olarak bir hedef değer verdiniz Error correction NC programını değiştirin.
1A0-00ED	Error message POS sözdizimi ögesi bu tümcede kullanılamaz Cause of error POS sözdizim elemanını izin verilmeyen bir yere programladınız. Error correction NC programını değiştirin.

Hata numarası	Tanım
1A0-00EE	Error message Bu tümcede paralel eksenlere izin verilmez Cause of error Paralel eksenler programlamayı denediniz - harekete geçiş ya da hareket halinde - daire merkezi ya da kutup tanımlamalarında - daire ya da heliks hareketlerinde - LN tümcelerinde. Error correction NC programını değiştirin.
1A0-00EF	Error message Paralel eksen çalışması ile polar kinematiğe izin verilmez Cause of error Kutuplu bir kinematik etkin durumda olmasına rağmen, FUNCTION PARAXMODE kullanmayı denediniz. Error correction İşlem metodunu, başka birini devreye almadan önce kapatın.
1A0-00F0	Error message Kinematik geçişe izin verilmez Cause of error FUNCTION PARAXCOMP ile, temel ayar etkin olmamasına rağmen, paralel eksenler için eksen kompanzasyonları programlamayı denediniz. Error correction - NC programını değiştirin - Kinematiği ancak ana konumda değiştirin. Ana konum, CfgAxesPropKin konfigürasyon nesnesinde, parAxComp parametresinde konfigüre edilmiş durumda
1A0-00F1	Error message Kinematik geçişe izin verilmez Cause of error FUNCTION PARAXMODE etkin olmamasına rağmen bir kinematik kumandası gerçekleştirmeyi denediniz. Error correction Kinematik kumandasından önce FUNCTION PARAXMODE'yi devre dışı bırakın.

Hata numarası	Tanım
1A0-00F2	Error message Kinematik geçişe izin verilmez Cause of error Taban salınımlı ya da kinematik dengeleme hareketleri etkin (örn. M128, M144) olmasına rağmen, kinematiği kumanda etmeyi denediniz. Error correction Kinematiği kumanda etmeden önce, kinematiğe bağlı bütün fonksiyonları devre dışı bırakın.
1A0-00F3	Error message Kinematik geçişe izin verilmez Cause of error Çağırılan bir programda bir kinematik kompanzasyon (örn. M128, M144, FUNCTION PARAXCOMP, FUNCTION PARAX-MODE) etkin olmasına rağmen, kinematiği kumanda etmeyi denediniz. Error correction Kinematiği kumanda etmeden önce bütün programlarda ana konumu oluşturun.
1A0-00F4	Error message Kutup düzleminde başka eksene izin verilmez Cause of error Kutup koordinatlarıyla düz bir tümcede, kutup tarafından tespit edilen işlem düzleminde bulunan başka eksenler programladınız. Son konum bu şekilde tekrar belirlenebilir. Error correction Düz tümceden, kutup koordinatlarıyla ek olarak tanımlanan eksenleri silin.
1A0-00F5	Error message Çalışma düzleminin döndürülmesine izin verilmiyor Cause of error Bu fonksiyona etkin kinematikte izin verilmemesine rağmen işleme düzlemini hareket ettirmeyi denediniz. Error correction - Başka makine kinematiği kullanın - Gerekli durumda NC programını değiştirin - Gerekirse müşteri hizmetlerine haber

Hata numarası	Tanım
1A0-00F7	Error message Açıya izin verilmez Cause of error - Döngü 19 (DIN/ISO: G80) işleme düzlemini döndürmede programlanmış mekân açısı, verilen düzenek yardımıyla (örn. universal kafa: sadece yarım mekâna ulaşılabilir) gerçekleştirilemez. - Yoklama döngüsünü sadece eksenleri paralel açı konumunda uygulayın - aktif takımın tepe açısı (T-ANGLE) 180° ile tanımlanmıştır. Error correction - Girilen mekân açısını değiştir. - Yoklama döngüsünü sadece eksenleri paralel açı konumunda uygulayın - 0'dan büyük ve 180°'den küçük açı değerleri kullanın.
1A0-00F8	Error message Açı hesaplaması mümkün değil Cause of error İşleme düzlemini döndürme işlevinde, mekân açısı girişi modunu aktif hale getirdiniz, öyle ki bu mod, makine konfigürasyonunuz için desteklenmiyor. Error correction Aktif kinematik tablosunda eksen açısı girişini seçin. Gerekliyse makine üreticiniz ile irtibata geçin.
1A0-00F9	Error message Kontur alt programında koordinat dönüşümüne izin verilmiyor Cause of error Bir kontur alt programında izin verilmeyen bir koordinat dönüştürme özelliği programladınız, örn. işlem düzleminin hareket etmesi, Preset değişikliği, temel devir ya da bir aks ofseti Error correction Kontur alt programında sadece koordinat dönüştürme rotasyonu, sıfır noktası kaydırma, yansıtma ve seviyelendirme kullanın. NC programını değiştirin.

Hata numarası	Tanım
1A0-00FA	Error message Artan hareket açısı izinsiz Cause of error Çalışma düzleminin, etkin çalışma düzlemini eksen açısıyla tanımlamadığınız halde, artan eksen açılarıyla hareketini sürdürmeyi denediniz. Error correction Çalışma düzleminin artan hareketlerini tanımlarken daima, şimdiye kadar hareketlerde uygulanan yöntemin aynısını kullanın. Artan hareketin ya da önceki kesin hareketin türünü değiştirin.
1A0-00FB	Error message Artan hareket açısı izinsiz Cause of error Çalışma düzlemini, etkin çalışma düzlemini hacimsel açıyla tanımlamadığınız halde, artan şekilde hacimsel açılarla hareket ettirmeyi denediniz. Error correction Çalışma düzleminin artan hareketlerini tanımlarken daima, şimdiye kadar hareketlerde uygulanan yöntemin aynısını kullanın. Artan hareketin ya da önceki kesin hareketin türünü değiştirin.
1A0-00FC	Error message Sınırlı alanda çözüm yok Cause of error SEQ+ ya da SEQ- ile master eksen için alanı kısıtlamayı denediniz. Bu alanda kumanda çalışma düzleminin hareketini gerçekleştiremez. Error correction SEQ+/ SEQ- ile kısıtlamayı kaldırın.
1A0-00FD	Error message Vektörler birbirine dikey durmuyor Cause of error Girilen vektörler birbirine dikey durmamasına rağmen, PLANE VECTOR ile bir çalışma düzlemi tanımlamayı denediniz. Error correction Vektörlerin ardı ardına dikey olarak durmasını sağlayın. CfgRotWorkPlane/autoCorrectVector yapılandırmasını TRUE olarak değiştirerek ardı ardına dikey olarak durmayan vektörlere izin verin.

Hata numarası	Tanım
1A0-00FE	Error message Düzlem noktaları birbirine çok yakın duruyor Cause of error Girilen düzlem noktalarının birbirine çok yakın durmasıyla birlikte, PLANE POINTS ile bir çalışma düzlemi tanımlamayı denediniz. Error correction Düzlem noktalarını, birbirine daha uzak olan konumlarını koruyarak tanımlayın.
1A0-00FF	Error message Düzlem noktaları bir doğru üzerinde durur Cause of error Girilen düzlem noktaları bir doğru üzerinde durmasıyla birlikte, PLANE POINTS ile bir çalışma düzlemi tanımlamayı denediniz. Kumanda bu nedenle bir düzlemi kesin olarak hesaplayamaz. Error correction Düzlem noktalarını, bir üçgeni sabitleyecek şekilde tanımlayın.
1A0-0100	Error message Hiçbir döner eksen yok Cause of error Devir eksenleri olmayan bir kinematikte çalışma düzlemini hareket ettirmeyi denediniz. Error correction - NC programını düzeltin: Çalışma düzleminin hareket fonksiyonlarını silin. - Devir eksenleriyle kinematiği etkinleştirin.
1A0-0101	Error message Vektörler çok kısa Cause of error Girilen vektörlerden en az birinin çok kısa olduğu PLANE VECTOR ile bir çalışma düzlemini tanımlamayı denediniz. Error correction - Daha uzun vektörler girin - Makine konfigürasyonunu uyarlayın (yalnızca makine üreticisi üzerinden mümkün): Sıfır uzunluğunda temel vektörlere izin vermek için CfgRot-WorkPlane/autoCorrectVector makine parametresini TRUE değerine ayarlayın.

Hata numarası	Tanım
1A0-0102	Error message Kesme derinliği çok küçük Cause of error 21, 22, 24 ya da 25 (DIN/ISO: G121, G122, G124, G125) devrelerinde Q10 kesme derinliğini 0.1 mm'den daha az tanımladınız. Error correction Q10 kesme derinliği 0.1 mm'den büyük tanımlayın.
1A0-0103	Error message Çok fazla döner eksen mevcut Cause of error En az iki devir ekseni ile bir kinematikte çalışma düzlemini hareket ettirmeyi denediniz. Bu ancak eksen değerleri ile yapılan programlamada mümkündür. Error correction - NC programını düzeltin: PLANE AXIAL kullanın - İki devir ekseniyle kinematiği etkinleştirin - M138 ile iki rotasyon ekseni seçin
1A0-0104	Error message Fonksiyon kombinasyonuna izin verilmiyor Cause of error Bir sıfır noktası kaydırması rotasyon ekseninde etkin durumda iken çalışma düzlemini çevirmeyi denediniz. Bu ancak eksen değerleri ile yapılan programlamada mümkündür. Error correction - NC programını düzeltin: PLANE AXIAL kullanın - Kaydırmayı referans noktası ile oluşturma.
1A0-0105	Error message G43/G44'ten sonraki pozisyon, G41/G42 kontura dik durmamalı! Cause of error G43/G44 sürüş hareketi bir sonraki G41/G42 hareketine dikey gitmiyor - işleme parçasına zarar verebilecek bir kontur hatası meydana gelir. Kontur hatası, son konum ile G41/G42 başlangıç pozisyonunun dikey R aralığı arasındaki mesafeye bağlıdır. Aralık, alet yarıçapı R'den * 0.1 oranında büyük. Error correction - NC programını değiştirin: G43/G44'ün sürüş hareketi kontura dikey uzanmalıdır.

Hata numarası	Tanım
1A0-0106	Error message &-Operatör, aktif 3-eksen-kinematiğine uygulanamaz Cause of error X, Y ya da Z eksenini, bu eksen aktif 3-eksen-kinematiğinde içerilmesine rağmen &-operatörü ile kullanmayı denediniz. &-operatörüne ancak, ilgili aksı FUNCTION PARAXMODE ile aktif 3-eksen-kinematiğinden çıkarttıysanız izin verilir. Error correction İlgili aksı &- operatörü olmadan kullanın.
1A0-0107	Error message M128 ve M144, CYCL CALL POS ile izin verilmez Cause of error M128 ya da M144 aktif durumdayken CYCL CALL POS ile bir devre çağırmaı denediniz. Error correction CYCL CALL POS ile devre çağırısından önce M128 ve M144'ü deaktive edin.
1A0-0108	Error message CYCL CALL POS: Referans olmadan artan değerler Cause of error CYCL CALL POS'u, tamamı koordinatlara dayanmayan, daha önce CYCL CALL POS ile programladığınız, artan koordinatlarla çağırmaı denediniz. Error correction Her artan programlı koordinatın, CYCL CALL POS ile devre çağırısında, daha önce programlı olan CYCL CALL POS komutunun koordinatlarına bağılı olduğundan emin olun.
1A0-0109	Error message M120 ile yeniden giriş yanlış Cause of error M120 aktifken GOTO ile tekrar girişe izin verilmiyor. Error correction Tekrar giriş sadece cümle ön akışı üzerinden mümkün.
1A0-010A	Error message TCPM: PATHCTRL VECTOR mümkün değıl Cause of error PATHCTRL VECTOR ile döner eksenleri, alet ekseninin yönü daima aynı zeminde duracak şekilde hareket ettirmeyi denediniz. Ancak PATHCTRL VECTOR, programlı olan yön vektörüyle mümkün değıldir. Error correction - TCPM fonksiyonunu, PATHCTRL AXIS ile kullanın. - Yön vektörünü duruma göre düzeltin.

Hata numarası	Tanım
1A0-010B	Error message Hacimsel daireye izin verilmiyor Cause of error Hacimsel bir daireyi hareket ettirmeyi denediniz ancak bu işlev mümkün değil. Örn. X/Z düzleminde bir daire programlar ve daha sonra X/Y düzleminde 10 döngüsüyle döndürürseniz bir hacimsel daire oluşur. Error correction NC programını değiştirin.
1A0-010C	Error message Hareket çizgisel değil Cause of error Bir sayaç ekseninde doğrusal gitmeyen harekete yol açan bir NC tümcesi programladınız. Error correction - NC programını değiştirin
1A0-010D	Error message Döndürme döngülerinde kontur mümkün değil Cause of error Devir döngüsünün bir konturu içine izin verilmeyen bir NC tümcesi programladınız. Error correction NC programındaki kontur tanımını değiştirin.
1A0-010E	Error message Giriş uzunluğu yanlış programlanmış Cause of error Dişli kesme sırasında çalışma uzunluğu için sıfır veya negatif bir sayı programladınız. Error correction Çalışma uzunluğu olarak sadece pozitif sayıları programlayın. Tavsiye edilen çalışma uzunluğu: Diş hatvesinin en az yarısı kadar.
1A0-010F	Error message Çıkış uzunluğu yanlış programlanmış Cause of error Dişli kesme sırasında akış uzunluğu için sıfır veya negatif bir sayı programlandı. Error correction Akış uzunluğu olarak sadece pozitif sayıları programlayın. Tavsiye edilen akış uzunluğu: Diş hatvesinin en az yarısı kadar.

Hata numarası	Tanım
1A0-0110	Error message Döndürme döngülerinde hata Cause of error Muhtemel nedenler: - Etkin olan aletin bir döndürme aleti olmamasına rağmen bir döndürme döngüsü yapmaya çalıştınız. - Freze işletiminin etkin olmasına rağmen bir döndürme döngüsü yapmaya çalıştınız. Error correction - Döndürme aletini değiştirin. - FUNCTION MODE TURN ile dönme işletimine geçin.
1A0-0111	Error message Yuvarlama hatası Cause of error İki elemandan daha az içeren konturda bir yuvarlama programlamayı denediniz. Error correction NC programını değiştirin.
1A0-0112	Error message Yuvarlama hatası Cause of error Yuvarlamalı bir konturu tamamlamayı denediniz. Ancak kontur kapalı değil. Error correction NC programını değiştirin.
1A0-0113	Error message Dönme devresi kontur ögesinde hata Cause of error Döndürme konturunun başında bir alt oyuk veya oluk programlandı. Error correction NC programını değiştirin.
1A0-0114	Error message Oyukta hata Cause of error Muhtemel nedenler: - Oluğun orta noktasını (MERKEZ) veya oluk konumunu (KONUM) programlamadınız. - Hem oluğun orta noktasını (MERKEZ) hem de oluk konumunu (KONUM) programladınız. Error correction NC programını değiştirin.

Hata numarası	Tanım
1A0-0115	Error message Dönüş işletimi: Alet ayarı hatalı Cause of error Döner aletin kesici plakaları, izin verilen çalışma düzleminde değil. Error correction Döner eksen ve kesici plaka bir çalışma düzleminde yer almalıdır. - Aletin konumunu düzeltin. - Gerekirse döner eksen koordinatlarını, M128 veya M144 olarak kabul edin.
1A0-0116	Error message Batırma döngüsü: Takım konumu hatalı Cause of error Makine temel konuma getirilmediği halde, delik kalemını kullanmayı denediniz. Error correction Alet çalışmasını iptal edin: - Döner eksenleri temel konuma getirin. - Gerekirse döner eksen değerlerini M128 veya M144 ile uygulayın.
1A0-0117	Error message Ortada ölçülen mantar aletli döndürme döngüsü Cause of error Ortasından ölçülen bir mantar aleti ile bir döndürme döngüsü gerçekleştirmeye çalıştınız. Error correction Döndürme döngülerinde kullanılan mantar aletleri bir köşede ölçülmüş olmalı, yani 1 ile 8 arasında bir alet yönlendirmesine sahip olmalıdır.
1A0-0118	Error message Programın devamı mümkün değil Cause of error Kesinti noktasında programa devam etmek mümkün değil. Error correction - GOTO tuşu ile program başlatılır veya program PGM MGT ile yeniden seçilir. - Programı kesilme noktasında devam ettirebilmek için germe filtresini devre dışı bırakmanız gerekir.

Hata numarası	Tanım
1A0-0119	Error message Ayarlı alet ile dişli mümkün değil Cause of error Ayarlı bir alet ve besleme türü 0 ile bir dişliyi kesmeye çalıştınız. Error correction - Alet ayarını kaldırın (bunun için döner eksenleri temel konuma getirin ve gerekirse döner eksen değerlerini M128 veya M144 ile devralın) - Besleme türünü değiştirin
1A0-011A	Error message Dönme işletiminde koordinat dönüşümüne müsaade verilmez Cause of error Koordinat transformasyonları (döndürme, yansıtma ve/veya ölçeklendirme) etkin olmasına rağmen dönme işletimini değiştirmeyi denediniz. Error correction Dönme işletimine geçmeden önce, koordinat transformasyonlarını (döndürme, yansıtma ve/veya ölçeklendirme) devre dışı bırakın.
1A0-011B	Error message Düzensiz kontur iç köşeden başlayamaz Cause of error Yarıçap düzeltmeli dairesel olmayan bir kontur, iç köşede (konkav konum) başlatılmaya çalışıldı. Ayrıca aşağıdaki nedenler de bu hataya neden olabilir: - Başlangıç noktası gerçek bir iç köşede bulunuyor - Başlangıç noktası teğet olan iki daire arasındaki geçişte bulunur ancak kötü netlikte programlanmış veya oluşturulmuş - "Yuvarlak" bir dairesel olmayan iç kontur küçük parçalara ayrılır. Başlangıç noktası iki daire parçası arasındaki teğet geçişte bulunur. Düz parçalara ayrılmasıyla yeniden bir iç köşe meydana gelir. Error correction - İç kenarda bulunmayan doğru bir başlangıç noktası seçerek başlangıç noktasını düzeltin - Daha yüksek netliğe sahip yuvarlak olmayan program (özel dairesel hareketler) hazırlayın/oluşturun - Dairesel olmayan konturu düz parçalara bölmeyin veya başlangıç noktasını, oluşturulan bir düz parçanın merkezine manuel olarak yerleştirin - Dairesel olmayan konturun alet tarafından düzeltilen hattı, kumanda ile sadece harici olarak hesaplayın/oluşturun

Hata numarası	Tanım
1A0-011C	Error message Alet yarıçapı çok büyük Cause of error Alet yarıçapı, bağlantılı kontur verileriyle birlikte yan perdahlama veya ardıl boşaltma için çok büyük. Error correction Yan perdahlama sırasında, yan perdahlama ölçüsü (yan perdahlama döngüsü) ile perdahlama aleti yarıçapının toplamı, yan perdahlama ölçüsü (kontur verileri döngüsü) ile oyma aleti yarıçapının toplamından daha küçük olmalıdır. Boşaltma döngüsüyle boşaltma yapmadan önce yan perdahlama döngüsünü çalıştırırsanız yukarıdaki hesaplamalar aynı şekilde geçerli olur; bu durumda boşaltma aletinin yarıçapının değeri "0" dir. Ardıl boşaltma sırasında, ardıl boşaltma aletinin yarıçapı ön boşaltma aletinin yarıçapından daha küçük olmalıdır.
1A0-011D	Error message Normal vektör çok kısa Cause of error Bir çalışma düzlemini PLANE VECTOR işlevi ile tanımlamayı denediniz, ancak düşey vektör çok kısa. Error correction TNC düşey vektörü otomatik olarak düzeltemiyor, daha uzun düşey vektör girin.
1A0-011E	Error message Ham parça tanımı: Kontur kapalı değil Cause of error Ham parça konturu tanımında başlangıç ve bitiş noktaları uyuşmuyor. Error correction NC programını değiştirin. Başlangıç pozisyonu tam olmalıdır, yani seviyenin her iki koordinatının değerlerini içermelidir.
1A0-011F	Error message Dönerek delme döngüsünde geçersiz kesim uzunluğu Cause of error Kesim uzunluğu sıfır veya tanımsız olan bir aletle dönerek delme döngüsünü uygulamayı denediniz. Error correction Burgu aleti kesim uzunluğunu araç tablosunda kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
1A0-0120	Error message Etkin dönerek delme aracı yok Cause of error Aktif alet bir burgu aleti olmadığı halde bir dönerek delme döngüsü yapmayı denediniz. Error correction Burgu aletine geçin.
1A0-0121	Error message Döndürme döngüsü kontur altprogramında izinsiz sözdizim unsuru Cause of error Döner döngü tarafından açılan bir kontur alt programında aşağıdaki izin verilmeyen sözdizimi elemanlarından biri kullanıldı: - Yarıçap düzeltmesi kontur açıklamasının ilk satırında açıklanmamıştır. - Kontur açıklaması içinde bir DEP tümcesi programlandı. Error correction Kontur alt programını düzeltin.
1A0-0123	Error message Yarıçap düzeltmesi tanımsız Cause of error İçinde düzeltme dikkate alınmadan hiçbir hareketin ortaya çıkmadığı, yarıçap düzeltmesine sahip bir basit pozisyonlama seti programladınız (örn. IX+0 R+, DIN/ISO: G7). Error correction NC programını değiştirin.
1A0-0124	Error message Herhangi bir kesişme hesaplanamıyor Cause of error Kumanda bir kesişme noktasını hesaplayamıyor: İki çizgi birbirine paralel duruyor. Error correction Kontur açıklamalarını kontrol edin.
1A0-0125	Error message Herhangi bir kesişme hesaplanamıyor Cause of error Kumanda bir kesişme noktasını hesaplayamıyor: Dıştaki iki daire birbiri ile kesişmiyor. Error correction Kontur açıklamalarını kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
1A0-0126	Error message Herhangi bir kesişme hesaplanamıyor Cause of error Kumanda bir kesişme noktasını hesaplayamıyor: İçteki iki daire birbiri ile kesişmiyor. Error correction Kontur açıklamalarını kontrol edin.
1A0-0127	Error message Herhangi bir kesişme hesaplanamıyor Cause of error Kumanda bir kesişme noktasını hesaplayamıyor: Eşmerkezli iki daire birbiri ile kesişmiyor. Error correction Kontur açıklamalarını kontrol edin.
1A0-0128	Error message Herhangi bir kesişme hesaplanamıyor Cause of error Kumanda bir kesişme noktasını hesaplayamıyor: Bir çizgi ve bir daire birbiri ile kesişmiyor. Error correction Kontur açıklamalarını kontrol edin.
1A0-0129	Error message Birbirine ters dönme yönü bulunana temas halindeki daireler Cause of error Birbirine temas eden iki daire izin verilmediği halde, ters tarafta bir dönme yönüne sahiptir. Error correction Kontur açıklamalarını kontrol edin.
1A0-012A	Error message Uzunluğu = 0 olan bir kontur elemanı programlandı Cause of error Bir profil konturunun başlangıç ve son noktası birbiri ile aynı. Error correction Kontur açıklamalarını kontrol edin.
1A0-012B	Error message Herhangi bir kesişme hesaplanamıyor Cause of error Kumanda bir kesişme noktasını hesaplayamıyor: Bir dairenin yarıçapı 0. Error correction Kontur açıklamalarını kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
1A0-012E	Error message Herhangi bir kesişme hesaplanamıyor Cause of error Kumanda bir kesişme noktasını hesaplayamıyor: İki çizgi birbirine paralel konumda ve üst üste durmuyor. Error correction Kontur açıklamalarını kontrol edin.
1A0-012F	Error message Dikey profillerin hatalı bölünmesi Cause of error Kumanda tanımlanan profili işleyemiyor. Error correction Kullanılan aletin profil açıklaması (SEL CONTOUR PROFILE), işleme parametreleri ve verilerini kontrol edin.
1A0-0130	Error message Düzlem profili kapanmamış veya bir köşeden başlıyor Cause of error Düzlem profilinin başlangıç ve bitiş noktası eşleşmiyor veya bir köşede bulunuyor. Error correction Programlanmış düzlem profilini kontrol edin.
1A0-0131	Error message Kumanda işlemeyi tamamlayamıyor Cause of error Dahili hesaplarda hata. Error correction Kullanılan aletin kontur açıklamalarını (SEL CONTOUR SURFACE ve SEL CONTOUR PROFILE), işleme parametreleri ve verilerini kontrol edin.
1A0-0132	Error message İşlem çok fazla geçiş gerektiriyor Cause of error İzin verilen maksimum işlem geçiş sayısı aşıldı. Error correction Kullanılan aletin işleme parametresi ve verilerini kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
1A0-0133	Error message Hata yönetimi tabloları tutarlı değil Cause of error SEL CONTOUR SURFACE, izin verilen değer aralığının dışındaki bir tablo endeksini kullanıyor. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
1A0-0134	Error message APPR veya DEP önermeli kontur tanımlaması için döngü uygun değil. Cause of error Seçtiğiniz döngü APPR veya DEP önermelerini içeren kontur tanımı kullanamaz. Error correction APPR ve DEP önermelerini kontur tanımından çıkarın. Döngü 1025 için APPR/DEP programlaması amacıyla döngü 270'i kullanın.
1A0-0135	Error message Kontur tanımlamasındaki APPR önermesi ilk satırda değil Cause of error Kontur açıklamasında, ilk satırda bulunmayan bir APPR önermesi programladınız. Error correction Kontur açıklamasını düzeltin.
1A0-0136	Error message Kontur açıklamasında çok fazla APPR/DEP önermesi Cause of error Kontur açıklamasında birden fazla APPR veya DEP önermesi programladınız. Error correction Kontur açıklamaları yalnızca birer APPR/DEP önermesi içerebilir. Kontur açıklamasını düzeltin.
1A0-0137	Error message Kontur-UP'de yarıçap düzeltme tutarsız biçimde tanımlanmış Cause of error Kontur alt programında birbiriyle çelişen birden çok yarıçap düzeltmesi tanımladınız. Error correction Kontur alt programını değiştir.

Hata numarası	Tanım
1A0-0138	Error message Kontur tanımlamasındaki DEP önermesi son satırda programlı değil Cause of error Bir kontur alt programında, kontur açıklamasının son satırında olmayan bir DEP önermesi programladınız. Error correction Kontur açıklamasını düzeltin.
1A0-0139	Error message CMO, güncel kinematikte mevcut değil Cause of error Bir çarpma gövdesini (CMO) denetim için etkinleştirmeyi ya da devreden almayı denediniz. Kumanda CMO'yu güncel seçili kinematikte bulamıyor. Error correction Etkinleştirilecek ya da devreden alınacak CMO'nun adını düzeltin.
1A0-013A	Error message Hatalı düzlem profili programlandı Cause of error Düzlem profili hatalı biçimde programlanmıştır. Error correction - Düzlem profilinin geometrisini belirleyen her geometrik eleman için (yani bir yaklaşma veya uzaklaşma hareketini belirleyen bloklar dışında) ilgili bir dikey profilin tanımlanmış olduğundan emin olun. - Düzlem tanımlamasının başından veya sonunda en fazla bir yaklaşma veya uzaklaşma hareketinin tanımlı olduğundan emin olun. - Dikey bir profil ile ilgili her referanstan sonra ilk olarak en azından geometrik bir elemanın programlanmış olduğundan emin olun.
1A0-013B	Error message Profil yüzeyi işlemi yapılırken izinsiz dönüşüm Cause of error Bir profil yüzeyinin programlanması (281-283 döngüleri) eş zamanlı olarak alet eksenini boyunca bir yansıma (döngü 8) etkin olduğunda gereksizdir. Error correction Programı yansımanın profil yüzeyleri döngüleri (281-283) çağrıldığında etkin olmayacak şekilde yeniden yazın.

Hata numarası	Tanım
1A0-013C	Error message 281. ve 283. döngüler sadece ceplere uygulanabilir Cause of error 281 boşaltma döngüsü ve zemin kaplama ile ilgili 283 döngüsü sadece bir cep oluşturan profil yüzeylerinde kullanılabilir. Error correction Programlanmış yüzey profilinin kapatıldığından emin olun. Düzlem profilini 14 döngüsü ile tanımlamak istediğiniz takdirde dikey profillere ait dönüş şekli, yarıçap düzeltmesi ve monotonluktan oluşan kombinasyonun bir cep oluşturduğundan emin olun.
1A0-013D	Error message Düzlem profilinin tanımında yarıçap düzeltmesi eksik Cause of error Bir profil yüzeyine ait düzlem profili (280-283 döngüleri) döngü 14 yardımıyla programlandığında, düzlem profili tanımı dahilinde hiçbir yarıçap düzeltmesi (RL veya RR) verilemez. Error correction Yarıçap düzeltmesini düzlem profili tanımı kapsamında belirtin.
1A0-013E	Error message Geçersiz dikey profil tanımlandı Cause of error Bir profil yüzeyine ait programlanmış dikey profil (280-283 döngüleri) geçersizdir. Error correction Dikey profilin tanımının en azından iki geometrik kayıt içerdiğinden emin olun. Dikey profilin tanımı dahilinde hiçbir yarıçap düzeltmesi programlanmamış olmasından emin olun. Apsisler (genel olarak x koordinatları) ile ilgili olarak dikey profilin yükseldiğinden (yani monoton olarak yükseldiğinden) emin olun. Ordinatlar (genel olarak y koordinatları) ile ilgili olarak dikey profilin ya yükseldiğinden ya da alçaldığından (yani monoton olarak yükseldiğinden veya monoton olarak alçaldığından) emin olun.

Hata numarası	Tanım
1A0-013F	Error message Düzlem profili içinde yarıçap düzeltme tanımlandı Cause of error Bir profil yüzeyine ait düzlem profili (280-283 döngüleri) CONTOUR DEF söz dizimi elemanı yardımıyla belirlendiğinde düzlem profili tanımı dahilinde hiçbir yarıçap düzeltmesi verilemez. Error correction Düzlem profili tanımındaki yarıçap düzeltmesini çıkarın.
1A0-0140	Error message Aktif alet yarıçapı düzeltmesinde profil yüzeyi döngüsü Cause of error Alet yarıçap düzeltmesi etkin olduğunda bir profil yüzeyi döngüsünü (281-283 döngüleri) çağırmaı denediniz. Error correction Profil yüzeyi döngüsünden önce alet yarıçap düzeltmesi R0 ile yürürlükten kaldırın veya başka bir yerde döngünün çağırılması için programlama yapın.
1A0-0141	Error message Programlanmış düzlem profili kapatılmadı Cause of error CONTOUR DEF ile bir düzlem profilini cep olarak programlamaya çalıştınız. Ancak bu düzlem profili kapalı bir kontur vermez. Error correction Kapalı bir düzlem profili programlayın. Açık bir düzlem profili tanımlamak için Döngü 14'ü kullanın.
1A0-0142	Error message Programlanabilir eksen %1 'CfgChannelAxes/progAxis' içinde eksik Cause of error Makine konfigürasyonu hatalı. İlgili eksen programlanabilir eksen olarak yapılandırılmadı. Error correction - Makine üreticisini bilgilendirin - Makine konfigürasyonunu düzeltin: Ekseni, programlanabilir eksen olarak "CfgChannelAxes/progAxis" alanına girin

Hata numarası	Tanım
1A0-0143	Error message Taşlama döngüsü: Başlama pozisyonu döner eksene çok yakın Cause of error Kumlama döngüsünün başlangıç pozisyonu döner eksene çok yakın. Error correction NC programını değiştirin.
1A0-0144	Error message Ham parça tanımı: Kontur çakışıyor Cause of error Bir ham parçanın kaplama çizgisini tanımlayan bir kontur (NC seti BLK FORM ROTATION) kendisi ile çakışıyor. Error correction NC programını düzeltin: Kendisi ile çakışmaması için ham parça konturunu uyarlayın.
1A0-0145	Error message Ham parça tanımı: Alt programda izin verilmeyen eksen Cause of error Bir ham parçanın kaplama çizgisini tanımlayan bir alt programda (NC seti: BLK FORM ROTATION) izin verilmeyen bir aksı programladınız. Error correction - NC programını düzeltin: Ham parça için rotasyon aksı seçiminden oluşan koordinatları alt programda programlayın.
1A0-0146	Error message Çelişkili verilere sahip döndürme takımı Cause of error Verileri aşağıdaki nedenlerden dolayı tutarsız olan bir torna takımı eklendi: Takım oryantasyonu ayar ve uç açılarına uygun değil. Error correction Torna takımı tablosundaki verileri düzeltin
1A0-0147	Error message Aktif koordinasyon hesaplamasında ham parça tanımlaması Cause of error Aktif koordinat hesaplaması (sıfır nokta kaydırması, döndürme) esnasında ham parçayı bir kaplama çizgisi üzerinden tanımlamaya çalıştınız (NC önermesi: BLK FORM ROTATION). Error correction Ham parçayı tanımlamadan önce tüm aktif koordinat hesaplamalarını sıfırlayın.

Hata numarası	Tanım
1A0-0148	Error message Fonksiyona izin verilmez Cause of error Ölçekleme veya yansıtma dönüştürmesi etkinken aynı zamanda giriş ve takım koordinat sistemi arasında bir mil döndürmeyi hesaplamayı (örn. ID210 NR8 ile) denediniz. Error correction NC programını değiştirin
1A0-014B	Error message TCPM İŞLEVİ ve yansıtma etkinleştirildiğinde izinsiz hareket. Cause of error TCPM İŞLEVİ (AXIS SPAT ile) ve yansıtma etkinken (CP..., CPT...) bir dairesel hareket sırasında, hacimsel açı üzerinden tanımlı bir döner eksen programlamayı denediniz. Error correction Hareket, etkin TCPM İŞLEVİ ile yürütülmeden önce yansıtma- yı devre dışı bırakın.
1A0-014C	Error message Dosya %1 hatalı takım taşıyıcı kinematiği Cause of error - Verilen dosyadaki alet taşıyıcı kinematiği hatalı Error correction - Bu hata mesajlarına yönelik daha net bilgiler için INTERNE INFO yazılım tuşuna basın - Verilen dosyadaki alet taşıyıcı kinematiğini kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
1A0-014D	Error message Alet taşıyıcı kinematiği verileri hatalı Cause of error Güncel aletin alet taşıyıcı kinematiğinin verileri hatalı. Uyarı: Bu konumda hiçbir NC programını çalıştırmayın ve eksenleri dikkatli bir şekilde manuel olarak hareket ettirin! Error correction - Alet tablosundaki "KINEMATIC" alanı altında bulunan istenen alet için geçerli bir alet taşıyıcı kinematiği dosyası belirttiğinizden emin olun. - Hata mesajını onaylayın - Hiçbir alet taşıyıcı kinematiğinin belirtilmediği veya geçerli bir alet taşıyıcı kinematiği eklenmiş bir alet üzerinde TOOL CALL işlemini uygulayın. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.

Hata numarası	Tanım
1A0-0151	Error message Düzeltilme değerleri tablosunda izin verilmeyen sayıda satır mevcut (%1) Cause of error 3D ToolComp düzeltme değeri tablosunda çok az (ya da çok fazla) ölçüm değeri girilmiş. En az iki ölçüm değeri gereklidir. Error correction - Düzeltilme değeri tablosunu kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Ölçüm döngüsünü yeniden uygulayın
1A0-0152	Error message Düzeltilme değerleri tablosunda tutarsız (çoklu) açılış değerleri. Cause of error Düzeltilme değeri tablosunda kesin olmayan (çoklu) açılış değerleri (ANGLE) mevcut. Error correction Tabloyu kontrol edin ve gerekirse ölçümü tekrar gerçekleştirin.
1A0-0153	Error message Açılış (%1), geçerli değeri aralığının dışında. Cause of error Ölçülen açılış aralığının sınırları dışında değerlendirme yapılmaya çalışıldı. Error correction Gerekli erişim açıları kapsamak için düzeltme tablosunu genişletin.
1A0-0154	Error message Takım taşıyıcı kinematiği "%1"de dikkate alınmaz Cause of error Verilen kinematikler, alet taşıyıcı kinematikler için bir asma noktasına sahip değildir. Error correction - Makine konfigürasyonunu, alet taşıyıcı kinematikleri için uyarlayın. Bunun için lütfen makine üreticisiyle iletişime geçin. - Lütfen dikkate alın: Verilen kinematiklerin kullanımında işlem, istenen alet taşıyıcısı olmadan gerçekleştirilir.
1A0-0155	Error message Dairesel olmayan konturun başl. noktası malzeme sisteminde değil Cause of error - Eksen değeri programlama aktif Error correction - Programı değiştirin

Hata numarası	Tanım
1A0-0156	Error message Başlangıç konumu aralıklı olarak programlanmış Cause of error Kutupsal programlanan başlangıç pozisyonu artan programlandı Error correction Programı veya döngüyü değiştirin
1A0-0157	Error message Sarkaç hareketi başlangıç konumunun görelî programlanmasına izin verilmez Cause of error Sarkaç hareketinin başlangıç pozisyonu rölatif programlandı Error correction Başlangıç pozisyonunu mutlak programlayın
1A0-0158	Error message Boşaltma vektörü mutlak programlamaya izin verilmez Cause of error - Güç azaltma vektörü, artan yerine mutlak programlandı Error correction - Güç azaltma vektörünü artan programlayın
1A0-0159	Error message Dahili besleme başlangıç konumunun görelî programlanmasına izin verilmez Cause of error Kesme hareketinin başlangıç pozisyonu rölatif programlandı Error correction Başlangıç pozisyonunu mutlak programlayın
1A0-015A	Error message Programlanan eksen taşlama eksenî değil Cause of error Taşlama için yanlış eksen seçildi Error correction Taşlama eksenini programlayın
1A0-015B	Error message Programlanan değer koordinat olarak yorumlanmıyor Cause of error Büyük olasılıkla bir sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
1A0-015C	Error message Başlangıç konumunun aralıklı programlanmasına izin verilmez Cause of error Başlangıç pozisyonu artan programlandı Error correction Başlangıç pozisyonunu mutlak programlayın
1A0-015D	Error message Polar başlangıç konumu aralıklı olarak programlanmış Cause of error Kutupsal programlanan başlangıç pozisyonunun yarıçapı veya açısı artan programlandı Error correction Programı veya döngüyü değiştirin
1A0-015E	Error message Sıfır uzunluğunun üzerinde sarkaç hareketine izin verilmez Cause of error Error correction - Programı değiştirin
1A0-0161	Error message Dairede programlanan döner eksene izin verilmez (TCPM TIP-CENTER) Cause of error TCPM REFPNT TIP-CENTER etkinken bir daire, alet yarıçap düzeltmesi olmadan döner eksen konumlandırılmaya çalışıldı. Dairelere eşzamanlı döner eksen konumlandırılmasına yalnızca alet yarıçap düzeltmesiyle izin verilir. Error correction Alet yarıçap düzeltmesini etkinleştirme
1A0-0162	Error message Alet yarıçap düzeltmesi yanlış sonlandırıldı (TCPM TIP-CENTER) Cause of error Alet yarıçap düzeltmesi, TCPM REFPNT TIP-CENTER ile izin verilmeyen bir şekilde sonlandırılmaya çalışıldı. Alet yarıçap düzeltmesi bu TCPM referans noktası ile yalnızca her iki çalışma düzlemi koordinatının programlandığı R0'a sahip doğrusal bir tümce ile sonlandırılabilir. Error correction Her iki çalışma düzlemi koordinatını içeren doğrusal tümceye sahip alet yarıçap düzeltmesini sonlandırın.

Hata numarası	Tanım
1A0-0164	Error message Tanımlanan kontur için dönüş yönü belirlenemedi Cause of error Programlanan ham parça konturu kapalı değil veya çözülmüş. Dönüş yönünün ve 3D gösteriminin belirlenmesi mümkün değil. Error correction - NC programını değiştirin - Birden fazla noktadan oluşan bir ham parça konturu programlayın. Kontur kapatılmalıdır veya ayrı bir doğru üzerinde yer almamalıdır.
1A0-0165	Error message BLK FORMDAKİ oyuklar desteklenmiyor Cause of error BLK FORM konturunda bir oyuk programlandı. Error correction - NC programını uyarlayın. Oyuğu BLK FORM konturundan kaldırın.
1A0-0166	Error message BLK FORMUNDAKİ serbest kesmeler desteklenmiyor Cause of error BLK FORM konturunda bir alt kesim programlandı. Error correction Alt kesimi konturdan çıkarın.
1A0-0167	Error message SL döngülerine izin verilmez (TCPM REFPNT CENTER) Cause of error TCPM REFPNT TIP-CENTER veya REFPNT CENTER-CENTER etkinken bir SL döngüsü programlanmaya çalışıldı. Bu TCPM ayarlarıyla SL döngüleri mümkün değildir. Error correction NC programını değiştirin
1A0-0169	Error message M130'a izin verilmez Cause of error Hareket ettirilen düzlemin sistemindeki torna takımı düzeltmesi etkin olduğunda (FUNCTION TURNDATA CORR-WPL ve/veya torna takımı tablosundaki WPL-DZL ve WPL-DX-DIAM sütunları), M130 programlanmamalıdır. Error correction - NC programını kontrol edin ve gerekirse uyarlayın.

Hata numarası	Tanım
1A0-016C	Error message Düz kaydırıcı: Yalnızca ZX konturuna izin verilir Cause of error ZX düzleminde olmayan bir kontur programlandı. Error correction NC programını kontrol edin ve gerekirse uyarlayın.
1A0-016D	Error message Düz kaydırıcı: Dönüşüme izin verilmez Cause of error Belirli dönüşümlere etkin düz kaydırıcıyla izin verilmez: - İşleme düzlemini döndürme - Ölçekleme - Sıfır noktasını kaydırma Error correction NC programını kontrol edin ve gerekirse uyarlayın.
1A0-016E	Error message Çalışma düzleminin döndürülmesine izin verilmez Cause of error Çalışma düzleminin döndürülmesine sadece düz kaydırıcılı kinematikte FUNCTION MODE TURN ile izin verilir. Error correction NC programını kontrol edin ve gerekirse uyarlayın.
1A0-016F	Error message Düz kaydırıcı etkinken Helikse izin verilmez Cause of error Düz kaydırıcı etkinken helezonlara izin verilmez. Error correction NC programını kontrol edin ve gerekirse uyarlayın.
1A0-0170	Error message Düz kaydırıcı: M91 ile kombinasyona izin verilmez Cause of error Etkin düz kaydırıcı ve M91'in kombinasyonuna izin verilmez. Error correction NC programını kontrol edin ve gerekirse uyarlayın.
1A0-0171	Error message Düz kaydırıcı: TCPM'ye izin verilmez Cause of error Düz kaydırıcı etkinken TCPM'ye (M128) izin verilmez. Error correction NC programını kontrol edin ve gerekirse uyarlayın.

Hata numarası	Tanım
1A0-0172	Error message Düz kaydırıcı: 3D yarıçap düzeltmesine izin verilmez Cause of error Düz kaydırıcı etkinken 3D yarıçap düzeltmesine izin verilmez. Error correction NC programını kontrol edin ve gerekirse uyarlayın.
1A0-0173	Error message Paralel eksen çalışmasında özel kinematiğe izin verilmez Cause of error FUNCTION PARAXMODE'u özel bir kinematik ile birleştirmeye çalıştınız: - Kutupsal kinematik - Düz kaydırıcı kinematiği Error correction Başka bir işleme yöntemini etkinleştirmeden geçerli işleme yöntemini devre dışı bırakın.
1A0-0174	Error message Düz kaydırıcı: Yalnızca torna işletiminde Cause of error Düz kaydırıcı yalnızca torna işletiminde etkinleştirilebilir. Error correction FUNCTION MODE TURN ile torna işletimine geçin.
1A0-0175	Error message Düz kaydırıcı: İzin verilmeyen daire programlandı Cause of error Programlanan daire, düz kaydırıcı için küçük bir yarıçapa veya çok küçük bir radyan ölçüsüne sahip Error correction NC programını kontrol edin ve gerekirse uyarlayın
1A0-0176	Error message Düz kaydırıcı: Tarama tümcesi izni yok Cause of error Düz kaydırıcı etkin olduğunda tarama tümcesine izin verilmez Error correction Düz kaydırıcı etkinleştirilmeden önce tarama tümcesini yürütün

Hata numarası	Tanım
1A0-0177	Error message Düz kaydırıcı: Mil hizalandırılmamış Cause of error Giriş sisteminin Z eksen ve mil yönü paralel değil Error correction Düz kaydırıcı etkinleştirilmeden önce mili hizalayın
1A0-0178	Error message Düz kaydırıcı, etkin "streç filtrede" kullanılamaz Cause of error "Streç filtre" etkin olduğunda düz kaydırıcı etkinleştirilemez Error correction - CfgStrechFilter altındaki girişi kontrol edin ve gerekirse değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
1A0-0179	Error message Düz kaydırıcı: M140'a izin verilmez Cause of error Düz kaydırıcı etkinken aletin geri çekilmesine (M140) izin verilmez Error correction NC programını değiştirin
1A0-017A	Error message Düz kaydırıcı: PARAXCOMP'a izin verilmez Cause of error Düz kaydırıcı etkinken FUNCTION PARAXCOMP'a izin verilmez. Error correction NC programını kontrol edin ve gerekirse uyarlayın.
1A0-017B	Error message Devir döngüsüne yalnızca düz kaydırıcı etkinken izin verilir Cause of error Düz kaydırıcıyı etkinleştirmeden düz kaydırıcı kinematiğiyle bir torna döngüsü gerçekleştirmeye çalıştınız Error correction -FACING HEAD POS'u programlayın

Hata numarası	Tanım
1A0-017C	Error message Eş zamanlı devir döngüsü için alet konturu eksik Cause of error Eş zamanlı devir döngüsü için alet konturu okunamadı. Error correction Döngünün 2D alet konturu ilgili 3D alet taşıyıcı kinematiğiyle hesaplanır: - "KINEMATIC" alet tablosu sütununa geçerli bir alet taşıyıcı kinematiğinin girilmiş olduğundan emin olun. - Eş zamanlı devir döngüsü için özellikle döngünün içinde tanımlanan geometrinin alet tablosundaki alet verilerine uygun olmasını sağlayın.
1A0-017D	Error message Eş zamanlı devir döngüsü için hatalı alet verileri Cause of error Alet tablosundaki alet verileri eş zamanlı devir döngüsüyle uyum sağlamıyor. Alet verileri (ZL, XL, RS, TO, P-ANGLE, T-ANGLE, CUTWIDTH, CUTLENGTH ve KINEMATIC) gerçekçi bir aleti tanımlamalıdır. Özellikle şu koşullar yerine getirilmelidir: - Yarıçap (RS) ve bıçak uzunluğu (CUTLENGTH ve CUTWIDTH) sıfır olmamalıdır. - Yalnızca mantar çakısı, fırçalama ve perdelama aletlerine izin verilir. - TO, ZL ve XL, KINEMATIC'teki alet tutucusu geometrisiyle uyumlu olmalıdır. Error correction Alet tablosundaki bilgileri kontrol edin ve düzeltin.
1A0-017E	Error message GS döngü çalışma düzlemiyle XY'de değil Cause of error Global program ayarlarından bir rotasyon, ZX veya YZ dahilindeki bir işleme düzlemi ile kombine edilmeye çalışıldı; buna izin verilmez. Böyle bir işleme düzlemi, döndürme işletiminde ve TOOL CALL X veya TOOL CALL Y kullanılırken mevcuttur. Error correction NC programını değiştirin veya ilgili program kısmında hiçbir rotasyonu global program ayarları üzerinden etkinleştirmeyin.

Hata numarası	Tanım
1A0-017F	Error message Devir döngüsünde negatif kesim yarıçapı mümkün değil Cause of error Negatif kesim yarıçapına sahip bir torna takımı ile bir devir döngüsü başlatılmaya çalışıldı. Buna izin verilmez. Etkili kesim yarıçapı aşağıdaki üç elemanın toplamından oluşur: - Torna takımı tablosunun RS sütunundaki değer - Torna takımı tablosunun DRS sütunundaki değer - FUNCTION TURNDATA CORR-TCS: Z/X DRS üzerinden programlanmış ölçü Error correction Üç değer toplamı pozitif olmalıdır: NC programını ve/veya alet tablosunu uyarlayın
1A0-0180	Error message Eş zamanlı devir: Uygun hareketli eksen bulunamadı. Cause of error Eş zamanlı devir döngüsü için uygun bir hareketli eksen bulunamadı. Error correction - Makinede fiziksel olarak uygun bir eksen mevcutsa: - Eksen sapma açısını 800 döngüsü üzerinden uyarlayın - Kinematik konfigürasyonu kontrol edin ve gerekirse değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
1A0-0182	Error message Dönme dönüşümlerine uyumsuz şekilde çalışma düzlemini döndürme Cause of error - Aşağıda belirtilen torna dönüşümlerinden biri etkin durumdayken çalışma düzleminin dönüşünü etkinleştirmeyi denediniz. - Çalışma düzleminin dönüşü etkin durumdayken aşağıda belirtilen torna dönüşümlerinden birini etkinleştirmeyi denediniz. Error correction - Çalışma düzleminin dönüşünü veya 800 döngüsünü devre dışı bırakın. Nokta 2'de belirtilen dönüşüm, torna işletimi dışında etkinse lütfen makine üreticisiyle irtibata geçin. İlgili olanlar: 1. Dönüşüm, 800 döngüsü tarafından etkinleştirildi. Giriş sisteminin genellikle A veya B tezgahlı kinematiklerde uyarladığı, torna işletimindeki özel dönüşüm. Durum göstergesinin POS sekmesi, transformatörün etkin olup olmadığını gösterir.

Hata numarası	Tanım
1A0-0183	Error message Torna takımı verileri geçersiz Cause of error Etkin döner aletin verileri geçersiz. Geçersiz değer kombinasyonu: TYPE ve TO uyuşmuyor. Yalnızca mantar başlı aletler için TO'daki değer 9 olarak tanımlanabilir. Error correction Alet verilerini değiştirin.
1A0-0184	Error message Eş zamanlı dönme: Programlanan alet düzeltmelerine izin verilmez Cause of error Eş zamanlı devir döngüsü için programlanan alet düzeltmelerine (FUNCTION TURNDATA CORR-TCS ...) izin verilmez. Bu tür düzeltmeler kesici plakanın konumunu alet tutucuya göre değiştirir ve bu da çarpışmaya yol açabilir. Error correction Döngüden önce programlanan tüm alet düzeltmelerini kaldırın.
1A0-0185	Error message Seçili TPCM modu eş zamanlı dönme ile kombine edilebilir değildir Cause of error Eş zamanlı devir döngüsü, programlanmış TPCM modunu desteklemiyor Error correction Şu TPCM parametreleri ayarlanmış olmalıdır: - AXIS POS (koordinatlar eksen pozisyonlarına karşılık gelir), - PATHCTRL AXIS (enterpolasyon türü) - REFPNT CENTER-CENTER veya REFPNT TIP-CENTER (alet referans noktası)
1A0-0188	Error message Fonksiyona izin verilmez Cause of error - Malzeme koordinat sistemi ile ilgili olarak etkin alet düzeltmesinde FUNCTION FACINGHEAD programlanmış. - FUNCTION FACINGHEAD'e FUNCTION TURNDATA CORR-WCS ile birlikte izin verilmez. Error correction Malzeme koordinat sistemi ile ilgili olarak alet düzeltmesini devre dışı bırakın.

Hata numarası	Tanım
1A0-0189	Error message Döner eksenlerde izin verilmeyen enterpolasyon Cause of error - M138 ile veya CfgAxisPropKin/MP_rotAxisForKinCalc = FALSE makine parametresinden çıkartılmış olan ancak CfgAxisPropKin/MP_paraxComp = Display makine parametresine göre dikkate alınması gereken döner eksen programlandı. - Bu hareket TCPM hareketleri ile araya eklenemez. Error correction - NC programını kontrol edin ve gerekirse değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
1A0-018A	Error message El çarkı bindirmesi için fiziksel eksen yok Cause of error Geçerli kinematikte olmayan bir eksendeki el çarkı bindirmesi Error correction - El çarkı bindirmesini devre dışı bırakın - Makine yapılandırmasını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
1A0-018B	Error message Kontur hazırlama işlemi mümkün değil Cause of error Yüklü yuvarlak olmayan program için kontur hazırlama işlemi sırasında dahili bir hata meydana geldi ve yuvarlak olmayan program bu nedenle yürütülemez. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
1A0-018C	Error message Kontur hazırlama işlemi yuvarlak olmayan programı işleyemiyor Cause of error Yuvarlak olmayan program kontur hazırlama biriminden işlenemez. Olası sebepler: - program, uzunlukları kaybolan kontur elemanları içeriyor (uzunluk < 1 pm) - programda "F, C beslemesi olarak etki ediyor" parametresi ayarlandı ve C eksen, program akışında tersine çevrildi veya hızı (kısa süreliğine) sıfıra düşüyor Error correction - NC programını değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
1A0-018E	Error message Eş zamanlı dönme: Ön konumlandırma Cause of error Aletin güncel ayar programlanan açı aralığının dışında yer alıyor. Error correction Döngü çağrısından önce aletin ayar açısını uygun şekilde uyarlayın.
1A0-018F	Error message Ayar açılarına ulaşamıyor Cause of error İstediğiniz ayar açıları geçerli ayar aralığının dışında yer alıyor. Error correction Kontur başlangıcında/bitişinde ayar açısı aralığını veya istediğiniz ayar açılarını uyarlayın.
1A0-0190	Error message Ayrılan bir kinematik bölümün eksen kullanıldı Cause of error Şu anda ayrılmış olan kinematik bölümde bulunan bir eksen kullanıldı. Bu tarz bir eksenin aşağıdakiler gibi kullanılması mümkün değildir: - PLANE fonksiyonu ile konumlandırma - M138 ile eksen seçimi - LN seti içinde konumlandırma - CP seti içinde konumlandırma Error correction NC programını değiştirin
1A0-0191	Error message İzin verilmeyen eksen programlanmış Cause of error Seçilen kinematikte mil olarak yapılandırılmış bir eksen programladınız. Error correction NC programını değiştirin
1A0-0192	Error message Hatalı döner alet verileri Cause of error Torna aleti hatalı tanımlanmış. İzin verilen türe sahip değil. Error correction Torna aletinin türünü düzeltin

Hata numarası	Tanım
1A0-0194	Error message Modulo ekseninin son şalterleri geçersiz Cause of error Modulo eksenlerin son şalter/koruma bölgeleri için şu koşulların geçerli olduğunu unutmayın: - Alt sınır -360° değerinden daha büyük ve +360° değerinden daha küçüktür - Üst sınır negatif değildir ve +360° değerinden daha küçüktür - Alt sınır, üst sınırdan daha büyük değildir - Alt ve üst sınırlar birbirine 360° değerinden daha yakındır Ayrıca ayarlanan son şalter ve koruma bölgesinin kesin olarak tanımlanmış bir hareket alanını ifade ettiğini unutmayın. Her iki alanın eksik veya çift bindirilmesine izin verilmez. Error correction Hatalı ayarlanan koruma bölgesini veya yanlış yapılandırılan son şalteri düzeltin.
1A0-0195	Error message Eş zamanlı devir döngüsü için hatalı alet verileri Cause of error Kesici ve tutuculardan oluşan alet konturu belirlenemedi. Error correction - TO, ZL, XL ve ORI, KINEMATIC'teki alet tutucusu geometriyiyle uyuşmalıdır. - Hatalı konturlar TNC:\system\Toolkinematics\ konumuna kaydedildi
1A0-0196	Error message TCPM: PATHCTRL VECTOR mümkün değil Cause of error TCPM, PATHCTRL VECTOR ile programlandı, böylece alet oryantasyonu bir düzlemdeki başlangıç ve bitiş noktaları arasındaki yolun tamamı üzerinde yer alıyor. Mevcut döner eksenler ve programlanan başlangıç ve bitiş oryantasyonu ile eşit ölçüde hareket mümkün değildir. Error correction - Tercih edilen PATHCTRL AXIS öğesini kullanın. PATHCTRL VECTOR yalnızca programlanan açı değişiklikleri büyük olduğunda veya çevre frezeleme sırasında anlamlıdır. - Simetri ayarında (Pol) ek bir NC veri noktası programlayın - NC programını değiştirin

Hata numarası	Tanım
1A0-0198	Error message TCPM: PATHCTRL VECTOR mümkün değil Cause of error TCPM, PATHCTRL VECTOR ile programlandı, böylece alet oryantasyonu bir düzlemdeki başlangıç ve bitiş noktaları arasındaki yolun tamamı üzerinde yer alıyor. Başlangıç ve bitiş oryantasyonu arasındaki yol üzerinde yaklaşılamayan konumlar olduğundan (ör. son şalter veya kinematik sınırlama) bu mümkün değildir. Error correction - Hatanın son şalterden kaynaklanmaması durumunda: Tercihen PATHCTRL AXIS öğesini kullanın. PATHCTRL VECTOR yalnızca programlanan açı değişiklikleri büyük olduğunda veya çevre frezeleme sırasında anlamlıdır. - NC programını değiştirin
1A0-0199	Error message TCPM: PATHCTRL VECTOR mümkün değil Cause of error TCPM, PATHCTRL VECTOR ile programlandı, böylece alet oryantasyonu bir düzlemdeki başlangıç ve bitiş noktaları arasındaki yolun tamamı üzerinde yer alıyor. M138 ile seçilmemiş bir döner eksen veya bir doğrusal yan eksen programlandığı için bu mümkün değildir. Error correction NC programını değiştirin
1A0-019A	Error message Hizalama işletiminde koordinat dönüşümüne izin verilmez Cause of error Koordinat dönüşümleri (sıfır noktası kaydırma, döndürme, yansıtma ve/veya ölçeklendirme) etkin olmasına rağmen düzenleme işletimine geçmeyi denediniz. Error correction Düzenleme işletimine geçmeden önce koordinat dönüşümlerini (sıfır noktası kaydırma, döndürme, yansıtma ve/veya ölçeklendirme) devre dışı bırakın.
1A0-019B	Error message Alet taşıyıcı kinematiğine izin verilmez Cause of error Alet taşıyıcı kinematiğine sahip taşlama diskleri düzenlenemez. Error correction - Düzenlenecek olan taşlama diski için alet tablosundaki "KINEMATIC" altında bulunan girişi silin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
1A0-019C	Error message Pozisyonda (%1, %2) daldırma mümkün değil Cause of error Bu alet yarıçapıyla daldırma mümkün olmadığı için cep işlenemez. Error correction - Daha küçük bir alet kullanın - Daha küçük bir aletle ardıl işleme gerçekleştirin
1A0-019D	Error message Sınırlama döngü 14 ile tanımlanamaz Cause of error Tanımlama, döngü 14 üzerinden yapıldıysa ilk tanımlanan kontur, sınırlama olarak yorumlanamaz. Error correction - Konturları CONTOUR DEF ile tanımlayın veya - İlk konturu cep olarak kullanın ve döngü 271'de Q569 parametresini 0 değerine ayarlayın
1A0-019E	Error message OCM kontur frezeleme döngüsünde dahili hata Cause of error - Çelişkili veriler Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A0-019F	Error message "Açık sınırlama" sonrasında cep desteklenmez Cause of error Konturlar tanımlanırken "sınırlama çerçevesi" sonrasında bir cep (P2) tanımlanmış. "Sınırlama çerçevesi" sonrasında bir ada (I2) gelmelidir. Error correction - Kapalı bir cep işlenecekse döngü 271'de "sınırlama çerçevesi" tanımlamayın. - Açık bir cep işlenecekse CONTOUR DEF ile "sınırlama çerçevesi" sonrasında bir ada tanımlayın. - Kullanıcı el kitabındaki ilgili diğer dokümantasyonu dikkate alın.
1A0-01A0	Error message Sevk derinliği çok küçük Cause of error Döngü 271'de çok düşük bir derinlik tanımladınız. Error correction NC programını uyarlayın

Hata numarası	Tanım
1A0-01A1	Error message Kontur işlemesi için teknoloji veri kaydı mevcut değil Cause of error Her 272, 273 ve 274 işleme döngüsünden önce bir 271 döngüsü programlanmış olmalıdır. Error correction - NC programını uyarlayın - 271 döngüsü programlayın
1A0-01A3	Error message Sevk derinliği çok küçük Cause of error 274 döngüsünde sevk derinliği Q238'i 0,1 mm'den daha küçük bir değer olarak tanımladınız. Error correction - NC programını uyarlayın - Sevk derinliği Q238'i 0,1 mm'den daha büyük bir değer olarak tanımlayın
1A0-01A4	Error message Alet yarıçapı çok küçük Cause of error Güncel aletin alet yarıçapı çok küçük. Error correction Daha büyük bir alet seçin
1A0-01A5	Error message Boşaltma aleti tanımlanmamış Cause of error Her 273 ve 274 işleme döngüsünde bir boşaltma aleti tanımlanmış olmalıdır. Error correction - NC programını uyarlayın - 272 döngüsünü açın - Q438 parametresindeki boşaltma aletini referans alın
1A0-01A6	Error message Tur Q436 başına parametre sevki hatalı tanımlanmış Cause of error Q436 tur başına sevk parametresi için 0 değerini girdiniz. Error correction Q436'daki değeri kontrol edin ve düzeltin

Hata numarası	Tanım
1A0-01A7	Error message Konturda izin verilmeyen NC tümcesi Cause of error Bir konturda bu NC tümcesine izin verilmez (ör. APPR veya DEP tümceleri, LN tümceleri,...) Error correction Kontur düzenleme
1A0-01A8	Error message %1 dosyasında tespit ekipmanı açıklaması hatalı Cause of error Verilen dosyada tespit ekipmanı açıklaması hatalı veya dosya mevcut değil. Error correction - Verilen dosyada tespit ekipmanı açıklamasını kontrol edin ve gerekirse düzeltin - FIXTURE RESET ALL ile tespit ekipmanını sıfırlayın - FIXTURE SELECT ile geçerli tespit ekipmanını yükleyin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
1A0-01A9	Error message Modulo eksenleri SW son şalteri hatalı Cause of error Yazılım son şalterlerine sahip Modulo eksenlerinin hareketlerine bu kumanda sürümünde izin verilmez. Error correction - NC programını değiştirin - Modulo eksen için son şalter yapılandırmayın - Eksen modulo eksen olarak yapılandırmayın - NC yazılımının daha yeni sürümünü kurun
1A0-01AA	Error message Modulo eksenleri hareket sınırları hatalı Cause of error Hareket sınırlarına sahip Modulo eksenlerinin hareketlerine bu kumanda sürümünde izin verilmez. Error correction - NC programını değiştirin - Modulo eksen için hareket sınırı koymayın - Eksen modulo eksen olarak yapılandırmayın - NC yazılımının daha yeni sürümünü kurun

Hata numarası	Tanım
1A0-01AB	Error message Tespit ekipmanına izin verilmez Cause of error Düzenleme işletiminde tespit ekipmanlarına izin verilmez. Error correction - Etkin kinematik için CfgKinFixSocket girişini silin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
1A0-01AC	Error message Silindir kılıfı işlemesi için yapılandırma uygun değil Cause of error Tezgah altındaki ilk makine ekseninin bir modulo döner eksen olması gerekir Error correction - Eksen yapılandırmasını kontrol edin - Makine üreticisini bilgilendirin
1A0-01AD	Error message Tespit ekipmanı "%1" ögesinde dikkate alınmaz Cause of error Girilen kinematikler, germe aracı için bir asma noktasına sahip değildir. Error correction - Germe aracı için makine yapılandırmasını uyarlayın. Bunun için lütfen makine üreticisiyle iletişime geçin. Lütfen dikkat: Girilen kinematiklerin kullanımı sırasında işleme, istediğiniz germe aracı olmadan gerçekleştirilir.
1A0-01AE	Error message Sınırlandırma bloğunun hemen sonrasında adaya izin verilmez Cause of error Konturlar tanımlanırken "sınırlama bloku" sonrasında bir ada (I2) tanımlanmıştır. "Sınırlama bloku" sonrasında bir cep (P2) gelmelidir. Error correction - Kapalı bir cep veya pimin işlenmesi gerekirse döngü 271'de "sınırlama bloku" tanımlamayın - Açık bir cebin işlenmesi gerekirse CONTOUR DEF ile "sınırlama bloku" sonrasında bir cep tanımlayın - Kullanıcı el kitabındaki diğer dokümantasyonu dikkate alın

Hata numarası	Tanım
1A0-01AF	Error message Geçersiz alet teknoloji verileri Cause of error Alet yarıçapı, alet tablosundaki R ve DR değerlerinin toplamıdır, gerekirse programlanmış bir ölçü eklenebilir. Kesme plakasının genişliği (RCUTS) bu alet yarıçapına eşitse daldırma açısı (ANGLE) 90 olmalıdır. Error correction Alet verilerini kontrol edin ve gerekirse düzeltin
1A0-01B1	Error message Kesme plakasının genişliği çok büyük Cause of error Alet yarıçapı, alet tablosundaki R ve DR değerlerinin toplamından oluşur, gerekirse programlanmış bir ölçü eklenebilir. Kesme plakasının genişliği (RCUTS) alet yarıçapının %95'ini aşmamalıdır. Error correction Alet verilerini kontrol edin ve gerekirse düzeltin
1A0-01B2	Error message Kullanılan aletin faydalı uzunluğu çok kısa Cause of error Kullanılan aletin faydalı uzunluğu (alet tablosunda LU sütunu), döngüde programlanan işlem derinliğinden daha küçüktür. Error correction - Daha büyük faydalı uzunluğa sahip bir alet kullanın
1A0-01B3	Error message Kutupsal kinematik etkinleştirilemiyor Cause of error Kutupsal kinematik, programlanmış eksenler ve çözüm seçimiyle etkinleştirilemedi. Error correction Seçilen eksenleri ve çözümü kontrol edin: - Eksenler alana yayılmalıdır - Döner eksen tezgah taraflı monte edilmeli ve modulo eksen olarak yapılandırılmalıdır (CfgAxis/isModulo = TRUE) - Tam olarak bir döner eksen seçilmelidir. - Seçilen çözüm güncel pozisyon tarafından erişilebilir olmalıdır (MODE_POS: Makine radyal eksenin pozitif değerindedir, MODE_NEG: Makine radyal eksenin negatif değerindedir)

Hata numarası	Tanım
1A0-01B4	Error message Kutupsal kinematik: TCPM'ye izin verilmez Cause of error Kutupsal kinematik etkinken TCPM'ye (M128) izin verilmez. Error correction NC programını kontrol edin ve gerekirse uyarlayın
1A0-01B5	Error message Kutupsal kinematik: Dönüşüme izin verilmez Cause of error Belirli dönüşümlere kutupsal kinematik etkinken izin verilmez: - İşleme düzlemini döndürme Error correction NC programını kontrol edin ve gerekirse uyarlayın
1A0-01B6	Error message "Streç filtre" etkinken kutupsal kinematik mümkün değil Cause of error "Streç filtre" etkin olduğunda kutupsal kinematik etkinleştirilemez. Error correction - CfgStrechFilter altındaki girişi kontrol edin ve gerekirse değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
1A0-01B7	Error message Kutupsal kinematik etkinken 5 eksenli işlemeye izin verilmez Cause of error Kutupsal kinematik etkinken NC tümcesinde lineer ve döner eksen hareketlerinin programlanmasına izin verilmez. Error correction NC programını değiştirin
1A0-01B8	Error message Kutupsal kinematik etkinken el çarkı bindirmesine izin verilmez Cause of error Kutupsal kinematik etkinken el çarkı bindirmesine izin verilmez. Error correction - El çarkı bindirmesini devre dışı bırakın - Kutupsal kinematiği devre dışı bırakın

Hata numarası	Tanım
1A0-01B9	Error message Kutupsal kinematik: M91 ile kombinasyona izin verilmez Cause of error Etkin kutupsal kinematik ve M91 kombinasyonuna izin verilmez. Error correction NC programını kontrol edin ve gerekirse uyarlayın.
1A0-01BA	Error message Kontur kapalıyken değişimli işlemeye izin verilmez Cause of error Q15 (değişimli işleme yönü) ögesindeki 0 değeri kontur kapalıyken desteklenmez. Error correction Q15 değerini +1 (eşit çalışma) veya -1 (karşı çalışma) olarak değiştirin.
1A0-F302	Error message Kontur kapalıyken APPRLT'ye izin verilmez Cause of error APPRLT ile yaklaşma, kontur kapalıyken desteklenmez. Error correction Döngü 270 dahilinde Q390 giriş parametresini 1 (APPRLT) veya 3 (APPRLN) ile tanımlayın.
1A0-F303	Error message İşlenecek kontur yok Cause of error Konturların dahili olarak hazırlanmasından sonra OCM ile işlenebilir (kısmi) kontur kalmadı. Lütfen şuna dikkat edin: - 2*R*den (1+Q578) küçük dar cepler, iç köşelerdeki yuvarlamadan dolayı işlenemez. - R ve RCUTS'a bağlı olarak dar ceplere daldırma işlemi yapılamaz. Error correction Programlanan konturların yukarıda bahsedilen büyüklüklerle yeterince geniş olmasını sağlayın.
1A0-F304	Error message Derinlik perdahlama, ek ölçü olmadan gerçekleştirilmez Cause of error Derinlik (Q369) için programlanmış bir ek ölçü yoksa derinlik perdahlanmaz. Error correction Q369'da kontur verilerinin tanımlamasında derinlik için bir ek ölçü programlayın

Hata numarası	Tanım
1A0-F305	Error message Döner eksen için programlanan değer çok yüksek Cause of error Bir döner eksen için çok yüksek bir değer programladınız (1.000.000°'den fazla). Error correction NC programını kontrol edin ve düzeltin
1A0-F308	Error message İlk kontur çok karmaşık Cause of error Mevcut ham parça konturu maksimum 200 set sınırını aşıyor. Error correction Ham parçayı uyarlayın veya ham parçayı bir STL dosyası olarak dışa aktarın ve BLK FORM DOSYASIYLA entegre edin.
1A0-F309	Error message Etkin temel dönüşte eksen değeri programlama Cause of error M128, TCPM AXIS POS veya PLANE AXIAL ile programlanmıştır. Aynı zamanda, temel bir malzeme devri etkindi. Bu, malzeme üzerinde yanlış konumlandırmaya neden olabilir Error correction NC programını değiştirin
1A0-F30A	Error message İşleme düzlemi tanımlanmamış Cause of error Çalışma düzlemi ilk hareket blokundan önce tanımlanmalıdır. Error correction Yön özellikli bir TOOL CALL kullanarak (ör. TOOL CALL Z) veya dönüş modunu seçerek çalışma düzlemini tanımlayın.
1A0-F30B	Error message Yalnızca sınırlama bloğuna izin verilmiyor Cause of error Bir sınırlama bloğunun tek başına programlanması mantıklı değildir ve bu nedenle buna izin verilmez. Error correction NC programının uyarlanması: İşlenecek cebin ikinci kontur olarak işlenmesi.

Hata numarası	Tanım
1A0-F30C	Error message Malzeme milinin hizalaması doğru değil Cause of error Malzeme milinin eksen, giriş koordinat sisteminin Z yönüne paralel değil. Error correction - Makine üreticisini bilgilendirin - Makine kinematiğinin yapılandırmasını kontrol edin ve gerekirse ayarlayın - Başlangıç konumunda malzeme milinin eksen giriş koordinat sisteminin Z yönüyle aynı değilse makine kinematiğinde malzeme milinin uygun bir şekilde yapılandırılması gereklidir.
1A0-F30D	Error message Planyalama etkinken 5 eksenli işleme izin verilmez Cause of error Planyalama etkinken bir döner eksen veya bir doğrusal yan eksen programlamaya çalıştınız Error correction NC programını değiştirin
1A0-F30E	Error message Planyalama: M91/M92 ile kombinasyona izin verilmez Cause of error Etkin planyalama ve M91/M92 kombinasyonuna izin verilmez. Error correction NC programını kontrol edin ve gerekirse uyarlayın.
1A0-F30F	Error message Planyalama: İzin verilmeyen dönüşümle kombinasyon Cause of error Olası nedenler: - Aktif planyalama sırasında bir yansıma veya ölçeklendirme işlemi programladınız veya bu dönüşümlerden biri sırasında planyalamayı etkinleştirdiniz - TOOL CALL X veya TOOL CALL Y'yi planyalama ile birleştirdiniz - Planyalama aktifken çalışma düzleminin dönme açısını değiştirdiniz Error correction NC programını değiştirin.

Hata numarası	Tanım
1A0-F310	Error message Seçili kinematik ile planyalama mümkün değil Cause of error Olası nedenler - Planyalama için makine üreticisi tarafından sağlanan kinematiği etkinleştirmediniz - Aktif planyalama sırasında kinematiği değiştirmeye çalıştınız - Tornalama veya taşlama modunu seçtiniz - Takımı hizalayan eksen, çalışma düzlemine dik değildir - Seçilen kinematik, aleti hizalamak için uygun bir eksene sahip değil - Seçilen kinematik bir mile sahiptir (frezeleme mili bir eksen olarak mevcut olmalıdır, iş mili olarak değil) Error correction - Gerekirse NC programını kontrol edin, uygun kinematik seçin veya uygun dönme pozisyonunu oluşturun - Makine yapılandırmasını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
1A0-F311	Error message Planyalama sırasında TOOL CALL mümkün değil Cause of error Etkin planyalama sırasında bir araç değişikliği yapmaya çalıştınız. Error correction NC programını değiştirin.
1A0-F312	Error message Seçili aletle planyalama mümkün değil Cause of error Uygun olmayan bir aletle planyalama işlemini etkinleştirmeye çalıştınız. Error correction Torna takımını değiştirin.
1A0-F313	Error message Etkin TCPM ayarıyla planyalama mümkün değil Cause of error Planyalama işlemini aşağıdaki TCPM ayarlarından biriyle birleştirmeye çalıştınız - TCPM AXIS SPAT - TCPM PATHCTRL VECTOR Error correction TCPM AXIS POS ve PATHCTRL AXIS öğelerini seçin

Hata numarası	Tanım
1A0-F314	Error message Silindir kılıfı işlemesi için 5 eksenli işlemeye izin verilmez Cause of error Silindir kılıfı işleme etkinken bir döner eksen veya bir doğrusal yan eksen programlamaya çalıştınız. Error correction NC programını değiştirin.
1A0-F315	Error message Silindir kılıfı işlemesi: M91/M92 ile kombinasyona izin verilmez Cause of error Etkin silindir kılıfı işleme ve M91/M92 kombinasyonuna izin verilmez. Error correction NC programını kontrol edin ve gerekirse uyarlayın.
1A0-F316	Error message Silindir kılıfı işlemesi: izin verilmeyen dönüşümler Cause of error Olası nedenler: - Aktif sıfır nokta kaydırma, yansıma, ölçeklendirme veya döndürme sırasında silindir kılıf işlemeyi etkinleştirdiniz - Bir Tool Call X'i veya bir Tool Call Y'yi silindir kılıfı işleme ile birleştirdiniz - Silindir kılıfı işleme aktifken çalışma düzleminin dönme açısını değiştirdiniz - Dönme ekseninde merkezi olmayan bir silindiri tanımlayan bir ön ayar belirttiniz - Global program ayarlarında dönüşümleri etkinleştirdiniz Error correction - NC programını değiştirin - Referans noktalarını ve ofsetleri kontrol edin - Global program ayarlarını kontrol edin

Hata numarası	Tanım
1A0-F317	Error message Seçili kinematik ile silindir kılıfı işlemesi mümkün değil Cause of error Olası nedenler: - Silindir kılıfı işleme aktifken kinematiği değiştirmeye çalıştınız - Tornalama veya taşlama modunu seçtiniz - Seçilen kinematik, silindir eksenine dik uzanan doğrusal bir eksene sahip değildir - Seçilen kinematik, silindir eksenine paralel doğrusal bir eksene sahip değildir - Seçilen kinematik, silindir eksenine eşleşen bir döner eksene sahip değildir Error correction - Gerekirse NC programını kontrol edin, uygun kinematik seçin veya uygun dönme pozisyonunu oluşturun - Makine yapılandırmasını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
1A0-F318	Error message Alet konumu ile silindir kılıfı işlemesi mümkün değil Cause of error Aleti önce silindir eksenini üzerinde dikey olarak konumlandırmadan silindir kılıf işlemeyi etkinleştirmeye çalıştınız. Error correction NC programını değiştirin.
1A0-F319	Error message Silindir kılıfı işlemesi sırasında TOOL CALL mümkün değil Cause of error Etkin silindir kılıfı işleme sırasında bir takım değişimi gerçekleştirmeye çalıştınız. Error correction NC programını değiştirin.
1A0-F31A	Error message Kinematik ayarı ile silindir kılıfı işlemesi mümkün değil Cause of error Olası nedenler: - TCPM ile silindir kılıfı işlemeyi birleştirmeye çalıştınız - M144'ü silindir kılıfı işleme ile birleştirmeye çalıştınız - M138'i silindir kılıfı işleme ile birleştirmeye çalıştınız - Aktif silindir kılıfı işleme sırasında WRITE KINEMATICS işlemini gerçekleştirmeye çalıştınız - Başka bir özel işleme modunu (ör. düz kaydırıcı, planya veya kutupsal kinematik) silindir kılıfı işleme ile birleştirmeye çalıştınız Error correction NC programını değiştirin.

Hata numarası	Tanım
1A0-F31B	Error message Özel besleme ile silindir kılıfı işlemesi mümkün değil Cause of error Etkin silindir kılıfı işleme ve M116 veya M103 kombinasyonuna izin verilmez. Error correction NC programını değiştirin.
1A0-F31C	Error message Silindir kılıfı işlemesinde geri çekme hareketi mümkün değil Cause of error Etkin silindir kılıfı işleme ve M140 kombinasyonuna izin verilmez. Error correction NC programını değiştirin.
1A0-F31D	Error message Silindir kılıfı işlemesi için el çarkı kaplaması mümkün değil Cause of error Silindir kılıfı işleme etkinken el çarkı bindirmesine izin verilmez. Error correction NC programını değiştirin.
1A0-F31E	Error message Silindir kılıfı işlemesi için dış işleme mümkün değil Cause of error Silindir kılıfı işleme etkinken dış açma ve frezelemeye izin verilmez. Error correction NC programını değiştirin.
1A0-F31F	Error message Silindir kılıfı işlemesi sırasında tarama mümkün değil Cause of error Silindir kılıfı işleme etkinken inceleme yapılmasına izin verilmez. Error correction NC programını değiştirin.

Hata numarası	Tanım
1A0-F320	Error message Silindir kılıfı işleme yarıçapı çok küçük Cause of error Silindir kılıfı işlemeyi çok küçük bir yarıçapla etkinleştirmeyi denediniz. Error correction Silindir yarıçapını kontrol edin ve NC programını değiştirin.
1A0-F321	Error message Malzeme ile silindir kılıfı işlemesi mümkün değil Cause of error Silindir kılıfının işlenmesi sadece freze takımı ile mümkündür. Error correction NC programını değiştirin.
1A0-F322	Error message Silin. kılıfı işle. sırası. salınım hareke. ve taban rotas. eksik Cause of error Önce düzlemi döndürmeden etkin taban rotasyonu ile silindir kılıfı işlemeyi etkinleştirmeyi denediniz. Error correction - NC programını uyarlayın - Silindir kılıfı işlemeyi etkinleştirmeden önce, gerekirse çalışma düzlemini 0 hacimsel açılarla döndürün.
1A0-F323	Error message Kutupsal kinematik: M140'a izin verilmiyor Cause of error Kutupsal kinematik aktifken M140 ile aletin geri çekilmesine izin verilmez. Error correction - NC programını uyarlayın

Hata numarası	Tanım
1A0-F324	Error message Silindir kabuğu işleme, FUNCTION PARAXCOMP olmadan mümkün değil Cause of error Bu makine kinematiğinde silindirik yüzey işleme için kumanda, masaya en yakın döner eksen ve iki doğrusal eksen gerektirir. Üçüncü doğrusal eksen, işleme için gerekli değildir ve ikincil bir eksen haline gelir. Kumanda, ikincil eksenin değerlerini hesaplamak için bir komut gerektirir. Error correction İkincil eksen değerlerinin hesaplanmasını etkinleştirin.: - NC programında FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY komutunu, silindirik yüzey işlemlerinde ikincil eksen haline gelen eksenin adıyla programlayın - Alternatif olarak, makine konfigürasyonunda CfgAxisProp-Kin/parAxComp değerini Display olarak ayarlayın
1A0-F325	Error message Dönüşümlü malzeme tutuculara izin verilmez Cause of error Taşlama aletleri için alet tutucularında herhangi bir dönüşüm bulunmamalıdır. Error correction - Dönüşüm içermeyen alet tutucu tanımını kullanın
1A0-F326	Error message FEATURE CALL içinde dönüştürmeye izin verilmiyor Cause of error You programmed an impermissible transformation before a FEATURE CALL. Possible transformations: %1. Error correction - Reset transformations before FEATURE CALL
1A0-F327	Error message Taşlamaya izin verilmiyor Cause of error You combined a grinding operation with cylinder or polar kinematics Error correction - Edit the NC program

Hata numarası	Tanım
1A0-F328	Error message Alet malzemeye dikey değil 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 Kutupsal kinematik etkinleştirilemiyor Cause of error You tried to activate polar kinematics outside of milling operations Error correction - Edit the NC program
1A0-F32C	Error message %1 dosyasında tespit ekipmanı açıklaması hatalı 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
1A0-F32D	Error message Silindir yüzey işleme sırasında kutup noktası kullanılamıyor 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

Hata numarası	Tanım
1A0-F32E	Error message Silindir kılıfı işlemi için geçersiz başlangıç pozisyonu 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 Silindir kılıfı işlemi için izin verilmeyen ölçeklendirme 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 Silindir kılıfı ile işlem sırasında döndürme ve taşlama yapılamaz 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 Aktif kinematik ile silindir yüzey işleme mümkün değil 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.
1A0-F333	Error message Tespit ekipmanı yüklenirken hata oluştu 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.

Hata numarası	Tanım
1A0-F334	Error message Tespit ekipmanı yüklenirken hata oluştu 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 Tespit ekipmanı yüklenirken hata oluştu 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 Tespit ekipmanı yüklenirken hata oluştu 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
1A0-F337	Error message Bir tespit ekipmanını geri yüklerken hata oluştu 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

Hata numarası	Tanım
1A0-F338	Error message Bir tespit ekipmanını geri yüklerken hata oluştu 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 Bir tespit ekipmanını geri yüklerken hata oluştu 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
1A0-F33A	Error message Bir tespit ekipmanını geri yüklerken hata oluştu 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 Bir tespit ekipmanını kaydederken hata oluştu 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

Hata numarası	Tanım
1A0-F33C	Error message Hatalı kinematik yapılandırması 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 Bir tespit ekipmanını geri yüklerken hata oluştu 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
1A0-F33E	Error message Hatalı kinematik yapılandırması 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.

Hata numarası	Tanım
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 Seçilen kinematik tanımlı değil Cause of error - Mevcut olmayan bir kinematik seçilmeye çalışıldı Error correction - Kinematik konfigürasyonu genişletin - Döngüyü değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A1-000D	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error - Sistem hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A1-000E	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error - Sistem hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A1-000F	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error - Sistem hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
1A1-0010	Error message Nihayet şalteri %1%2 Cause of error Aletin hesaplanan hattı, makinenin pozitif hareket alanını aşıyor. Muhtemelen güncel makine ayarı alınamadı ve malzeme de iş alanında yanlış bir konumda. Pozitif yazılım nihayet şalteri, CfgPositionLimits/swLimit-SwitchPos yapılandırma verisi ile tanımlanmış. Error correction - Programlanan koordinatları kontrol edin, gerekirse programı değiştirin. - Referans noktasını kontrol edin, gerekirse referans noktasını yeniden yerleştirin.
1A1-0011	Error message Nihayet şalteri %1%2 Cause of error Aletin hesaplanan hattı, makinenin negatif hareket alanını aşıyor. Muhtemelen güncel makine ayarı alınamadı ve malzeme de iş alanında yanlış bir konumda. Negatif yazılım nihayet şalteri, CfgPositionLimits/swLimit-SwitchNeg yapılandırma verisi ile tanımlanmış. Error correction - Programlanan koordinatları kontrol edin, gerekirse programı değiştirin. - Referans noktasını kontrol edin, gerekirse referans noktasını yeniden yerleştirin.
1A1-0012	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error - Sistem hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
1A1-0013	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error Makine kinematiğinde konfigüre edilmiş dönüştürme akslarının adedi 3'ten az. Error correction - Makine kinematiğinin konfigürasyonunu değiştirin - Lütfen kinematik modelde, konfigürasyon nesnesi CfgProgAxis'te MainLinCoord tipi olarak tanımlanmış aksların sayısını kontrol edin - PARAXMODE FONKSİYONU'nun kullanımında: Bu fonksiyonda programladığınız aksların adedini ve türünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A1-0014	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error Makine kinematiğinde konfigüre edilmiş dönüştürme akslarının adedi 3'ten fazla. Error correction - Makine kinematiğinin konfigürasyonunu değiştirin - Lütfen kinematik modelde, konfigürasyon nesnesi CfgProgAxis'te MainLinCoord tipi olarak tanımlanmış aksların sayısını kontrol edin - PARAXMODE FONKSİYONU'nun kullanımında: Bu fonksiyonda programladığınız aksların adedini ve türünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A1-0015	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error - Sistem hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
1A1-0016	Error message Programlı pozisyona erişilemiyor Cause of error Makine ortamdaki bütün noktalara erişemez. Kumanda- nın birlikte, programlanmış konumlara sürdüğü üç doğrusal eksen bir düzlemde durmaktadır. Muhtemel nedenler: - FUNCTION PARAXMODE ile, bir düzlemde bulunan üç eksen seçtiniz - Bir doğrusal eksen bir devir eksenine monte edilmiş durum- da; devir eksen, doğrusal eksen başka iki doğrusal eksenin düzlemine hareket ettirdi Error correction NC programını değiştirin
1A1-0017	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error - Sistem hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Döngüleri değiştirin
1A1-0018	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error - Sistem hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A1-0019	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error - Sistem hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A1-001A	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error - Sistem hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
1A1-001B	Error message Kinematik kompanzasyon hareketinin hesaplanması için hassaslık belirlenmemiş. Cause of error - Kinematik dengeleme hareketinin hesaplanması için hassaslık bilgisi belirtilmemiş Error correction - Döngüyü değiştirin
1A1-001C	Error message Dönüş eksen tanımlı değil Cause of error - Makine kinematiği yanlış konfigüre edilmiş - yanlış kinematik seçildi Error correction - Makine kinematiğinin konfigürasyonunu değiştirin - Döngüyü değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A1-001D	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error - Makine kinematiği yanlış konfigüre edilmiş Error correction - Makine kinematiğinin konfigürasyonunu değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A1-001E	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error - Sistem hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A1-0022	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error - Sistem hatası Error correction - Birbirine dik duran eksenlere sahip olan kinematiği seçin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
1A1-0023	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error - Sistem hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A1-0024	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error - Sistem hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A1-0025	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error - Sistem hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A1-0026	Error message Fonksiyon henüz uygulanmadı: %1 Cause of error - Henüz uygulamaya alınmayan bir işlevselliği kullanmaya çalıştınız. Error correction - NC programını değiştirin
1A1-0027	Error message Taşlama tekerleği kompanzasyonu tipi tanımlı değil Cause of error Alet düzeltmesinin, taşlama diskinin hangi kenarı ile yapılması gerektiğini belirtmediniz. Error correction - Döngüyü değiştirin

Hata numarası	Tanım
1A1-0028	Error message Eksen hareket ettirilemiyor! %1 Cause of error NC tarafından hareket ettirilemeyen -örn. sadece gösterilen bir ekran eksen- bir eksen sürmeyi denediniz. Error correction - NC programını kontrol edin - Uygun makine kinematiğini (kutup) seçin
1A1-0029	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error - Sistem hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A1-002A	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error - Sistem hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A1-002B	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error - Sistem hatası - Yanlış kinematik Error correction - Makine kinematiğinin konfigürasyonunu değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A1-003B	Error message Taşlama tekerleği geometrisi yanlış Taşlama tekerleği parametrelerinde %1 negatif değeri Cause of error - Taşlama diski geometrisinin yanlış parametrelemesi Error correction - Taşlama diski geometrisini doğru parametreleyin

Hata numarası	Tanım
1A1-003C	Error message Taşlama tekerleği geometrisi yanlış Taşlama tekerleği parametrelerinde %1 yanlış değeri Cause of error - Taşlama diski geometrisinin yanlış parametrelemesi Error correction - Taşlama diski geometrisini doğru parametreleyin
1A1-003D	Error message Taşlama tekerleği geometrisi yanlış Taşlama tekerleği parametrelerinde %1 açısı çok küçük Cause of error - Taşlama diski geometrisinin yanlış parametrelemesi Error correction - Taşlama diski geometrisini doğru parametreleyin
1A1-003E	Error message Taşlama tekerleği geometrisi yanlış Taşlama tekerleği geometrisinde negatif kenar uzunluğu Cause of error - Taşlama diski geometrisinin yanlış parametrelemesi Error correction - Taşlama diski geometrisini doğru parametreleyin
1A1-003F	Error message Taşlama tekerleği geometrisi yanlış Taşlama tekerleği parametrelerinde %1 eksik parametresi Cause of error - Taşlama diski geometrisinin yanlış parametrelemesi Error correction - Taşlama diski geometrisini doğru parametreleyin
1A1-0040	Error message Geometri zincirinde sistem hatası: %1 Cause of error - Sistem hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
1A1-0042	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error Konfigürasyon mesajlarında yanlış şifre girişlerinden dolayı görsel mesajda geçersiz özellik veya liste ögesi. Konfigürasyon sunucusu bu yüzden oluşumları bulamıyor. Bu sebepten dolayı da ilgili görsel mesajdaki çıkış listelerinin öğeleri geçersiz kınıyor. Error correction - Kinematik konfigürasyonunu düzeltin - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A1-0043	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error Doğrudan hata metninde verilmiştir Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A1-0044	Error message Çevirme eksenini için yazılım sınırlarının ayarlanmasına izin yok Cause of error Eksen son pozisyon şalteri için uzatma eksenini değerlerini belirlemeye çalıştınız Error correction - Konfigürasyonu değiştirin - Döngüyü değiştirin
1A1-0045	Error message Dikey eksen yönü mümkün değil Cause of error Alet ekseninin bu yüzeye dikey olarak yönlendirilemeyeceği bir çalışma düzlemi tanımladınız Error correction - NC programını değiştirin - Mümkünse malzemeyi başka türlü sabitleyin - Gerekirse devir eksenlerinin son pozisyon şalter ayarını değiştirin
1A1-0046	Error message Kontrol daire tanjantını hesaplayamıyor Cause of error Yarıçapı 0 olan bir daire tanımladınız. Error correction NC programını değiştirin

Hata numarası	Tanım
1A1-0047	Error message Herhangi bir döner eksen tanımlanmamış olduğundan kontrol, alet yönelimini değiştiremiyor Cause of error Alet yönlendirmesinin değiştirilebilmesi için devir eksenleri tanımlanmamış. Error correction - NC programını değiştirin - Makinenin yapısını değiştirin - Kinematik devir eksenleri ile konfigüre edin
1A1-0048	Error message Kinematik konfigürasyonda hata: %1 Cause of error İngilizce olarak ek metinde girilir Error correction - Kinematik konfigürasyonu değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A1-0049	Error message Alet uzunluğu kompanzasyonu için eksen bulunamadı. Cause of error Muhtemel nedenler: Alet uzunluğunu dengeleyebilecek eksen ya da açıkça belirle- nebilecek eksen yok. Error correction - Kinematik konfigürasyonu değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin.
1A1-004A	Error message Değerleri değiştirilecek çok fazla eksen var Cause of error Aynı anda hareket edilecek olan eksenlerin izin verilen maksimum sayısı aşıldı. (Eksport sürümünde en fazla 4 eksene izin verilir) Error correction NC programını kontrol edin

Hata numarası	Tanım
1A1-004B	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış Cause of error Makine kinematiğinde konfigüre edilmiş dönüştürme akslarının adedi 3'ten fazla. Error correction - Makine kinematiğinin konfigürasyonunu değiştirin - Lütfen kinematik modelde, specCoordSys parametresindeki CfgAxis konfigürasyon nesnesinde ek doğrusal eksenler olarak gösterilen eksenlerin sayısını kontrol edin. CfgProgAxis konfigürasyon nesnesinde MainLinCoord tipi olarak tanımlanan kinematik modeldeki eksenlerle birlikte, tam 3 eksen makine kinematiği için kullanıma hazır bulunmalı. - PARAXMODE FONKSİYONU'nun kullanımında: Bu fonksiyonda programladığınız aksların adedini ve türünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A1-004C	Error message Dişli kesme: Yön değiştirmeye izin verilmez! Cause of error Mil referans ekseninin bir yön değişimine izin verilmez. Error correction - Mil referans ekseninin hareket yönünü değiştiremezsiniz. - NC programını değiştir.
1A1-004D	Error message Enterpolasyonlu olmayan eksen hareket alanını aşıyor! Cause of error İnterposer olmayan bir eksen, hareket alanı sınırlarını aşıyor. Error correction İnterposer olmayan eksenin programlanan yolunu kısaltın.
1A1-004E	Error message Enterpolasyonlu olmayan eksen hızlandırma mesafesi çok kısa! Cause of error İnterposer olmayan bir eksen, maksimum hızlanmayı aşıyor! Error correction İnterposer olmayan eksenin programlanan yolunu uzatın.

Hata numarası	Tanım
1A1-004F	Error message Bu alanda işlem yapılamıyor! Cause of error Kutupsal kinematikle programlı alanda sürülemez. Error correction Uç yükseklik kaydırması ya da sabitlenmiş y aksının konumunu kontrol edin.
1A1-0050	Error message El çark örtüşürmündüsn şiltri %1 %2 Cause of error Aletin hesaplanan izi, makinenin poz. hareket alanını aşıyor. Muhtemelen güncel makine ayarı alınamadı ve malzeme de iş alanında yanlış bir konumda. M118 Son şalteri Error correction El çarkı hareket alanını (M118) küçültün
1A1-0051	Error message FACING HEAD POS için hatalı kinematik Cause of error Etkin olan kinematik bir düz kaydırıcı eksenine sahip değil. FACING HEAD POS'a sadece düz kaydırıcı kinematik ile izin verilir. Error correction Düz kaydırıcıyı bağlayın ve kinematiği değiştirin.
1A1-0052	Error message Alet dizilimi hesaplanamıyor Cause of error Alet hizasının hesaplanması için çok fazla veya çok az döner eksen mevcut. Error correction - M138 ile döner eksenleri seçin veya seçimi kaldırın - Özellikle CfgAxisPropKin/rotAxisForKinCalc olmak üzere alet milinin yapılandırmasını kontrol edin - Makine üreticisini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
1A1-0053	Error message Alet dizilimi hesaplanamıyor Cause of error Döner aletin kesme plakası konumuna izin verilmiyor. Error correction Kesme plakası düzlemi, alet miline paralel veya dikey olmalıdır: - Alet verilerini kontrol edin - Özellikle alet mili ile alet arasındaki dönüşümler (CfgKinSimpleTrans) olmak üzere kinematik yapılandırmasını kontrol edin - Makine üreticisini bilgilendirin
1A1-0054	Error message Alet dizilimi hesaplanamıyor Cause of error Seçilen döner eksenin konumu yanlış. Olası sebepler: - Torna mili seçilen döndürme eksenine paraleldir - Alet yönü seçilen döndürme eksenine paraleldir - Programlanan hizalama mevcut tertibatla gerçekleştirilemez Error correction - Programlanan hizalamayı kontrol edin - M138 ile başka bir döndürme eksenini seçin - Kinematik yapılandırmasını kontrol edin - Özellikle CfgAxisPropKin/rotAxisForKinCalc olmak üzere alet mili yapılandırmasını kontrol edin - Makine üreticisini bilgilendirin
1A2-000A	Error message Dönüşümün hesaplanmasında sistem hatası: %1 Cause of error Doğrudan hata metninde verilmiştir Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
1A2-000B	Error message Eksen PRESET komutunda bir kezden fazla programlanmış Cause of error PRESET komutunda birkaç kez aynı eksen programladınız. Error correction - NC programını veya döngüyü değiştirin

Hata numarası	Tanım
1C4-00C4	Error message Zaman verileri için temel Cause of error PLC modülleri 9055 ve 9195'te zaman referansı olarak saniyelerin sayılması için başlangıç noktası olarak kullanılan yıl. Error correction
1C6-0017	Error message Gerçek değer aktarımında eksenler Cause of error Bu parametre ile, gerçek değer aktarımı sırasında hangi eksenlerin dikkate alınacağını belirleyebilirsiniz. Error correction
1C7-01F6	Error message SPLC programı için FS yapılandırmasının veri grubu Cause of error SPLC programı işlevsel güvenlik yapılandırması için veri seti Error correction
1C7-0205	Error message Mtr durdurma frenlerinin test edilmesine kdr gçn maks. süre Cause of error Motor durdurma frenlerinin durma torku üzerinden test edilmesine kadar geçen maksimum süre - Giriş değeri 0: SKERN tarafından zaman denetimi yok Error correction
1C7-0206	Error message SS2 reaksiyonu sırasında maksimum yol Cause of error SOM2 modunda, SS2 reaksiyonu sırasında izin verilen maksimum yol veya mil devri Error correction
1C7-0207	Error message SS2 reaksiyonu sırasında maksimum yol Cause of error SOM3 modunda, SS2 reaksiyonu sırasında izin verilen maksimum yol veya mil devri Error correction

Hata numarası	Tanım
1C7-0208	Error message SS2 reaksiyonu sırasında maksimum yol Cause of error SOM4 işletim türünde, SS2 reaksiyonu sırasında izin verilen maksimum yol veya mil devri Error correction
1C7-021B	Error message Tahriklerin MC açılması mümkün değil: NN_GenSafe = 0 Cause of error - SPLC arayüz sinyali NN_GenSafe = 0. Bu nedenle tahrikleri açmak mümkün değil. - SPLC programı arayüz sinyalini belirlemiyor. - skipEmStopTest makine parametresi yerleştirildi. Error correction - SPLC programını kontrol edin. - MP_skipEmStopTest kaydını kontrol edin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
1C7-0255	Error message Following error monitoring for RTC coupled axes Cause of error Position monitoring for coupled axes. If the axis cannot follow the RTC specification and the position difference exceeds this value, an EMERGENCY STOP reaction is triggered. You can find information on braking the drives during an EMERGENCY STOP in the Technical Manual for your control. The settings in posTolerance apply only during active RTC and are independent of the settings in CfgPosControl. Error correction
1C7-025F	Error message HSCI veri oranı varsayılanı Cause of error İstediğiniz HSCI veri oranını belirtin. Kumanda "automatic" seçeneğiyle mümkün olan en hızlı veri oranını otomatik olarak seçer. HSCI sisteminde sadece sınırlı veri oranlarına uygun olan cihazlar veya bağlantı kabloları mevcutsa manuel bir ön seçim gerekli olabilir. Error correction
1C7-0268	Error message Döner eksenl. el çarkı bindirmesine yalnızca TCPM ile izin verilir Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
1C7-0350	Error message Nominal/gerçek değer denetimi modu (isteğe bağlı) Cause of error Parametre, nominal-gerçek değer denetimi türünü belirler: - speedAndPosCompDefault: Nominal-gerçek değer karşılaştırması FS millerinde her zaman devir sayılarında gerçekleştirilir; konum kontrollü besleme ekseninde, açık koruma kapısında pozisyonlarda ve kapalı koruma kapısında hızlarda. - speedAndPosCompReduced: Nominal-gerçek değer karşılaştırması FS millerinde her zaman devir sayılarında gerçekleştirilir; konum kontrollü eksenlerde, açık koruma kapısında pozisyonlarda ve onun dışında hızlarda - noComp: - Nominal-gerçek değer karşılaştırması etkin değil, yani hızlarda ve pozisyonlarda gerçekleştirilmez - speedComp: Nominal-gerçek değer karşılaştırması FS milleri için devir sayılarında ve besleme eksenleri için hızlarda gerçekleştirilir. Error correction
1C9-006B	Error message Alet taşıyıcısı tanımı Cause of error Burada bir takım taşıyıcı tanımlayın. Error correction
200-0001	Error message Hesaplayıcı Cause of error Error correction
200-0017	Error message '%1' yapılandırması yanlış Cause of error Konfigürasyon verileri tam değil veya geçersiz değer içeriyor. Error correction Konfigürasyon verilerini kontrol edin.
200-0018	Error message Eksen %1 yapılandırması geçersiz Cause of error Belirtilen eksen için konfigürasyon verileri tam değil veya geçersiz değer içeriyor. Error correction Bu eksenin "Programmable Names" konfigürasyon verilerini kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
200-0019	Error message E %1 için yapılandırılan ad geçersiz Cause of error Konfigüre edilen eksen adı, konfigüre edilen özelliklere sahip olan bir eksen için izin verilmez veya başka bir eksene verilmiştir. Error correction "Programmable Names / axName" konfigürasyon verisini değiştirin
200-001A	Error message E %1 için yapılandırılan izin geçersiz Cause of error Konfigüre edilen içerik, konfigüre edilen özelliklere sahip olan bir eksen için izin verilmez veya başka bir eksene verilmiştir. Error correction "Programmable Names / index" konfigürasyon verisini değiştirin
200-001B	Error message Eksen %1 yapılandırılan yön geçersiz Cause of error Eksen için XAxis, YAxis veya ZAxis yönlerinden hiçbiri konfigüre edilmemiş. Error correction "Programmable Names / dir" konfigürasyon verisini değiştirin
200-001C	Error message Döngü %1 zaten tanımlanmış Cause of error Cycle-Design'da bir döngü veya sorgu döngüsü için aynı numara veya G numarası birkaç kez verildi. Error correction Cycle-Design'da döngülerden bir tanesinin numarasını veya G numarasını değiştirin.
200-001D	Error message Yapılandırma sunucusu kuyruğu açılmıyor Cause of error Sistem içi iletişimde hata Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
200-001E	Error message '%1' yapılandırma verileri okunamıyor Cause of error Sistem içi iletişimde hata Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
200-001F	Error message Editör için programlanabilir hiçbir eksen tanımlanmamış Cause of error Konfigürasyon hatalıdır: CfgChannelAxes/progAxis tarafından tanımlanmış olan eksenlerin editör için kullanılabileceği, CfgEditorSettings/useProgAxes tarafından ayarlanmıştır. Ancak CfgChannelAxes/progAxis boştur. Error correction Konfigürasyonu düzeltme: CfgEditorSettings/useProgAxes
200-0020	Error message NC programı eksik Cause of error Geçerli bir program sonu bulunamadı: - Dosya kumandaya eksik aktarılmış - Dosya metin düzenleyici ile düzenlenirken hasar görmüş - Dosya sisteminde hata Error correction - Dosyayı yeniden aktarın veya arşivden tekrar oluşturun - Dosyayı NC düzenleyicide manuel olarak düzeltin Not: NC düzenleyici, gösterge için otomatik olarak bir program sonu ekler. "Farklı Kaydet" ile bu program sonu dosyaya yazılır.
201-0800	Error message Tuş işlevsiz Cause of error Düğmeye bu durumda izin verilmemektedir veya bunun işlevi yoktur. Error correction
201-0801	Error message Program hafıza aşımı Cause of error NC programları için program hafızası artık yeterli değil. Error correction Artık ihtiyaç duymadığınız programları silin.

Hata numarası	Tanım
201-0802	Error message Arama özelliği mevcut değil Cause of error NC programında eski arama özelliği artık mevcut değil. Error correction Aramayı yarıda kesin.
201-0803	Error message Giriş değeri yanlış Cause of error - Sizin tarafınızdan girilen değer, giriş sınırlarının dışında bulunuyor. - Döngü 209 (DIN/ISO: G209): Delme derinliğini parça kırılmasına (Q257) kadar 0 ile girdiniz. Error correction - Doğru değer girin. - Q257 eşit değildir 0 girin.
201-0804	Error message Program ismi mevcut değil Cause of error TNC'nin hafızasında mevcut olmayan bir programı çağırmayı denediniz. Error correction NC programını değiştir.
201-0805	Error message Korunan dosya! Cause of error Program koruması kaldırılmadığı sürece bu programı işleyemez veya silemezsiniz. Error correction Program korumasını kaldır.
201-0806	Error message Tümce kuruluşu yanlış Cause of error Açık renkli cümlede yanlış cümle kuruluşu. Error correction NC programını değiştir.

Hata numarası	Tanım
201-0807	Error message Birden fazla adres girişi Cause of error Bir adres kelimesini izin verilmeyen biçimde bir DIN/ISO cümlesinde çok kez kullandınız. Error correction Açık renkli cümleyi değiştirin.
201-0808	Error message Tümce çok uzun SIFIR NOKTASI Cause of error Error correction
201-092E	Error message Gidiş yönü tanımsız Cause of error Bir tarama döngüsünde gidiş yönü Q267'yi 0 ile girdiniz. Error correction Q267 = +1 (pozitif gidiş yönü) veya -1 (negatif gidiş yönü) girin.
201-092F	Error message Sıfır nokta tablosu aktif değil Cause of error Referans noktasına yoklama döngüsü koyun: Ölçülen nokta TNC tarafından bir sıfır noktası tablosunun içine yazılmalıdır, ancak bir program akışı işletim türünde herhangi bir sıfır noktası tablosu aktifleştirmediniz (durum M). Error correction İçine ölçülen noktanın kaydedileceği, tekli cümle program akışı veya cümle dizisi program akışı işletim türünün içinde sıfır noktası tablosu.
201-0930	Error message Durum hatası: Orta 1. eksen Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın aşılması konum 1. Aks ortası. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.

Hata numarası	Tanım
201-0931	Error message Durum hatası: Orta 2. eksen Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın aşılması konum 2. Aks ortası. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
201-0932	Error message Delik çok küçük Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın altına düşülmesi delme çapı. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
201-0933	Error message Delik çok büyük Cause of error - İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın aşılması delme çapı. - Döngü 208: Programlanmış delme çapı (Q335) aktif alet ile imal edilememektedir. Error correction - İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması. - Döngü 208: Daha büyük alet kullanılması: Delme çapı en fazla alet çapından iki kat büyük olmalıdır.
201-0934	Error message Tıpa çok küçük Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın altına düşülmesi tıpa çapı. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
201-0935	Error message Tıpa çok büyük Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın aşılması tıpa çapı. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.

Hata numarası	Tanım
201-0936	Error message Cep çok küçük: Ek iş 1.A. Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın altına düşülmesi cep uzunluğu 1. Aks. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
201-0937	Error message Cep çok küçük: Ek iş 2.A. Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın altına düşülmesi cep genişliği 2. Aks. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
201-0938	Error message Cep çok büyük: Iskarta 1.A. Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın aşılması cep uzunluğu 1. Aks. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
201-0939	Error message Cep çok büyük: Iskarta 2.A. Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın aşılması cep genişliği 2. Aks. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
201-093A	Error message Tıpa çok küçük: Iskarta 1.A. Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın altına düşülmesi tıpa uzunluğu 1. Aks. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.

Hata numarası	Tanım
201-093B	Error message Tıpa çok küçük: Iskarta 2.A. Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın altına düşülmesi tıpa genişliği 2. Aks. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
201-093C	Error message Tıpa çok büyük: Ek iş 1.A. Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın aşılması tıpa uzunluğu 1. Aks. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
201-093D	Error message Tıpa çok büyük: Ek iş 2.A. Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın aşılması tıpa genişliği 2. Aks. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
201-093E	Error message Ölçüm döngüsü: Maks ölçüm hatası Cause of error Yoklama döngüsü 425 veya 427: Ölçülen uzunluk izin verilen azami ölçüyü aşıyor. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
201-093F	Error message Ölçüm döngüsü: Min. ölçü hatası Cause of error Yoklama döngüsü 425 veya 427: Ölçülen uzunluk izin verilen asgari ölçünün altına iniyor. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.

Hata numarası	Tanım
201-0940	Error message TCHPROBE 426: Maks ölçüm hatası Cause of error Yoklama döngüsü 426: Ölçülen uzunluk izin verilen azami ölçüyü aşıyor. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
201-0941	Error message TCHPROBE 426: Min. ölçü hatası Cause of error Yoklama döngüsü 426: Ölçülen uzunluk izin verilen asgari ölçünün altına iniyor. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
201-0942	Error message TCHPROBE 430: Çap çok büyük Cause of error Yoklama döngüsü 430: Bulunan delik daire çapı izin verilen azami ölçüyü aşıyor. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
201-0943	Error message TCHPROBE 430: Çap çok küçük Cause of error Yoklama döngüsü 430: Bulunan delik daire çapı izin verilen asgari ölçünün altına iniyor. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
201-094F	Error message Tamamlanmayan döngü silindi Cause of error Eksiksiz bir döngünün TNC'sini silen bilgi mesajı. Error correction

Hata numarası	Tanım
201-0950	Error message Ara hafıza boş Cause of error Ara hafızası boş olmasına rağmen, ara hafızadan bir cümle eklemeyi denediniz. Error correction Birşey ekleyebilmeden önce, ara hafızayı doldurun: - Kopyalanacak cümleyi DEL tuşu ile silin - kopyalanacak cümleyi işleyin
201-0951	Error message Yazma hakkı yok Cause of error İşlemek için yazma korumalı bir dosyayı seçtiniz. Error correction İşlemeden önce yazma korumasını kaldırın: Şifre rakamı 86357 girin.
201-0952	Error message İçerik tamamen silindi: NO ENT Cause of error İşleme sırasında, bir işlevin zorunlu gerekli kısmı olan bir kelimeyi silmeyi denediniz. Error correction NO ENT düğmesi ile komple işlevi silin, END tuşu ile silme işlemini yarıda kesin.
201-0953	Error message İçerik değişimine izin yok Cause of error Bir diyalgo dizisi dahilinde, başka bir kontekst aktifleştirmeyi denediniz. Error correction Diyaloğu devam ettirin veya cümleyi tamamen silin ve yeni kontekst ile girin.
201-0954	Error message Kutup koordinatları mümkün değil Cause of error Aktif işlev için polar koordinatları programlanamamasına rağmen, P tuşuyla polar koordinatları girişini açmayı denediniz. Error correction Aktif işlevi kartesik olarak programlayın veya polar koordinatlarına izin veren başka işlev kullanın.

Hata numarası	Tanım
201-0955	Error message İçerik değiştir: ENT basın Cause of error Güncel cümlede başka elemanların da ait olduğu bir kontekst açıcıyı değiştirmeyi denediniz. Error correction Kontekst açıcı değiştirilmesi gerekmeden önce elemanları silin.
201-0956	Error message İçerik olarak girişe izin yok Cause of error Öyle bir işlev girdiniz ki, bununla kontekst açılamıyor. Error correction Sadece izin verilen işlevleri girin.
201-0957	Error message Kısaçıklı yuvalama kontrolü Cause of error "Parantez açık ("Parantez kapalı" sayısına eşit değil) olan bir Q parametre cümlesini parantezle bitirmeyi denediniz. Error correction Eksik parantezleri koyun.
201-099D	Error message Çok fazla ondalık basamak Cause of error Error correction
201-099E	Error message Dosya adı prg adı ile aynı değil Cause of error Error correction
201-099F	Error message İçerik kodu adı bilinmiyor Cause of error Error correction
201-09A0	Error message Sayısal değer aralık dışı Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
201-09A1	Error message Sözdizimi hatası Cause of error Sözdizimi hatası Error correction
201-09A2	Error message NC dili bilinmiyor Cause of error Error correction
201-09A3	Error message Dosyaya erişim mümkün değil Cause of error Error correction
201-09A5	Error message İstenilen değer eksik Cause of error Henüz cümle içinde programlanmış olan bütün elemanlar için gerekli tüm değerleri girmemiş olmanıza rağmen, bir NC cümlesini kaydetmeyi denediniz. Error correction NC cümlesini gerekli tüm verilerle girin, gerekirse kullanıcı el kitabını dikkate alın.
201-09A8	Error message Tablo verileri bilinmiyor Cause of error Tablo verileri bilinmiyor Error correction
201-09A9	Error message İkili sayı formatında sözd. hats Cause of error İkili sayı formatında sözdizimi hatası Error correction
201-0A1F	Error message Giriş işaretine izin verilmez Cause of error Giriş alanında izin verilmeyen bir karakter girmeyi denediniz. Error correction NC programını değiştir.

Hata numarası	Tanım
201-0A20	Error message Küçük harflere izin verilmez Cause of error Bir küçük harf girmeyi denediniz. Error correction NC programını değiştir. Giriş alanında sadece büyük harfler kullanın.
201-0A21	Error message Harfe izin verilmez Cause of error Bir harf girmeyi denediniz. Error correction NC programını değiştir. Giriş alanında sadece rakamlar kullanın.
201-0A22	Error message Haneye izin verilmez Cause of error Bir rakam girmeyi denediniz. Error correction NC programını değiştir. Giriş alanında sadece harfler kullanın.
201-0A51	Error message Tümce referansı %.6s : DEL yok Cause of error FK-Programlaması: Başka bir NC cümlesinin ilişkili olduğu bir NC cümlesini silmeyi denediniz. Error correction Önce referans cümleyi değiştirin ve sonra silin.
201-0A52	Error message Güncel tümceye FK referansı Cause of error Bi FK programında, programdaki başka bir yerden bir ilginin bulunduğu bir cümle silinmeye çalışıldı. Error correction FK ilgisini değiştir.

Hata numarası	Tanım
201-0A55	Error message Seçilen eksen mevcut değil Cause of error Makine işletim türlerinde, MOD ayarlarında L cümlesi üretimi için hiçbir eksen seçimi yapılmadı. Error correction MOD ayarlarında "Gerçek pozisyonu devralma" düğmesine basılması sırasında bir L cümlesine devralınması gereken, istediğiniz aksları girin.
201-0A6F	Error message Maks. işaret sayısı aşıldı Cause of error Aktif giriş alanı için izin verilen maksimum işaret sayısı aşıldı. Error correction Daha az işaret girin.
201-0A70	Error message Giriş alanı dışında kalan değer Cause of error İzin verilen alanın dışında bulunan bir sayı değeri girmeyi denediniz. Error correction İzin verilen giriş bölgesini dikkate alın.
201-0A71	Error message Çok fazla virgöl yeri Cause of error İzin verilen virgöl sonrası hane sayısı aşıl原因 bir sayı değeri girmeyi denediniz. Error correction İzin verilen giriş bölgesini dikkate alın.
201-0A72	Error message Ön işarete izin verilmez Cause of error -/+ düğmesi üzerinden bir ön işaret girmeyi denediniz. Error correction -/+ düğmesinden uzak durun.
201-0A73	Error message Sadece tam sayı değeri izinli Cause of error Virgöl sonrası haneye sahip bir sayı girmeyi denediniz. Error correction , düğmesinden uzak durun.

Hata numarası	Tanım
201-0A74	Error message Q izin verilmez: Sayı girişli Cause of error Güncel giriş alanında bir Q parametresini kullanmayı denediniz. Error correction Sayı değeri girin.
201-0A75	Error message Farklandırma girişlerine izin yok Cause of error I düğmesi üzerinden bir artan değer girmeyi denediniz. Error correction Sayı değerini mutlak girin.
201-0A76	Error message Çok fazla M fonksiyonları Cause of error Bir NC cümlesi çok fazla M işlevleri. Error correction NC cümlesi başına maksimum iki M işlevi kullanın.
201-0A77	Error message Çok fazla eksen programlı Cause of error - Bir NC cümlesi, aynı anda sürülebilen aksların izin verilen sayısından fazlasını içerir. - Bir NC programından, içinde 5'in üzerinde aksın programlanmış olduğu bir geriye program üretmeyi denediniz. Error correction - Standart versiyon: NC cümlesi başına maksimum 5 aks programlayın. - İhraç versiyonu: NC cümlesi başına maksimum 4 aks programlayın. - Kaynak programı toplamda 5 farklı akstan fazlasının içermemelidir.
201-0A78	Error message Eksen çift programlanmış Cause of error Bir NC cümlesinin içinde aynı aksı çok defa programladınız. Error correction Bir NC cümlesinin içinde sadece farklı aksları programlayın.

Hata numarası	Tanım
201-0A79	Error message Çift eleman / izin verilmez Cause of error - Bir NC cümlesinin içinde bir sentaks elemanını çok defa kullandınız. - Bir NC cümlesinin içinde sentaks elemanlarının güncel sıralaması, gerekli sıralama ile uyuşmuyor. Error correction - Bir NC cümlesinin içinde sentaks elemanlarını çok defa programlamayın. - Sentaks elemanlarını gerekli sıralamaya getirin.
201-0A7A	Error message Veriler tam girilmemiştir Cause of error Bir NC cümlesinin içinde gerekli bütün veriler girilmemiş. Error correction Eksik bilgileri takviye edin.
201-0A7B	Error message DIN/ISO: Tümce numarası N eksik Cause of error Bir DIN/ISO programının içindeki bir NC cümlesi cümle numarası N olmadan başlar. Error correction Cümle numarasını ekleyin.
201-0A7C	Error message Gerekli eleman eksik Cause of error Bir NC cümlesinin içinde gerekli bütün veriler girilmemiş. Error correction Eksik bilgileri takviye edin.
201-0A7D	Error message Syntax yanlış Cause of error Bir NC cümlesi, başka sentaks elemanlarına ihtiyaç duyan bir sentaks elemanı içerir. Error correction NC cümlesini düzeltin.

Hata numarası	Tanım
201-0A9F	Error message Anahtar kelimesi bilinmiyor Cause of error Bir NC cümlesinin içine, TNC'nin yorumlayamadığı bir kelime girmeyi denediniz. Error correction Sadece izin verilen kelimeleri girin.
201-0AA0	Error message Syntax elemanı değiştirilemez Cause of error Bir NC cümlesinin içinde, bir sentaks elemanını değiştirmeyi denediniz. Error correction NC cümlesini değiştirilmiş işlev ile yeniden girin.
201-0AA1	Error message PGM başlığı değiştirilemez Cause of error Bir programın veya cümlelerden birinin içinde BEGIN PGM(DIN/ISO: %... G71) veya END PGM (DIN/ISO: N99999999%...)'yi değiştirmeyi denediniz. Error correction Program başlangıcı ve program sonu değiştirilmemelidir. Program isminin değiştirilmesi için, dosya yönetiminde İSİM DEĞİŞTİRME işlevini kullanın.
201-0AA2	Error message Referans sistem değişimi yok! Cause of error Güncel cümlede koordinat girişini kartesikten polara veya tersi değiştirmeyi denediniz. Error correction İmleci cümle açılış elemanının üzerine pozisyonlandırın ve P düğmesi ile polar koordinatları girişi veya kartesik koordinat girişine geçin.
201-0AA3	Error message Dönme eksenine burada izin yok Cause of error Bir dönüş aksını alet aksı olarak programladınız. Error correction TOOL CALL cümlesinde (DIN/ISO: T..) de sadece doğrusal akslar programlayın.

Hata numarası	Tanım
201-0AA4	Error message Yanlış tümce yapılışı Cause of error Bir NC cümlesi bir sentaks hatası içeriyor. Error correction NC programını değiştir.
201-0AA5	Error message NC tümces gerç silinsin mi? DEL! Cause of error Bir NC cümlesinin silinmesi sırasında not. Error correction NC cümlesini tamamen silmek için DEL tuşuna basın. Silme işlemini yarıda kesmek için, istediğiniz herhangi başka bir düğmeyle devam edin.
201-0AA6	Error message Eksen harfine izin verilmez Cause of error Şu andaki aktif işlev için izin verilmeyen bir aksı programlamayı denediniz. Error correction Sadece izin verilen aksları programlayın.
201-0AA7	Error message Blockskip kaldırmak mümkün değil Cause of error Backspace düğmesi üzerinden, "cümleleri atlama" işlevini kaldırmayı denediniz. Error correction İşleve sadece NC cümlesi / ile başladığında izin verilir.
201-0AA8	Error message Dizgi kapatılmamış Cause of error İçinde bir sentaks elemanın, gerekli bir üst virgül ile kapatılmadığı bir NC cümlesi girmeyi denediniz. Error correction Üst virgüllerin doğru yerlerde girilmesine dikkat edin. Gerekirse kullanıcı el kitabını dikkate alın.

Hata numarası	Tanım
201-0AB4	Error message Ekran kenarına ulaşıldı Cause of error Güncel cümlelerin gösterge pozisyonunu, ekranın kenarına kadar kaydardınız. Error correction Güncel cümlelerin gösterge pozisyonunu, ekran sınırları dahilinde bulunacak şekilde seçin.
201-0ADF	Error message Gerçek değer alması mümkün değil Cause of error Aktif döndürülen işleme düzleminde, HAKİKİ pozisyonları programın içine devralmayı denediniz. Error correction HAKİKİ pozisyonun devralınması, sadece işleme düzlemini döndürme işlevi aktif olmadığında mümkündür.
201-0AFE	Error message İçerik değişimi sadece açıcıda! Cause of error Bir NC cümlesinin formatını kökten değiştirmeyi denediniz. Error correction NC cümle formatının değiştirilmesi, sadece imleç ile cümle açıcının üzerinde durursanız mümkündür.
201-0B31	Error message Tümcede kopukluk %u (%u %%) Cause of error Arama işlevini zamanından önce bitirdiniz. Error correction Gerekliyse arama işlevini yeniden başlatın ve bitene kadar geçmesini sağlayın.
201-0B67	Error message Satırdaki etiket ismi %u kullanımda Cause of error Birçok NC cümlesi LBL SET içinde, aynı etiket ismini vermeyi denediniz. Error correction Farklı etiket isimleri kullanın.

Hata numarası	Tanım
201-0B88	Error message PGM çalışırken değişikli yapılmaz Cause of error - Şu anda düzenleme yapılan bir programı düzenlemek istediniz. - Şu anda düzenlenen bir programda erişimi olan bir tabloyu düzenlemeye çalıştınız. Error correction - Değişiklikleri sadece durmuş programda uygulayın. - Programı durdurduktan (dahili durdurma) ve PGM MGT tuşuyla yeniden seçtikten sonra AFC ayarlarını değiştirin.
201-0C02	Error message Dosya sisteminde I/O hatası Cause of error File sisteminin bir cihazına müdahale sırasında bir hata oluştu. Error correction - TNC sürücüleri: Sürücülerin kontrol edilmesi için kumandayı kapatın ve açın. Problem devam ediyorsa, HEIDENHAIN ile irtibata geçin. - Ağ sürücüleri: Ağ bağlantılarını kontrol edin ve dizinin kullanıma sunulduğu bilgisayarı kontrol edin. - Tabloyu girin: tablo içeriğini doğruluk bakımından kontrol edin (gerekirse satırlar çoklu mevcut).
201-F388	Error message Satırdaki etiket ismi N%u kullanımda Cause of error Birçok NC cümlesi LBL SET içinde, aynı etiket ismini vermeyi denediniz. Error correction Farklı etiket isimleri kullanın.
210-0001	Error message Sistem dosyası sonu, tanımlayıcı bulunamadı Cause of error Bir mesaj dosyasında bir tanımlayıcı olmalıdır, ancak dosyanın sonuna ulaşıldı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
210-0002	Error message Sistem dosyasında tanımlayıcı bekleniyor Cause of error Bir mesaj dosyasında bir tanımlayıcı olmalıdır, ancak alfa numerik olmayan bir karakter okundu. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-0003	Error message Sistem dosyası sonu, dizgi bulunamadı Cause of error Bir mesaj dosyasında bir String olmalıdır, ancak dosyanın sonuna ulaşıldı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-0004	Error message Sistem dosyasında dizgi bekleniyor Cause of error Bir mesaj dosyasında bir " ile başlayan bir String olmalıdır, ancak başka bir karakter okundu. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-0005	Error message Sistem dosyasında uyumsuz veri tipleri Cause of error Bir mesaj dosyasında, okunacak olan veri nesnesine uygun olmayan veriler okundu. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-0006	Error message Sistem dosyasında bilinmeyen kuruluş adı Mesaj kütüphanesi uyumsuz veya kuruluş olayı uygulanmamış Cause of error Bir mesaj dosyasında bilinmeyen bir mesaj okundu. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-0007	Error message Tanımlayıcı sistem dosyasında zaten atanmış Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
210-0008	Error message Sistem dosyasında integral veri bekleniyor Cause of error Bir mesaj dosyasında bir tam sayı okunmalıdır. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-0009	Error message Sistem dosyasında hareketli nokta değeri bekleniyor Cause of error Bir mesaj dosyasında kayan noktalı bir sayı okunmalıdır. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-000A	Error message Sistem dosyasında geçersiz mantıksal değer Cause of error Bir mesaj dosyasında mantıklı bir değer olmalıdır (TRUE veya FALSE veya sayı değeri 0 veya 1 olan bir Q parametresi). Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-000B	Error message Sistem dosyasında geçersiz liste numarası Cause of error Bir mesaj dosyasında bir sıralama değeri olmalıdır, ancak tanımlanmamış bir String veya geçersiz bir sayı değeri olan bir Q parametresi okundu. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-000C	Error message '(' Sistem dosyasında bekleniyor Cause of error Bir mesaj dosyasında bir (olmalıdır. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-000D	Error message Sistem dosyasında beklenmeyen son Cause of error Bir mesaj dosyasında başka karakterler olmalıdır, ancak dosyanın sonuna ulaşıldı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
210-000E	Error message Sistem dosyasında beklenmeyen özellik adı Cause of error Bir mesaj dosyasında bilinmeyen bir mesaj özelliği okundu. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-000F	Error message Özellik sistem dosyasında zaten atanmış Cause of error Bir mesaj dosyasında bilinmeyen bir mesaj özelliği birkaç kez okundu. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-0010	Error message '=' Sistem dosyasında bekleniyor Cause of error Bir mesaj dosyasında bir := olmalıdır. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-0011	Error message)' veya ', Sistem dosyasında bekleniyor Cause of error Bir mesaj dosyasında bir) veya , olmalıdır. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-0012	Error message [' Sistem dosyasında bekleniyor Cause of error Bir mesaj dosyasında bir [olmalıdır. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-0013	Error message Liste okunurken sistem dosyasının sonu Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
210-0014	Error message Dizi okunurken sistem dosyasının sonu Cause of error Bir mesaj dosyasında bir dizinin okunması esnasında dosyanın sonuna ulaşıldı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-0015	Error message ']' veya ',' Sistem dosyasında bekleniyor Cause of error Bir mesaj dosyasında bir] veya , olmalıdır. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-0016	Error message Sistem dosyasında liste çok uzun Cause of error Bir mesajda, kendisi için öngörülen eleman sayısından daha fazla eleman içeren bir liste bulunuyor. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-0017	Error message Sistem dosyasında liste çok kısa Cause of error Bir mesajda, kendisi için öngörülen eleman sayısından daha az eleman içeren bir liste bulunuyor. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-0018	Error message Sistem dosyasında yanlış ikili sayı verileri (dizgi) Cause of error Bir mesajda bir String'in ikili aktarmasında bir hata meydana geldi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-0019	Error message Sistem dosyasında yanlış ikili sayı verileri Cause of error Bir mesajda bir çiftli sayının ikili aktarmasında bir hata meydana geldi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
210-001A	Error message Sistem dosyasında yanlış ikili sayı verileri (liste) Cause of error Bir mesajda bir listenin ikili aktarmasında bir hata meydana geldi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-001B	Error message Sistem dosyasında yanlış ikili sayı verileri (dizi) Cause of error Bir mesajda bir dizinin ikili aktarmasında bir hata meydana geldi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-001C	Error message Sistem dosyasında yanlış ikili sayı verileri (kuruluş) Cause of error Bir mesajın ikili aktarmasında bir hata meydana geldi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-001D	Error message Sistem dosyasında hata Cause of error Dahili bir liste öğesine erişim esnasında bir hata meydana geldi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-001E	Error message Sistem dosyasında geçersiz dizi dizini Cause of error İzin verilmeyen bir içerik ile bir diziye erişildi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-001F	Error message Sistem dosyasında geçersiz Q parametre dizini Cause of error Bir mesaj dosyasında çok fazla büyük Q parametresi içeriği kullanıldı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
210-0020	Error message Sistem dosyasında geçersiz ikili sayı verileri Cause of error Bir mesaj dosyasında bir çiftli sayı okunmalıdır (% işaretinin ardından 0 ve 1'den oluşan bir kombinasyon gelmeli). Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-0021	Error message Sistem dosyasında geçersiz özellik adı Cause of error Bir mesajda tanımlanmamış bir özellik adı aranıldı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-0022	Error message Sistem dosyasında baz tipi tanımlanmamış Cause of error Bir mesajda mevcut olmayan temel tipler hakkında bilgiler sorgulandı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-0023	Error message Sistem dosyasına erişim sırasında hata Cause of error Bir mesaj dosyasının okunması esnasında genel olarak bir okuma hatası meydana geldi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-0024	Error message Yetersiz hafıza Cause of error Mesaj bellek yönetiminde boş bellek kalmadı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-0025	Error message Sistem hatası: yetersiz hafıza Cause of error Mesaj bellek yönetimine sistemden gerekli kaynaklar gelmiyor. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
210-0026	Error message Sistem hatası: dosya eşleme Cause of error Mesaj bellek yönetimi global arabellek oluşturamadı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-0027	Error message İstenen hafıza bloğu çok büyük Cause of error Çok büyük bir genel mesaj arabelleği istenildi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-0028	Error message Geçersiz hafıza bloğu alındı Cause of error Geçersiz bir arabellek, mesaj bellek yönetimine geri verildi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-0029	Error message Hafıza bloğu zaten alınmış Cause of error Bir arabellek, birçok kez mesaj bellek yönetimine geri verildi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-002A	Error message Sistem dosyasında tipi bilgileri eksik Cause of error Belirtilen mesaj tipi bilinmiyor. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-002B	Error message Sistem dosyasında geçersiz özellik dizini Cause of error Var olmayan bir mesaj özelliği hakkında bilgi istenildi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
210-002C	Error message Sistem dosyasında geçersiz süper tip dizini Cause of error Var olmayan bir mesaj süper tipi hakkında bilgi istenildi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-002D	Error message Sistem dosyasında geçersiz fonksiyon araması Cause of error Q mesajları için izin verilmeyen bir fonksiyon çağrıldı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-002E	Error message Sistem dosyasında geçersiz Q mesajı verileri Cause of error Bir mesaj dosyasında Q mesajının okunması esnasında bir hata meydana geldi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
210-002F	Error message Geçersiz Q dizgisi Cause of error Bir Q String'ine çok uzun bir String atandı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
220-0001	Error message Tanımsız hata Cause of error Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin
220-0002	Error message Dahili yazılım hatası Cause of error Sistem hatası, belirtilen mesaj geçersiz değerli özellik içeriyor Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
220-0003	Error message Dahili yazılım hatası Cause of error Aynı kod ile birkaç kez ölçüm pozisyonu okunmaya çalışıldı Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
220-0004	Error message Dahili yazılım hatası Cause of error Sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
220-0005	Error message Dahili yazılım hatası Cause of error Sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
220-0008	Error message Dahili yazılım hatası Cause of error Sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
220-000A	Error message Başlatma yürütülmedi Cause of error Başka bir uygulama ile birbirini hariç tutan bir uygulamanın başlatılması. Hata penceresinde onaylanmayan hata mevcut. Error correction Öncelikle uygulamayı sonlandırın Hata mesajını silin
220-000B	Error message Dahili yazılım hatası Cause of error Sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
220-000C	Error message Mesaj mevcut durumu ile işlenmeyecek Cause of error Mesaj mevcut durumu ile işlenmeyecek Error correction Yok
220-000E	Error message Modül yapılandırmasında hata Cause of error Konfigürasyon sunucusu tarafından talep edilen nesne bulunamadı Error correction Konfigürasyon verilerini değiştirin Müşteri hizmetlerine haber verin
220-000F	Error message TOOL DEF ya da TOOL CALL döngüsünde hata Cause of error TOOL DEF mesajını yanlış bir TOOL CALL mesajı takip ediyor Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
220-0010	Error message Dahili yazılım hatası Cause of error Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
220-0011	Error message Başlangıç döngüsünde hata Cause of error Başlangıç döngüsü bir hata ile sonlandırıldı Error correction Hata nedenini ortadan kaldırın, hata mesajını silin, döngü yeniden başlatılır
220-0013	Error message Yapılandırma hatası oluştu Cause of error Kanal isminin net olarak belirtilmesi gerekiyor Error correction Konfigürasyon verilerini değiştirin

Hata numarası	Tanım
220-0014	Error message Geçersiz mesaj %1 Cause of error Belirtilen mesaj geçersiz değerli özellik içeriyor Error correction Başka bir işleme gerek yok
220-0015	Error message Dosyaya erişim mümkün değil Cause of error 1.) Dosyaya erişim reddedildi. 2.) Dosya, başka bir uygulama tarafından yazma işlemi için kullanılıyor. 3.) Yol isminde hata. 4.) Veri taşıyıcısı dolu. Error correction 1.) Dosyaya erişim haklarını kontrol edin ve gerekirse mevcut olan bir yazma korumasını kaldırın. 2.) Dosyaya erişimi kilitleyen uygulamadaki dosyayı kapatın. 3.) Belirtilen yol ismini düzeltin. 4.) Veri taşıyıcısında gerekmeyen dosyaları silin.
220-0016	Error message Disk dolu Cause of error Veri taşıyıcısı dolu. Error correction Veri taşıyıcısında gerekmeyen dosyaları silin.
220-0017	Error message Dosya kapatma başarısız Cause of error Dosyayı kapatırken bir hata meydana geldi. Error correction Dosyanın başka bir uygulama tarafından kullanılmadığından emin olun.
220-0018	Error message Genel dahili iletişim hatası Cause of error Sistem içi iletişimde bir hata meydana geldi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
220-0019	Error message ClientQueue (%1) açılmadı Cause of error Sistem içi iletişimde hata. Belirtilen kuyruğa erişilemiyor. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
220-001A	Error message '%1' kuyruğuna yazılamıyor Cause of error Sistem içi iletişimde hata. Belirtilen kuyruğa veri yazarken bir hata meydana geldi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
220-001B	Error message '%1' kuyruğu kapatılamıyor Cause of error Sistem içi iletişimde hata. Belirtilen kuyruk kapatılamıyor. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
220-001C	Error message Bilinmeyen hata Cause of error Bir programın gerçekleşmesi esnasında bilinmeyen bir hata meydana geldi. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
220-001D	Error message %1-%2 değeri çok küçük Cause of error - Belirtilen değer minimum sınır değeri aştı Error correction - Değeri değiştirin - Minimum sınır değerini kontrol edin

Hata numarası	Tanım
220-001E	Error message %1-%2 değeri çok büyük Cause of error - Belirtilen değer maksimum sınır değeri aştı Error correction - Değeri değiştirin - Maksimum sınır değerini kontrol edin
220-001F	Error message %1 değeri aralık dışında Cause of error - Belirtilen değer, izin verilen değer aralığının dışında kalıyor. Error correction - Değeri değiştirin - Sınır değerlerini kontrol edin
220-0020	Error message Kanal nesnesinde sistem hatası Cause of error Kanal nesnesinde sistem hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
220-0021	Error message Geçersiz FN14 fonksiyonu Cause of error - Dahili döngü dahilinde durdurma hatasına izin verilmez - Yazılım tuşu üzerinden başlangıç sonrası durdurma hatasına izin verilmez Error correction - Döngüyü değiştirin, müşteri hizmetlerine veya makine üreticisine haber verin
220-0022	Error message Program akışında sistem hatası: Kontrol çelişkili olabilir Cause of error - Dahili bir döngüde bir hata oluştu. Kumandanın dahili verileri, büyük ihtimalle tutarlı değil. Error correction - Kumandayı mümkün olan en kısa sürede aşağı indirin ve yeniden başlatın, bunu yaparken çok dikkatli çalışın. - Müşteri hizmetlerine haber verin.

Hata numarası	Tanım
220-0023	Error message Format dosyası bozuk Cause of error FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16)'li çıktılar, maksimum büyüklüğe ulaştı. Error correction Format dosyasını değiştirin. Şayet gerekirse, çıktıyı yalnız girin ve M_CLOSE ile kapatın.
220-0024	Error message Fonksiyon mevcut değil Cause of error Tümce akışında geçmişi olmayan bir kumandada, bir makro aracılığıyla PLC strobe gerçekleştirilmek istendi. Bu fonksiyonun bu kumandada gerçekleştirilmesi mümkün değil. Error correction - Makine konfigürasyonu değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
220-0025	Error message PLC strob uygulaması sırasında çelişkili veriler Cause of error Bir mesajdaki veriler (PLC strobe'nin bir makroyla izlenmesi) çelişkili. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
220-0026	Error message Tümce akışı: Simüle edilen TOOL CALL hatalı Cause of error - Bu arada bir TOOL CALL işlemesi gereken bir tümce akışı uyguladınız. Ancak CfgSimPosition konfigürasyon objesinde talep edilen eksen konumu alet değişiminden sonra tespit edilmemiştir. Error correction - Makine konfigürasyonunu uygun hale getirin - CfgSimPosition konfigürasyon objesine mantıklı değerler girin. - Makine üreticisine haber verin.
220-0027	Error message Harkt ettirilecek pozis. hesaplamada kullanılan veriler çelişkili Cause of error Kontura (tümce akışı) tekrar hareket ederken kumanda, hareket ettirilecek pozisyonun hesaplanmasında çelişkili veriler tespit etti. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
220-0028	Error message OK Cause of error Error correction
220-0029	Error message NC Programı Cause of error Error correction
220-002A	Error message NC Programı değiştirildi! Cause of error Error correction
220-002B	Error message Harici alet Cause of error Error correction
220-002C	Error message Kalan bekleme süresi çok az Cause of error Error correction
220-002D	Error message Kullanma ömrü aşılmış Cause of error Error correction
220-002E	Error message Yarıçap farkı mevcut Cause of error Error correction
220-002F	Error message Yarıçap R2, yarıçap R'den büyük Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
220-0030	Error message Alet tanımlı değil Cause of error Error correction
220-0031	Error message Uyumlu bir alet mevcut değil Cause of error Error correction
220-0032	Error message Alet kilitli Cause of error Error correction
220-0033	Error message Uyarı: Alet kullanım dosyası, %s ile üretilmedi! Cause of error Error correction
220-0034	Error message Güncel kinematik devre dışı bırakılmış bir eksen kullanıyor! 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.

Hata numarası	Tanım
220-0035	Error message Tüm eksenler gereken nominal konumda değil Cause of error Tüm eksenlerin nominal pozisyonda olmamasına rağmen, kontura yeniden seyir ettikten sonra, bir NC durmasından veya bir tümce girişinden sonra programı sürdürmeye çalıştınız. Bir NC durmasından sonraki nominal pozisyon, durma pozisyonudur. Bir tümce girişinden sonraki nominal pozisyon, yedekle pozisyonudur. Error correction - Konfigürasyonu kontrol edin, CfgChannelAxes/restoreAxis - Makine üreticisine haber verin.
220-0036	Error message Dahili döngü için yanlış işletim türü Cause of error Dahili bir döngü, öngörüldüğünün aksine başka bir işletim türünde çalışıyor. Bu yüzden kumandanın dahili verileri tutarsız olabilir. Error correction - Kumandayı kapatın ve yeniden başlatın. - Müşteri hizmetlerine haber verin.
220-0037	Error message Dönme ve frezeleme işletimi geçişi esnasında iptal Cause of error Dönme işletimi ile frezeleme işletimi arasında geçişte bir kesilme oluştu. Error correction Tutarlılık elde edebilmek için FUNCTION MODE MILL veya FUNCTION MODE TURN fonksiyonlarını yeniden uygulayın.
220-0038	Error message Makine algılanmamıştır Cause of error Makine, referans noktalarına seyirden sonra henüz tamamen kurulmamış olmasına rağmen, bir program akışı işletim türünü seçmeyi denediniz. - Kurulum işlemi yarıda kestiniz Error correction - Bütün açık koruma kapaklarını kapatın - bütün acil kapatma düğmelerini açın, ardından MAKİNE KUR yazılım tuşuna (2. yazılım tuşu çitası) basın

Hata numarası	Tanım
220-0039	Error message Kinematiğin yeniden yapılandırılması nedeniyle veriler sıfırlandı Cause of error Kinematiğin yeniden yapılandırılması esnasında kinematiğe bağlı olan veriler girildi. Daha fazla bilgi için "INTERNE INFO" (DAHİLİ BİLGİ) yazılım tuşuna basın. Error correction - Sıfırlama uygun olduğunda hatayı silin ve NC başlat uygulayın. - Sıfırlama nedeniyle programa devam etmede zorluklar bekleniyorsa iptal edin.
220-003A	Error message Veri kaydı zaten kilitli Cause of error Önceden kilitlenmiş olan bir takım veri setinde takımın durma süresi güncellenmek istendi. Error correction Veri seti kilidini kaldırın (örn. "DÜZENLEME AÇIK/KAPALI" yazılım tuşu ile çıkın), aksi takdirde program sonunda takım durma süresi uygulamasında veri kaybı oluşabilir.
220-003B	Error message Cancel sistem döngüsü sonlandırılmıyor %1 Cause of error Muhtemelen bir PLC stroboskopu onaylanmadığı için sistem döngüsü iptali gerçekleştirilemedi. Error correction - Kumandayı kapatın ve yeniden başlatın (Hata ekranından kapatılması, EK FONK. yazılım tuşu) - Makine üreticisini bilgilendirin, aşağıdaki önlemler alınmalıdır: - Döngü iptalinde veya OEM makro iptalinde hatayı giderin - PLC programındaki hatayı giderin
220-003C	Error message Hatalı konfigürasyon Cause of error Çift liste girişi mevcut Error correction Yapılandırma verilerini kontrol edin ve gerekirse uyarlayın

Hata numarası	Tanım
220-003D	Error message Aletin çalışma süresi hesaplanamadı Cause of error - Aletlerin kullanım süresinin tespit edilmesinde bir hata meydana geldi. - Alet kullanım dosyası mevcut değil veya güncelliğini yitirmiştir. Error correction - Alet kullanım kontrolünün konfigürasyon aracılığıyla etkinleştirildiğinden emin olun. - NC programı için kullanım dosyası: Programı, Program testi işletim türünde simüle ederek TNC'nin alet kullanım dosyasını otomatik olarak oluşturmasını sağlayın. - Palet dosyası için kullanım dosyası: İşaretlenen programları, Program testi işletim türünde simüle ederek TNC'nin simüle edilmiş her bir program için bir alet kullanım dosyasını otomatik olarak oluşturmasını sağlayın.
220-003F	Error message Programa devam edilemiyor. GOTO ile seçim yapılması gerekiyor. Cause of error Değiştirilen koşulların devralınmasını gerektiren bir NC tümcesi için program simülasyonuna devam edilmesini talep ettiniz. Bu koşullar örneğin bir durdurma pozisyonu, değiştirilen bir Q parametresi veya görüntülenmeyecek tümcelerin etkinleştirilmesine ilişkin bir durum değişikliği olabilir. Error correction RESET+START ile yeniden başlatma yapılabilir, GOTO sonrası START ile başlatma da mümkündür. Alternatif olarak, belirtilen değişiklikleri sadece NC tümcesinin başlangıcındaki durma sırasında gerçekleştirin.
220-0040	Error message Dosya yolu %1 CfgConfigDataFiles veya CfgJhConfigDataFiles içerisinde eksik %2 etki etmiyor Cause of error Yapılandırma verilerinde dosya yolu eksik. İlgili diğer bilgiler için hata metnine bakın. Error correction Eksik yolu CfgConfigDataFiles veya CfgJhConfigDataFiles ögesine girin

Hata numarası	Tanım
220-0041	Error message Programlanan değişken kabul edilemiyor Cause of error Güncel durumda mümkün olmadığı halde bir değişkeni (ör. Q parametresi) değiştirmeye çalıştınız. Değişkenler örneğin çalışan (durdurulmayan) NC programları sırasında değiştirilemez. Error correction Uygun koşullarda tekrar deneyin.
220-0042	Error message Uyarılar bastırılır Cause of error Güncel program akışı çok uyarı oluşturuyor. Aynı tipte uyarı sayısı sınırlıdır. Bu tipin diğer uyarıları gizlenir. Error correction NC programını düzeltin
221-0004	Error message Kinematik yapılandırmada hata: %1 Cause of error Listede yer alan özellik başlatılamadı Error correction - Kinematik konfigürasyonu değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
221-0005	Error message Modül yapılandırmasında hata Cause of error Konfigürasyon sunucusu tarafından talep edilen nesne bulunamadı. Error correction - Konfigürasyon verilerini değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
221-0007	Error message Yapılandırma hatası oluştu Cause of error En az bir konfigürasyon hatasının meydana geldiğini gösteren genel bir hata mesajı Error correction - Gösterilen konfigürasyon hatalarını ortadan kaldırın - Kumanda, başka konfigürasyon hatalarının meydana gelmemesi halinde, hata mesajını otomatik olarak siler.

Hata numarası	Tanım
221-0008	Error message Modül yapılandırmasında hata: %1 Cause of error - Konfigürasyon sunucusunun içerdiği münferit nesne yanlış Error correction - Konfigürasyon verilerini değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
221-0009	Error message Modül yapılandırmasında hata: %1 Cause of error - Konfigürasyon sunucusunun içerdiği görsel nesne yanlış Error correction - Konfigürasyon verilerini değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
221-000A	Error message Modül yapılandırmasında hata: %1 Cause of error Tutarsız konfigürasyon verileri Error correction - Konfigürasyon verilerini değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
221-000B	Error message İç yol hesaplamasında genel sistem hatası Cause of error Çelişkili veriler Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
221-000C	Error message Geçiş ifadesinde yanlış koşul Cause of error Yeniden konfigürasyon esnasında sistem hatası Error correction - Kinematik konfigürasyonu değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
221-000D	Error message Modül yapılandırmasında hata: %1 Cause of error Konfigürasyon nesnesinde uygulamaya alınmamış liste Error correction - Konfigürasyon verilerini değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
221-000E	Error message Modül yapılandırmasında hata: %1 Cause of error Konfigürasyon nesnesinde bir özelliğin liste büyüklüğü çok küçük Error correction - Konfigürasyon verilerini değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
221-000F	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error Şifre listesinde eksik eksen şifresi Error correction - Kinematik konfigürasyonu değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
221-0010	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış Cause of error Kinematik konfigürasyonunda hata Error correction - Kinematik konfigürasyonu değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
221-0011	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış Cause of error Kinematik konfigürasyonunda hata Error correction - Kinematik konfigürasyonu değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
221-0012	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış Cause of error Kinematik konfigürasyonunda hata Error correction - Kinematik konfigürasyonu değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
221-0013	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış Cause of error Kinematik konfigürasyonunda hata Error correction - Kinematik konfigürasyonu değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
221-0014	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error Eksik özellik Error correction - Kinematik konfigürasyonu değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
221-0015	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error Yanlış değerli özellik Error correction - Kinematik konfigürasyonu değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
221-0016	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error Eksen sayısında tutarsızlık Error correction - Kinematik konfigürasyonu değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
221-0017	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error Kinematik modelinde tutarsız şifre listeleri Error correction - Kinematik konfigürasyonu değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
221-0018	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error Şifre listesinde birkaç kez tanımlanmış şifreler Error correction - Kinematik konfigürasyonu değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
221-0019	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error Yön üzerinden koordinat dönüşümü ve açı üzerinden koordinat dönüşümü için şifre listelerinde aynı şifre Error correction - Kinematik konfigürasyonu değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
221-001A	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error Şifre listesi için yanlış izin Error correction - Kinematik konfigürasyonu değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
221-001B	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error Koordinat dönüşümlerinin sayısı yanlış Error correction - Kinematik konfigürasyonu değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
221-001C	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error Eksik koordinat dönüşüm matrisi Error correction - Kinematik konfigürasyonu değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
221-001D	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error Şifre, iki şifre listesinin bir tanesinde olması gerekmesine rağmen her iki listede de eksik Error correction - Kinematik konfigürasyonu değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
221-001E	Error message Kinematik yapılandırmada hata Fonksiyon henüz uygulanmadı: %1 Cause of error Henüz uygulamaya alınmayan bir işlevselliği kullanmaya çalıştınız Error correction - NC programını değiştirin
221-001F	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error Koordinat sistemi iki farklı türde tanımlandı Error correction - Kinematik konfigürasyonu değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
221-0020	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error - Açık bilgisi üzerinden koordinat sistemi tanımlaması eksik - genelde yön üzerinden tanımlanan bir koordinat dönüşümünde belirtilen yanlış bir şifreden kaynaklanır Error correction - Kinematik konfigürasyonu değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
221-0021	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error Şifre listesinde yanlış şifre Error correction - Kinematik konfigürasyonu değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
221-0022	Error message Geometri zincirinin yeniden yapılandırılmasında sistem hatası: %1 Cause of error Yeniden konfigürasyon esnasında sistem hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
221-0023	Error message Önceleme için hatalı yol parametresi: %1 Cause of error LookAhead için yanlış yol parametresi Error correction - Konfigürasyonu değiştirin
221-0024	Error message Hızlandırma tanımlanmadı Cause of error Hızlandırma tanımlanmadı Error correction Konfigürasyonu değiştirin
221-0025	Error message Geçersiz maksimum besleme geçersiz kılma Cause of error Geçersiz maksimum besleme geçersiz kılma Error correction Konfigürasyonu değiştirin

Hata numarası	Tanım
221-0026	Error message Genel parametre yapılandırmasında hata: %1 Cause of error Genel parametre konfigürasyonunda hata Error correction - Parametre konfigürasyonunu değiştirin/tamamlayın - Müşteri hizmetlerine haber verin
221-0027	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış %1 Cause of error Spesifik özellikleri ile birlikte programlanabilir bir eksen yapılandırıldı. Bu programlanabilir eksene herhangi bir fiziksel eksen atanmadı. Error correction - Eksen konfigürasyonunu kontrol edin ve gerekirse değiştirin/tamamlayın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
221-0028	Error message %1 bozuk öznitelik bilgileri Cause of error Özellik bilgisi geçersiz veya okunmuyor Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
221-0029	Error message %1-%2 değeri çok küçük Cause of error Programlanan ve konfigüre edilen değer çok küçük Error correction - Konfigürasyonu değiştirin - Programı değiştirin
221-002A	Error message %1-%2 değeri çok büyük Cause of error Programlanan ve konfigüre edilen değer çok büyük Error correction - Konfigürasyonu değiştirin - Programı değiştirin

Hata numarası	Tanım
221-002B	Error message Tablo %2 sütun %1 SQL sütun tanımı yok Cause of error SQL sunucusu, belirtilen SQL tablo sütunu için herhangi bir sütun tanımlaması vermiyor. İlgili tablo muhtemelen mevcut değil, sözdizimi açısından yanlış veya başka bir nedenden dolayı SQL sunucusu tarafından açılmıyor veya tablo belirtilen isimde bir sütun içermiyor. Error correction İlgili tablonun mevcut ve ilgili sütuna sahip olduğundan emin olun. Bunun yanı sıra kumandanın yeniden başlatılması gerekir. Çeviricinin sütun tanımlamalarına ihtiyacı var - Bağlantılarını konfigüre ettiğiniz tüm tablo sütunları için (CfgSqlProperties, CfgTableBinding ve CfgColumnBinding üzerinden). - Sistemin doğru çalışması için kaçınılmaz olan bazı temel SQL tablolarının sütunları için. (örn. alet tablosu).
221-002C	Error message Tablo %2 sütun %1 için bağlı SQL sütun açıklaması Cause of error Belirtilen SQL tablo sütunu için SQL sunucusu tarafından verilen sütun tanımlaması, bu sütun için konfigüre ettiğiniz bağlantı için doğru formata sahip değil veya çeviricinin tanımadığı bir formata sahip. Error correction Sütun tanımlamasının doğru olduğundan emin olun.
221-002D	Error message CfgTableBinding ve %1 anahtarı çelişkili Cause of error CfgTableBinding'de bir CfgTableBinding için mevcut olmayan bir şifre listelediniz. Error correction Eksik olan CfgColumnBinding'i ekleyin veya CfgTableBinding'den kaydı silin.

Hata numarası	Tanım
221-002E	Error message %1 sütunu için hatalı SQL sütunu bağı Cause of error Belirtilen sütun için yanlış bir bağlantı (CfgColumnBinding) konfigüre edildi. Error correction CfgColumnBinding'i düzeltin: Q parametrelerine (ID=0, NRO'dan 999'a kadar) ve çeviricide yönetilen sistem verilerine bağlantılar konfigüre edilebilir.
221-002F	Error message Çeviricide örtük SQL erişimi için çelişkili yapılandırma Cause of error Çeviricinin gizli bir şekilde nasıl SQL tablolarına eriştiğini belirten konfigürasyon verileri çelişkili. (Bu konfigürasyon verilerine sadece kumanda üreticisi erişebilir) Error correction Konfigürasyon verilerini doğru ayarlayın: - CfgChannelSysData'da ilgili kanal için belirtilen tablolar (id50Table vs.) mevcut olmalı - Sütunlar (id50Columns vs.) için ilgili şifre ile bir CfgSysData-Table kuruluşu mevcut olmalı - CfgSysDataTable kuruluşunun her bir columns özelliğinde ilgili şifre ile bir CfgSysDataColumn kuruluşu mevcut olmalı
221-0030	Error message Bilinmeyen hata Cause of error Bir programın gerçekleşmesi esnasında bilinmeyen bir hata meydana geldi. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
221-0031	Error message Makine yatağı özelleştirilmemiş Cause of error Kinematik bir düzlem (CfgCMOPlane) ve dönen eksenler içerir. Bu kinematiğe makine yatağının durumunu girmelisiniz. Error correction Makine yatağının (CfgKinAnchor'da) durumunu özelleştirin. Sadece makine yatağı ve alet tarafındaki birinci dönen eksen arasında bulunan düzlemleri kullanın. Sadece makine yatağı ve makine tezgahı tarafındaki birinci dönen eksen arasında bulunan düzlemleri kullanın.

Hata numarası	Tanım
221-0032	Error message Kinematik Konfigürasyon yanlış Cause of error Fiziksel eksen programlanabilir bir eksene atanamaz Error correction - Konfigürasyonu değiştirin (CfgProgAxis, CfgAxis) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
221-0033	Error message Model yüklenmedi "%1": CMOMesh3D "%2" Cause of error M3D dosyası %1 açılmadı. Error correction M3D dosyası yolunu makine konfigürasyonunda kontrol edin ve gerekirse düzeltin.
221-0034	Error message Model yüklenmedi "%1": CMOMesh3D "%2" Cause of error M3D dosyasını %1 okumada hata. M3D dosyası bir sözdizimi hatası içeriyor veya bozuk. Error correction - M3D dosyasını kontrol edin ve gerekirse düzeltin. Teknik el kitabında verilen teknik özelliklerin yerine getirilip getirilmediğini kontrol edin.
221-0035	Error message STL modeli kalite gereksinimlerini karşılamıyor Cause of error STL modeli %1 kalite gereksinimlerini karşılamıyor. Error correction Kalite gereksinimlerini karşılayan bir STL modeli kullanın. STL modellerinden aşağıdaki gereksinimler beklenir: - tüm boyut bilgileri mm cinsinden - üçgenler arasında boşluk yok ("su geçirmez") - bindirme yok - bozulmuş üçgen yok Teknik el kitabındaki diğer bilgileri dikkate alınız.

Hata numarası	Tanım
221-0036	Error message Kinematik sıcaklık kompanzasyonu yanlış yapılandırılmış Cause of error Makine konfigürasyonundaki parametre yanlış girildi: Konfigürasyon nesnesi CfgKinSimpleTrans'ta her iki makine parametresi realtimeComp ve temperatureComp ayarlandı. Buna izin verilmez; iki parametreden sadece biri ayarlanmalıdır. Error correction Makine konfigürasyonunu düzeltin: realtimeComp veya temperatureComp parametresini silin.
221-0037	Error message Model yüklenmedi "%1": CMOMesh3D "%2" Cause of error M3D dosyası yüklenirken hata oluştu. Dosya fazla üçgen içeriyor. Error correction Çarpışma cisimlerini daha az üçgen ile şekillendirin. Teknik el kitabındaki diğer bilgileri dikkate alın.
221-006F	Error message Hatalı kinematik konfigürasyonu Cause of error Belirtilen kinematik model alet taşıyıcı kinematiği için en az bir geçersiz asma noktası içerir (CfgKinToolSocket altında giriş) Error correction Kinematik modelin, CfgKinToolSocket tipinin en fazla bir nesnesini içerdiğinden emin olun. Alet taşıyıcı için alet (yani kinematik zincirin üst ucu) ile asma noktası arasında CfgKinSimpleAxis ve CfgKinAnchor tipinin hiçbir nesnesinin bulunmadığından emin olun.
221-0071	Error message Kinematikte düz kaydırıcı eksenleri yok Cause of error Kinematik, düz kaydırıcı eksenini içermiyor. Error correction - Kinematik yapılandırmasını değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
221-0072	Error message Kinematikteki mil veya düz kaydırıcı eksenini yanlış Cause of error Kinematikteki mil doğru şekilde yapılandırılmadı: - Mil, kinematik yapılandırmasında düz kaydırıcı ekseninin hemen yanında bulunmuyor - Kinematikte mil yok Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Kinematik yapılandırmasını uyarlayın
221-0073	Error message Düz kaydırıcı ekseninin sıfır noktası yanlış Cause of error Düz kaydırıcı ekseninin sıfır noktası mil ekseninin üzerinde değil. Error correction - Kinematik yapılandırmasını kontrol edin ve gerekirse uyarlayın. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
221-0074	Error message Hatalı kinematik yapılandırması Cause of error Etkin kinematik, tespit ekipmanı için geçersiz bir asma noktası içermektedir (CfgKinFixSocket altındaki giriş). Geçersiz giriş, hata mesajına ilişkin ek bilgilerde belirtilmiştir. Error correction Kinematik modelin, CfgKinFixSocket tipinin en fazla bir nesnesini içerdiğinden emin olun. Tespit ekipmanı için makine tezgahı (yani kinematik zincirin alt ucu) ile asma noktası arasında CfgKinSimpleAxis ve CfgKinAnchor tipinin hiçbir nesnesinin bulunmadığından emin olun.
221-0075	Error message Hatalı kinematik yapılandırması Cause of error Etkin kinematik, alet taşıyıcısı kinematiği için geçersiz bir asma noktası içermektedir (CfgKinToolSocket altındaki giriş). Geçersiz giriş, hata mesajına ilişkin ek bilgilerde belirtilmiştir. Error correction Kinematik modelin, CfgKinToolSocket tipinin en fazla bir nesnesini içerdiğinden emin olun. Alet taşıyıcısı için alet (yani kinematik zincirin üst ucu) ile asma noktası arasında CfgKinSimpleAxis ve CfgKinAnchor tipinin hiçbir nesnesinin bulunmadığından emin olun.

Hata numarası	Tanım
225-0001	Error message Bir NC programı dönüştürülürken sistem hatası Cause of error Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
225-0002	Error message Çıktı dosyası oluşturulamıyor Cause of error Dönüştürülen NC programı için çıktı dosyası oluşturulamıyor. Error correction Geçerli bir hedef dosyanın seçildiğinden emin olun.
225-0003	Error message Dönüştürme mümkün değil Cause of error NC programı, dönüştürme işleminin desteklenmediği fonksiyonlar içeriyor. Error correction NC programını uyarlayın.
225-0004	Error message TOOL DEF talimatlarını oluşturmak için veri yok Cause of error Dönüşüm sırasında TOOL DEF komutları oluşturulacak şekilde ayarladınız. Ancak bu mümkün değil; bu NC programında TOOL CALL talimatları hakkında bilgi veya güncel bilgi yok. Error correction - Seçili NC programı için alet ekleme dosyası oluştur
225-0005	Error message Düz metin dönüştürücü: TOOL DEF oluşturulurken hata oluştu Cause of error Dönüşüm sırasında TOOL DEF komutları oluşturulacak şekilde ayarladınız. Alet kullanım bilgileri atanırken bir hata meydana geldi. Bunun sonucunda TOOL DEF ifadeleri eksik oluşturulmuş olabilir. Error correction - Dönüştürme işlemini yeniden başlatın

Hata numarası	Tanım
225-0007	Error message Dönüştürmede sıra kesinlikle monoton değil 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
225-0008	Error message Bir çevrimin birden çok kez dönüştürülmesi mümkün değil 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 Eksen %3 parametre tümcesi %2 yok Cause of error Eksenin, önceden tanımlanmayan bir parametre tümcesi seçildi. Error correction Konfigürasyon verilerinde bu eksenin başka bir parametre tümcesini oluşturun veya bu eksen için başka bir parametre tümcesi seçin
230-0002	Error message Mantıksal eksen numarası %2 çok büyük Cause of error Kumanda, belli bir maksimum eksen sayısı destekliyor. İzin verilenden daha fazla eksen konfigüre ettiniz. Error correction Daha az eksen konfigüre edin

Hata numarası	Tanım
230-0003	Error message Çok fazla analog eksen konfigüre edilmiş (2'den fazla) Cause of error Kumanda, belli bir maksimum analog eksen sayısı destekliyor. İzin verilenden daha fazla eksen konfigüre ettiniz. Error correction Daha az analog eksen konfigüre edin
230-0004	Error message SIK'te serbest bırakıldan daha çok eksen etkin Cause of error Kaç adet eksenin aynı anda etki olabileceği, SIK'ta eksen pozisyonu üzerinden sabitlendi. Makine konfigürasyonu ya da PLC programı üzerinden SIK'ta eksen pozisyonu olarak serbest bırakılanlara oranla daha çok eksen etkinleştirdiniz. Bu hata mesajını silebilirsiniz. Tahriklerin yeniden çalıştırılmasından sonra konfigüre edilmiş eksen sayısı hala çok büyükse hata mesajı yeniden verilir. Error correction - Makine konfigürasyonu veya PLC programını kontrol edin. - Şayet daha fazla eksene ihtiyacınız varsa: Başka eksenleri serbest bırakmak için bir anahtar sayıyı HEIDENHAIN'dan edirsiniz.
230-0005	Error message Harici ACİL STOP Cause of error - "Kumanda işleme hazır" PLC girişi etkin değil. ACİL DURDURMA devresi elle veya kumandayla kesilmiş. Error correction - ACİL DURDURMA tuşunun kilidini açın, kumanda gerilimini açın, hata mesajını onaylayın - ACİL DURDURMA devresini kontrol edin. (ACİL DURDURMA tuşu, eksen uç şalteri, kablo bağlantısı, vs.)
230-0006	Error message Milin (%2) dönüş yünü parametresini kontrol edin! Cause of error signCorrNominalVal parametresinin değerlendirilmesinde yapılan bir değişiklik signCorrActualVal parametresinin değeri otomatik olarak değiştirildi. Error correction Milin M3 ve M19'da doğru yönde dönüp dönmemesini kontrol edin. Dönüş yönünü, gerekli durumda CfgAxisHardware/signCorrNominalVal veya CfgAxisHardware/signCorrActualVal parametreleriyle, teknik el kitabında bulunan bilgilere göre doğru şekilde ayarlayın.

Hata numarası	Tanım
230-0007	Error message Kanal numarası %2 çok büyük Cause of error Kumanda, belli bir maksimum kanal sayısını destekliyor. İzin verileden daha fazla kanal konfigüre ettiniz. Error correction Daha az kanal konfigüre edin
230-0008	Error message CC reaksiyonu yok Cause of error Hata reaksiyonu yüzünden devir ve akım ayar ünitesi kapandı Error correction Eksenlerin kablolarını kontrol edin
230-0009	Error message IPO döngü süresini aşıyor Cause of error Ayar devresi izin verilen maksimum tur süresini aşıyor. Error correction Parametre sistemi->Makine donanımı->ipoCycle'da izin verilen maksimum tur süresini yükseltin.
230-000A	Error message Eksen %2 devre dışı bırakıldı Cause of error "Devre dışı" olarak konfigüre edilen bir eksen etkinleştirilmelidir Error correction Axes/PhysicalAxes/????/axisMode parametresinde eksen "etkin" durumuna getirin "????" güncel eksen ismini tanımlıyor
230-000B	Error message Bu yazılımın aktarma sürümü değil Cause of error Bu yazılımın aktarma sürümü değil Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
230-000C	Error message Kontrol yeniden başlatılana kadar %2 parametresi yüklenmez Cause of error Bu eksen için bir parametre, kumanda RESET'i olmadan alınamaz. Error correction Kumandayı yeniden yükleyin
230-000D	Error message Ipo-Trace başlatıldı Cause of error Ipo-Trace başlatıldı (bilgi) Error correction
230-000E	Error message Ipo-Trace durduruldu Cause of error Ipo-Trace durduruldu (bilgi) Error correction
230-000F	Error message Tahrik geçersiz şekilde kapatıldı %2 Cause of error Tahrik, PLC'nin talebi olmadan kapatıldı. Error correction
230-0010	Error message IPO simülasyon modunda çalışıyor Cause of error IPO is running in simulation mode (info) Error correction
230-0011	Error message Bu yazılım sürümü devreye alınmamış Cause of error Yanlış yazılım kuruldu Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
230-0012	Error message SYS bölümünde kalan boş bellek yalnızca %1 KB Cause of error SYS bölümlemesinin bellek kapasitesi neredeyse dolu. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
230-0013	Error message SYS bölümünde kalan boş bellek yalnızca %1 KB Cause of error SYS bölümlenmesinin bellek kapasitesi neredeyse dolu. Servis bilgilerinin takip edilmesi durduruldu. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
230-0014	Error message Bu durumda %2 eksen için parametre seçilemez Cause of error NC'nin uygun olmadığı bir durumda, bir parametre tümcesi değişimi talep edildi. Error correction PLC programını kontrol edin
230-0015	Error message Karşı bileşenleri başlatılması (G50) başarısız Cause of error Sayaç yapı taşları (G50) için talep edilen konfigürasyon verileri, %SYS%\config\CfgG50Init.cfg dosyasından okunamadı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
230-0016	Error message Yanlış donanım konfigürasyonu Cause of error Değişik sürümle iki SPI modülü takılı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
230-0017	Error message Dahili çevreye erişim başarısız Cause of error Dahili çevreye erişim esnasında bir zaman aşımına uğrandı Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
230-0018	Error message %2 eksen konumu ya da hız kontrolü hala aktif Cause of error Eksenleri aktive ya da deaktive etmek için öncesinde ilgili eksenin/ eksenlerin durum, devir sayısı ve akım regülatörleri kapatılmalı. Error correction - PLC programını kontrol edin
230-0019	Error message Diğer parametreler NC-STOP sağlar Cause of error Yeniden konfigürasyonda ya da bir parametre tümcesi değişiminde, NC-STOP gerektiren bir parametre değiştirildi. Error correction - PLC programını kontrol edin
230-001A	Error message Parametre değişikliği, tahrikin kapatılmasını sağlar (Eksen %2) Cause of error Yeniden konfigürasyonda ya da bir parametre tümcesi değişiminde, tahrikin durdurulmasını gerektiren bir parametre değiştirildi. Error correction - PLC programını kontrol edin
230-001B	Error message Parametrenin devre dışı bırakılması, tahrikin (aks %2)durdurulmasını gerektirir Cause of error Yeniden konfigürasyonda ya da bir parametre tümcesi değişiminde, tahrikin deaktive edilmesini gerektiren bir parametre değiştirildi. Dikkat: Değiştirilen parametre veya parametre tümcesi devralınmadı. Error correction - PLC programını kontrol edin
230-001C	Error message Kesme devresi 3 ms'den büyük Cause of error Ayarlayıcı kesintisinin devre süresi 3 ms'lik maksimum izin verilen toleransı aşar. Muhtemel nedeni, MC bilgisayar biriminin bir donanım arızasıdır. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
230-001D	Error message %2 eksenini düzenleme devresi açıldı Cause of error Eksenin optimizasyonu (örn. TNCopt ile) için durum düzenleyici devresi açıldı. Error correction
230-001E	Error message %2 ekseninin işleme alınmasında zaman aşımı Cause of error Muhtemel sebebi: Bilgisayarın işleme alma yazılımı TNCopt'a bağlantı yok. Error correction - TNCopt olan bağlantıyı kontrol edin (Ağ kablosu takılı mı? Ara birimlerin ayarları doğru mu?) - TNCopt'u yeniden başlatın
230-001F	Error message %2 ekseninin azami hareket alanı sınırları aşıldı Cause of error Düzenleme devresi açık durumda TNCopt tarafından öngörülen hareket alanı sınırları aşıldı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
230-0020	Error message Dahili mesaj gönderilemedi Cause of error Sistem içi iletişimde hata Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
230-0021	Error message %2 eksenini etkinleştirilemiyor Cause of error CfgAxis/axisHw altında konfigüre edilmiş değer, etkinleştirme komutuna bu eksen için izin vermez. Error correction - Makine konfigürasyonu ve PLC programını kontrol edin

Hata numarası	Tanım
230-0022	Error message Kanalın (%2) bir ya da birçok eksen devre dışı Cause of error Devre dışı bırakılmış eksenler içeren makine kinematiği seçtiniz. NC başlatmasında kumanda, seçilen kinematiğin tüm eksenlerinin etkin olup olmadığını kontrol eder. Error correction - Makine konfigürasyonu ve PLC programını kontrol edin - Devre dışı olan eksenleri etkinleştirin - Devre dışı eksenler içermeyen makine kinematiği seçin
230-0023	Error message %2 eksen için etkinleştirme durumunu değiştirme izinsiz Cause of error Bir eksenin (etkinleştirme/devre dışı bırakma) NC'nin izin verilmeyen bir durumda etkinleştirme durumunun değiştirilmesi talep edildi. Error correction - PLC programını kontrol edin ve gerekirse düzeltin.
230-0024	Error message CC%2'de SPI-analog modülü algılanamadı Cause of error CC'de analog bir eksen yapılandırıldı ancak orada SPI analog modülü algılanmadı. Error correction Yapılandırmayı kontrol edin, gerekirse müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-0025	Error message %2 eksen konumu kaydedildi Cause of error Kural döngüsü kapatılmış durumdayken bu eksenin konumu (dondurulmuş) kaydedilmelidir veya konum kaydedildiğinde bu eksenin kural döngüsü kapatılmalıdır Error correction PLC programını kontrol edin, gerekirse müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
230-0026	Error message Bir HSCI katılımcısı SS2/STOP2 durdurma tepkisini tetikledi Cause of error - Kumandanın kendi kendine testi tam olarak gerçekleştirilemedi - Bir cihaz sıcaklık sorunu bildiriyor - Bir cihaz üzerindeki fan arızalı Error correction - Diğer mesajları dikkate alın - Veriyolu teşhisinde (veya kumanda sürümünde mevcutsa TNCdiag üzerinden) hangi cihazın hata bildirdiğini (yerel S durumunda REQ.SS2 biti) belirleyin
230-0027	Error message İzin verilenden daha fazla mil konfigüre edilmiş Cause of error Kumanda için izin verilenden daha fazla mil konfigüre ettiniz. Error correction - Makine konfigürasyonunu kontrol edin ve gerekirse düzeltin Parametre: System / CfgAxes / spindleIndices
230-0028	Error message Dahili yazılım hatası Cause of error Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
230-0029	Error message IPO döngü süresi izin verilen eşiği aştı (%2 us) Cause of error Düzenleyici sektesinin döngü süresi dahili parametre maxIpoTime'da verilen eşik değeri geçiyor. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-002A	Error message Mil fiili ve nominal devir sayısı farkı (%2) çok büyük Cause of error Gerçek ve nominal dönem sayısı arasındaki fark izin verilen toleransı aşmaktadır. Error correction - CfgSpindle/absSpeedTolerance ve CfgSpindle/relSpeedTolerance parametrelerini kontrol edin - Gerçek ve nominal dönme sayısının aynı işarete sahip olup olmadıklarını kontrol edin

Hata numarası	Tanım
230-002B	Error message distPerMotorTurnF içine girilen formül geçersiz Cause of error distPerMotorTurnF makine parametresine geçersiz karakterler içeren bir formül girdiniz. Error correction - distPerMotorTurnF parametresinde giriş değerini kontrol edin ve düzeltin
230-002C	Error message Dosya PLC:/ccfiles silinmelidir Cause of error PLC:/ccfiles dosyası mevcut, ancak NC yazılımı tarafından CC dosyaları için izin olarak kullanılıyor. Error correction Dosya PLC:/ ccfiles'ı silin ve ardından kumandayı yeniden başlatın
230-002D	Error message Aktif bir tuş sistemi (TS veya TT) devre dışı bırakılamaz Cause of error PLC programı NC tarafından etkinleştirilmiş bir tuş sistemini devre dışı bırakmayı denedi veya NC PLC tarafından etkinleştirilmiş bir tuş sistemini devre dışı bırakmayı denedi. Error correction NC-Programını ve/veya PLC-Programını test edin
230-002E	Error message Sayaç bileşeninin (G127) kurulumu başarısız Cause of error Donanım arızalı Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-002F	Error message Kumanda halen teslimat durumunda bulunuyor Cause of error CfgMachineSimul/simMode parametresi halen "Delivery" değerinde duruyor. Bu modda tahriklerin açılması mümkün değildir. Error correction - CfgMachineSimul/simMode parametresini "FullOperation" değerine getirin. Daha önce eksenlerin parametrelerine mantıklı değerler verilmelidir.

Hata numarası	Tanım
230-0030	Error message Eksen %2 ölçüm cihazı hatası Cause of error Bu eksenin ölçüm cihazı bir hata bildiriyor. Olası hatalar (ölçüm cihazı durumu): Bit 2 = 1: Konum belirlenemedi Bit 3 = 1: Endat 2.2 aktarımı sırasında CRC hatası Bit 4 = 1: Endat 2.2'de konum belirleme yok Bit 5 = 1: Endat 2.2'de alarm 1 Bit 6 = 1: Endat 2.2'de alarm 2 Bit 7 = 1: Endat 2.2 aktarımı sırasında zaman aşımı Error correction Kapalı ölçüm cihazını kontrol edin
230-0031	Error message RTC: Eksen %2 maks. izin verilen hızı aşıyor Cause of error Gerçek zamanlı kuplajda (RTC) izin verilen azami hız aşıldı. Error correction CfgRtCoupling/maxFeed içinde daha büyük oranda CfgFeedLimits/maxFeed için izin verin veya CfgRtCoupling/function fonksiyonunu değiştirin
230-0032	Error message RTC: Eksen %2 maks. izin verilen hızlanmayı aşıyor Cause of error Gerçek zamanlı kuplaj fonksiyonu (RTC) izin verilen azami hızlanmanın aşılmasına yol açıyor. Error correction CfgRtCoupling/maxAcc içinde daha büyük oranda CfgFeedLimits/maxAcceleration için izin verin veya CfgRtCoupling/function fonksiyonunu değiştirin.
230-0033	Error message RTC: Eksen %2 izin verilen maks. son konumları aşıyor Cause of error Gerçek zamanlı kuplaj fonksiyonu (RTC) izin verilen azami çalışma alanının aşılmasına yol açıyor. Error correction CfgRtCoupling/function ayarlarını uyarlayın

Hata numarası	Tanım
230-0034	Error message RTC: %2 eksen çalışma süresi hatasına yol açıyor Cause of error Gerçek zamanlı kuplaj (RTC) için yapılandırılmış fonksiyon, bir çalışma zamanı hatasına yol açıyor (örn. Kök(-1)). Error correction - Fonksiyonu, CfgRTCoupling/function makine parametresinde kontrol edin ve gerekirse uyarlayın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-0034	Error message limitAccSpeedCtrlF bünyesindeki formül hatalı Cause of error limitAccSpeedCtrlF makine parametresine geçersiz karakterler içeren bir formül girdiniz. Error correction limitAccSpeedCtrlF parametresinde giriş değerini kontrol edin ve düzeltin
230-0035	Error message limitDecSpeedCtrlF bünyesindeki formül hatalı Cause of error limitDecSpeedCtrlF makine parametresine geçersiz karakterler içeren bir formül girdiniz. Error correction limitDecSpeedCtrlF parametresinde giriş değerini kontrol edin ve düzeltin
230-0036	Error message Ayar ünitesinde gerilim kesilmesi Cause of error Besleme gerilimleri, HSCI hattında bir cihazda özelleştirilen aralığın dışında. Hatayı hangi HSCI bileşenlerinin tetiklediği, HSCI veri yolu arıza teşhisinde gösterilir. Olası cihazlar: - Ana bilgisayar MC - Giriş/Çıkış yapı grubu PL - Makine kumanda alanı MB - HSCI hattındaki diğer CC Olası cihazlar: - Cihazların gerilim beslemesi yeterli değil - Gerilim beslemesinde kısa devre - PL giriş ve çıkışlarında kısa devre Error correction - Bağlı olan cihazlardaki besleme gerilimlerini kontrol edin - Kablo bağlantılarını olası kısa devre bakımından kontrol edin (ör. PLC giriş veya çıkışları) - Gerekirse arızalı donanımı değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
230-0037	Error message Eksenin konum nominal değeri %2 izin verilmeyen büyüklükte Cause of error - Dahili yazılım hatası - Hatalı nominal değer geçişi algılandı Error correction - Servis dosyalarını kaydedin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-003A	Error message Ölçüm döngüsü tarama sistemi olmadan başlatıldı Cause of error - Değiştirilen tarama sistemi olmadan, ölçüm için tarama sistemi döngüsü başlatıldı Error correction - NC programını kontrol edin - Tarama sistemini değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-003B	Error message Parametre kontrolü: %2 uyarı verildi Cause of error - Makinenin güncel yapılandırması uyumsuzluk içerir Error correction - PLC:\service\ParamCheck.txt dosyasındaki denetlemenin sonucunu kontrol edin - Gerekirse uyumsuzlukları giderin - Müşteri hizmetlerine danışın
230-003D	Error message %2 eksen için çift konumlandırma atandı Cause of error - Bir eksen iki kere konumlandırma işlemi başlatıldı - Eksen, hem PLC hem de NC tarafından hareket ettirilmelidir Error correction - PLC programını kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-003E	Error message Eksenin el çarkı %2 arızalı (döner sensör bağlantısındaki el çarkı) Cause of error Ölçme sistemi sinyalinin genliği çok küçük veya kirlenme sinyali aktiftir. Error correction Ölçme sistemi sinyalinin genliğini kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
230-003F	Error message Konum ölçüm cihazı girişi FS tarafından rezerve edilmiş (eksen %2) Cause of error Fonksiyonel güvenli sistemlerde devir sayısı ve konum ölçüm cihazları girişi her zaman münferit bir eksene sabit olarak atanmıştır. Bu nedenle bir giriş sisteminde (sadece devir sayısı ölçüm cihazı) ör. boştaki konum ölçüm cihazı girişinin başka bir tahrik veya bir gösterge eksenini için kullanılması mümkün değildir. Error correction - Konfigürasyonu kontrol edin ve gerekirse değiştirin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
230-0040	Error message Konum ölçüm cihazı rezerve edilmiş Cause of error Fonksiyonel güvenli sistemlerde devir sayısı ve konum ölçüm cihazları girişi her zaman münferit bir eksene sabit olarak atanmıştır. Bu nedenle bir giriş sisteminde boştaki konum ölçüm cihazı girişinin başka bir tahrik, bir gösterge eksenini veya bir el çarkı için kullanılması mümkün değildir. Error correction - Konfigürasyonu kontrol edin ve gerekirse değiştirin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
230-0041	Error message IPO döngü süresi izin verilen eşiği aştı (%2 µs) Cause of error - Dahili hata: Ayarlayıcı kesmenin döngü süresi çok fazla. Error correction - Servis dosyasını oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-0042	Error message Tarayıcı denetimi %2 saniyeliğine devre dışı bırakıldı Cause of error Tarayıcı denetimi kullanıcı tarafından belirli bir süre için devre dışı bırakıldı Error correction Tarayıcıyı geri çekin ve/veya çalışma alanından çıkartın

Hata numarası	Tanım
230-0043	Error message Eksen %2 referans noktası belirlemede hata Cause of error Endat başlatma konumunun belirlenmesi sırasında bir hata oluştu Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-0044	Error message Eksen simülasyonunda hata oluştu Cause of error Simülasyondaki regülatör ünitesi görevlendirmesi hatalı. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
230-0045	Error message CfgAnalogSync (Key = %2) öğesinde hata Cause of error Bir eleman içinde hiçbir fonksiyon konfigüre edilmemiş. Error correction - Konfigürasyonunu kontrol edin ve gerekirse düzeltin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
230-0046	Error message CfgAnalogSync içinde hata Cause of error Serbest liste elemanı bulunamadı. Error correction - Konfigürasyonunu kontrol edin ve gerekirse düzeltin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
230-0048	Error message Eksen (%2) ilave olarak hareket ettirilemiyor Cause of error Etkin kinematik nedeniyle bu eksen ayrıca hareket ettirilemez. Olası sebepler: Temel devir etkinleştirilmiş - TCPM etkinleştirilmiş - Kama eksenine sahip makine Error correction Temel devri devre dışı bırakın TCPM'yi devre dışı bırakın

Hata numarası	Tanım
230-0049	Error message Görev onaylanırken zaman aşımına uğradı Cause of error CC komutları (UVR komutları) için görev verici erişilebilir değil. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-004A	Error message PLC'ye mesaj gönderilemedi Cause of error PLC'ye yönelik bir onay mesajı gönderilemedi. PLC'nin giriş kuyruğu dolu. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-004D	Error message Ölçüm cihazı artışları hatalı, ölçülen %2, ayarlanan %3 Cause of error Bir kontrol, konum ölçüm cihazının devir başına ayarlanan ve ölçülen artışlar arasında bir sapma olduğunu göstermiştir. Error correction - Konum ölçüm cihazının yapılandırma verilerini kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Kullanılan konum ölçüm cihazını kontrol edin
230-0064	Error message Kanal %3 eksen %2 henüz yapılandırılmamış Cause of error Sistemde bilinmeyen bir eksenle hareket işlemi yapılacak Error correction NC programını kontrol edin, gerekirse eksenleri konfigüre edin
230-0065	Error message Taşlama fonksiyonu mevcut değil Cause of error Taşlama fonksiyonları etkinleştirilmedi Error correction NC programını kontrol edin, gerekirse taşlama eksenlerini konfigüre edin

Hata numarası	Tanım
230-0066	Error message Taşlama fonksiyonlarında dahili hata Cause of error Sarkaç hareketi ve kesmedeki taşlama jeneratörlerinde dahili hata Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
230-0067	Error message Bu durumda taşlama komutuna izin verilmez Cause of error Taşlama jeneratörlerinin güncel durumunda komut izni yok Error correction - Taşlama komutunun seyrini kontrol edin. - Gerekirse müşteri hizmetlerine haber
230-006C	Error message %2 tarafından yansıtılan uç prob işleminin dışında Cause of error Tarama sistemi, ölçüm işleminin başlatılmış olmamasına rağmen etkinleştirildi Error correction NC programı veya çalışma bölgesini kontrol edin
230-006D	Error message Hareket sırasında %2 polinom ekseni yok Cause of error İnterpolator ve LookAhead arasındaki etkileşimde zamanlama sorunu Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
230-006E	Error message %2 Parametresi CfgLiftOff kapalı Cause of error NcChannel/????/CfgLiftOff/on parametresinde kaldırma Nc Durdurda kapalıdır. Ancak NC programında etkinleştirilmelidir. "????" güncel kanal isimlerini tanımlar. Error correction NC programını kontrol edin veya CfgLiftOff'u etkinleştirin

Hata numarası	Tanım
230-006F	Error message %2 Distance CfgLiftOff != Parameter Cause of error NC programında NC Durdurda programlanan kaldırma yüksekliği, NcChannel/???/CfgLiftOff/distance parametresinde kayıtlı olandan daha büyük. "???" güncel kanal isimlerini tanımlar. Error correction NC programında Liftoff mesafesini değiştirin
230-0070	Error message Değerleri değiştirilecek çok fazla eksen var Cause of error Aynı anda hareket edilecek olan eksenlerin izin verilen maksimum sayısı aşıldı. (Eksport sürümünde en fazla 4 eksene izin verilir) Error correction NC programını kontrol edin
230-0071	Error message Mil henüz referanslanmamış Cause of error Atıfta bulunulmayan bir milin konumlandırılması gerekiyor. Error correction - NC programını kontrol edin - Mili referanslandırın
230-0072	Error message Kanal senkronizasyonu sırasında %2 kanalında çok fazla etiket Cause of error Kanal senkronizasyonunda birden fazla label var Error correction - NC programını kontrol edin
230-0073	Error message %2 kanalı koordinatlarında senkronizasyon hatası Cause of error Bir koordinat senkronizasyonu için beklenen bir kanal, sonraki senkron işaretine halihazırda aşmıştır, bu demektir ki senkronizasyon yanlıştır. Error correction - NC programını kontrol edin

Hata numarası	Tanım
230-0074	Error message Hatalı mil bulunan diş Cause of error Şu anda bu kanala ait olmayan bir mil dişlisi ile delme/kesme işlemi yapılmalıdır. Error correction - NC programını kontrol edin
230-0075	Error message Bu fnksyn yalnız modül eksenleri için kullanılabilir (eksen %2) Cause of error Makine yapılandırmasında modulo eksenleri olarak tanımlanmamış bir eksen modulo sınırlarına çekilmelidir. Sadece bir modül eksen, modül sınırlarına çekilebilir. Error correction - NC programını kontrol edin - CfgAxis/isModulo makine parametresini kontrol edin ve gerekirse düzeltin
230-0076	Error message %2 kanalında eksen hareketine izin verilmez Cause of error NC programının başlatılması NC başlat tuşu ile gerçekleşmedi, bu nedenle eksen hareketlerine izin verilmemektedir. Veya bir döngüde, referanslanmamış olan bir ya da birden fazla eksen hareket ettirilmelidir. Error correction - NC programını kontrol edin - Eksenleri referans işaretlerinin üzerine hareket ettirin
230-0077	Error message Eksen yol profillerinde geçersiz atlama Cause of error Bir eksenin gerçek pozisyonu, geometri ile hesaplanan hedef girişi ile uyuşmuyor. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin.
230-0078	Error message Mil senkronizasyonu mümkün değil! Cause of error Milin senkronizasyonu için programlanan başlama uzunluğu yeterli değil. Error correction - Başlama uzunluğunu artırın ya da milin devrini azaltın.

Hata numarası	Tanım
230-0079	Error message Mil dişin başlangıcında/sonunda senkronize değil! Cause of error Milin senkronizasyonu veya senkronizasyonun devre dışı bırakılması için programlanan başlama/taşma uzunluğu yeterli değil. Bu suretle dişli, programlanan eğime başlangıçta/sonda uymaz! Error correction - Başlama/taşma uzunluğunu artırın ya da milin devrini azaltın.
230-007A	Error message Bir ya da daha fazla eksen kanal %2 kontrol penceresine ulaşmıyor Cause of error Program başlangıcı ve doğru tutuşta, bütün eksenler ayar penceresinde bulunmalı. Bu koşul, bu kanalın bir ya da daha fazla sayıda eksen tarafından yerine getirilmiyor. Error correction CfgControllerTol/posTolerance ve CfgControllerTol/timePosOK'in konfigürasyon verilerini kontrol edin. Konfigürasyon verilerini, makinenin şartlarına uyarlayın.
230-007B	Error message Kanal %2 bir ya da daha fazla eksen PLC'ye atanacak Cause of error NC DURDUR'da PLC, bu kanalın eksenlerinin bütün PLC konumlandırmalarını kesmek zorunda. Bunun için maksimum 10 sn. süre mevcut. Bu süre aşılmış. Error correction PLC programını kontrol edin
230-007C	Error message IPO internal Breakpoint reached Cause of error Error correction
230-007D	Error message Diş kesme NC durdurma ile iptal edildi Cause of error %2 kanalında bir dişli kesme işlemi esnasında NC durdur tuşuna basıldı Error correction NC programını yeniden başlatın

Hata numarası	Tanım
230-007E	Error message Eksen %2 kanal %3 referansı yok Cause of error Aktif durumdaki kinematiğin bir eksen referanslanmamış. Error correction Eksen referanslayın ve NC programını yeniden başlatın.
230-007F	Error message Tamamlanan dişten geri çekme Cause of error Dişten dışarı sürme işlemi sonlandı. Error correction NC programı sürdürülemiyor; gerekli durumda programı yeniden başlatın.
230-0080	Error message NC kanalında yardımcı eksen oluşturulamıyor Cause of error Bir NC kanalının kinematiğine serbest yardımcı eksenler (ör. bir UMC 11x'ten) kaydedilmelidir. Buna izin verilmez. Error correction Makine yapılandırmasını kontrol edin ve gerekirse düzeltin
230-0081	Error message Alan açısı tespiti devam ediyor Cause of error Error correction
230-0082	Error message Tarama sistemi kapatılamıyor Cause of error Kumanda tarama sistemini kapatmayı denedi, ancak sistem belirlenen zaman içinde tepki vermedi. Error correction - Sinyal yolunu kontrol edin. - Gönderme/alma ünitesini kontrol edin ve gerekirse temizleyin.

Hata numarası	Tanım
230-0083	Error message Etkin koruma bölgesinde "MoveAfterRef" mümkün değil Cause of error - Modulo eksen için bir koruma bölgesi tanımlandı. - Referans çalıştırmadan sonra, yapılandırılmış bir hareket mümkün değil. Error correction - Eksenin pozisyonunu kontrol edin - Referans çalıştırmadan sonraki hareketi konfigürasyonda silin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-0084	Error message Dışa aktarma yazılımı iki taraflı hesaplama izin verilmez (%2) Cause of error - İki taraflı hesaplama fonksiyonu için dışa aktarma onayı zorunluluğu mevcuttur. - Dışa aktarma yazılımında MP_posEncoderTwoHead parametresi ayarlanamaz. Error correction - Konfigürasyonunu kontrol edin ve düzeltin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
230-00C7	Error message Etkin olmayan eksenler için (eksen %2) kuplaj yok Cause of error Devre dışı bırakılan bir eksen için bir kuplaj kapatılmalıdır. Bu mümkün değildir. Error correction PLC programını veya konfigürasyonu kontrol edin Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
230-00C8	Error message %2 eksen için konfigürasyon yok Cause of error İstenen eksen bağlantısı için bir konfigürasyon mevcut değil. Error correction CfgAxisCoupling'in altında, ilgili Slave eksen için istenen bir bağlantı (pozisyon ta da momentler bağlantısı) girilmeli.

Hata numarası	Tanım
230-00C9	Error message Eksen %2 zaten master eksen Cause of error İstenen eksen bağlantısı için Slave eksen, bir Master eksenidir. Error correction Bağlantılar ancak, henüz bir bağlantının Master ya da Slave eksen olmayarak eksenler için kumanda edilir.
230-00CA	Error message Eksen %2 zaten slave eksen Cause of error İstenen eksen bağlantısı için Slave eksen, bir Slave eksenidir. Error correction Bağlantılar ancak, henüz bir bağlantının Master ya da Slave eksen olmayarak eksenler için kumanda edilir.
230-00CB	Error message Aktif bağlantı yok (eksen %2) Cause of error Etkin olmayan bir eksen bağlantısı açılmalı. Error correction Ancak etkin olan bağlantılar açılabilir.
230-00CC	Error message Bağlantı modülü / modül olmayan eksene izin verilmez (eksen %2) Cause of error Farklı konfigürasyonları olan eksenler bağlanmalı. Error correction Eksek bağlantılarında ya her iki eksen (Master ve Slave) modül eksen olmalı ya da hiçbiri.
230-00CD	Error message Eksen bağlantısı yalnızca slave eksende açılabilir (eksen %2) Cause of error Bir eksen bağlantısı açılmalı. Açma komutu Slave eksene gönderilmeli. Error correction PLC veya NC programını kontrol edin

Hata numarası	Tanım
230-00CE	Error message Maksimum konum farkı aşıldı (eksen %2) Cause of error CfgAxisCoupling/maxPosDiff parametresinde konfigüre edilmiş pozisyon farkı aşılmış durumda. Error correction Mekaniği veya parametreyi kontrol edin.
230-00CF	Error message Maksimum konum farkı aşıldı (eksen %2) Cause of error CfgAxisCoupling/ultimatePosDiff parametresinde konfigüre edilmiş pozisyon farkı aşılmış durumda. Mekanik arızalı olduğu için bu hata silinemez. Error correction Mekaniği veya parametreyi kontrol edin.
230-00D0	Error message Slave bağlantı konumuna erişmiyor. (eksen %2) Cause of error Bağlama işlemi esnasında Slave eksenini kendisinin SW son şalterlerinin üzerinden geçti. Error correction Eksenlerin pozisyonunu (Master ve Slave) veya parametreleri kontrol edin.
230-00D1	Error message Gantry eksenini seçeneği devrede değil Cause of error Bir Gantry aksı (konum bağlantılı karşılıklı çalışan akslar) konfigüre edildi ve etkinleştirildi, ancak talep edilen yazılım seçeneği serbest bırakılmadı. Error correction - CfgAxisCoupling parametre nesnesini kontrol edin - Yazılım seçeneğini serbest bırakın
230-00D2	Error message +1 veya -1 olmayan kuplaj faktörüne izin verilmiyor Cause of error Modülo ekseninde bir Gantry bağlantısında sadece +1 veya -1 bağlantı faktörlerine izin verilir. Error correction CfgAxisCoupling veya PLC programı parametre objesini kontrol edin

Hata numarası	Tanım
230-00D3	Error message Mil senkron çalışma seçeneği devrede değil Cause of error Bir mil senkron çalışma komutu verildi, ancak gerekli yazılım opsiyonu aktive edilmedi Error correction Yazılım opsiyonunu aktive edin
230-00D4	Error message Senkron çalışma etkinleştirildiğinde mil, ekseninde olamaz Cause of error Etkin bir senkron çalışma sırasında bir mil, enterpolasyon eksenini olarak değiştirilmelidir Error correction - NC veya PLC programını kontrol edin ve gerekirse uyarlayın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-00D5	Error message Kinematik eksenini, Slave eksenini olarak kullanılamaz. (Eksen %2) Cause of error Bir kinematik içinde bulunan bir eksen, bir Gantry ağına ait Slave eksen olarak kullanılamaz. Error correction - Eksen konfigürasyonunu kontrol edin. - Kinematik konfigürasyonunu kontrol edin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
230-00FA	Error message Nihayet şalteri %2 + Cause of error Aletin hesaplanan hattı, makinenin pozitif hareket alanını aşıyor. Error correction - Programlanan koordinatları kontrol edin, gerekirse programı değiştirin. - Referans noktasını kontrol edin, gerekirse referans noktasını yeniden yerleştirin.
230-00FB	Error message Nihayet şalteri %2 - Cause of error Aletin hesaplanan hattı, makinenin hareket alanını aşıyor. Error correction - Programlanan koordinatları kontrol edin, gerekirse programı değiştirin. - Referans noktasını kontrol edin, gerekirse referans noktasını yeniden yerleştirin.

Hata numarası	Tanım
230-00FC	Error message Nihayet şalteri %1 - Cause of error Aletin hesaplanan hattı, makinenin hareket alanını aşıyor. Error correction - Programlanan koordinatları kontrol edin, gerekirse programı değiştirin. - Referans noktasını kontrol edin, gerekirse referans noktasını yeniden yerleştirin.
230-00FD	Error message Nihayet şalteri %1 + Cause of error Aletin hesaplanan hattı, makinenin pozitif hareket alanını aşıyor. Error correction - Programlanan koordinatları kontrol edin, gerekirse programı değiştirin. - Referans noktasını kontrol edin, gerekirse referans noktasını yeniden yerleştirin.
230-00FE	Error message Pozitif SW son şalteri negatif SW son şalterinden daha küçük (%1) Cause of error Pozitif SW son pozisyon şalterinin değeri, negatif SW son pozisyon şalterinin değerinden daha küçük. Error correction Axes/ParameterSets/???/CfgPositionLimits/... parametresini kontrol edin "???" güncel parametre tümcesi ismini tanımlar
230-00FF	Error message PLC değişkeni %1, %2 mm maksimum değerine ulaştı Cause of error İlgili değişken, kinematik kompanzasyonun hesaplanmasına dahildir ve izin verilen maksimum değeri aşmaktadır. Değişken, maksimum değere sabitlenir. Değişkenin maksimum değeri 0,1 mm'nin altına düştüğü anda uyarı silinir. Error correction - Değişkenlerin değerinin hesabını kontrol edin - Makine üreticisini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
230-0100	Error message %1 eksen %2 mm maksimum eksen hatası kompanzasyonuna ulaştı Cause of error Hesaplanan eksen hatası kompanzasyonu, ilgili eksen için izin verilen azami değeri aştı. Kompanzasyon azami değer olarak belirlendi. Eksen kompanzasyonu maksimum değer 0,1 mm altına düştüğünde uyarı silinecektir. Error correction - Eksen hatası kompanzasyonunun parametrelerini kontrol edin - Eksen hatası kombinasyon tablolarındaki değerleri kontrol edin
230-0104	Error message %2 içinde %3 için yük sınırı 1 aşıldı Cause of error Yükleme denetiminde gücün uyarı eşiği aşıldı. Error correction - İşleme beslemesini azaltın - Gerekirse referanslama yaparak güç sınırlarını yeniden belirleyin
230-0105	Error message %2 içinde %3 için yük sınırı 2 aşıldı Cause of error Yükleme denetiminde (güç) bir program iptali eşiği aşıldı. Error correction - İşleme beslemesini azaltın - Gerekirse referanslama yaparak güç sınırlarını yeniden belirleyin
230-0106	Error message %2 içinde %3 için genel yük sınırı aşıldı Cause of error Yükleme denetiminde genel yüklemenin uyarı eşiği aşıldı. Error correction - İşleme beslemesini azaltın - Gerekirse referanslama yaparak güç sınırlarını yeniden belirleyin

Hata numarası	Tanım
230-0109	Error message %2 eksen gerçek zamanlı bağlantı fonksiyonunda (RTC) hata Cause of error Gerçek zamanlı kuplaj fonksiyonu (RTC) açılmalı, ancak kuplaj fonksiyonu etkin değil. Error correction - NC programını kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Makine üreticisini bilgilendirin
230-010A	Error message %2 eksen gerçek zamanlı bağlantı fonksiyonunda (RTC) hata Cause of error Gerçek zamanlı kuplaj fonksiyonu (RTC) kapatılmalı, ancak bir kuplaj fonksiyonu etkin. Error correction - NC programını kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Makine üreticisini bilgilendirin
230-010B	Error message %2 eksen gerçek zamanlı bağlantı fonksiyonunda (RTC) hata Cause of error Gerçek zamanlı kuplaj fonksiyonunun açılıp kapatılması için geçerli bir komut bildirilmedi. Error correction - NC programını kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Makine üreticisini bilgilendirin
230-010C	Error message %2 eksen gerçek zamanlı bağlantı fonksiyonunda (RTC) hata Cause of error PLC programı NC tarafından etkinleştirilmiş bir kuplaj fonksiyonunu açmayı denedi veya NC PLC tarafından etkinleştirilmiş bir kuplaj fonksiyonunu açmayı denedi. Error correction - NC programını kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Makine üreticisini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
230-010D	Error message %2 eksenini gerçek zamanlı bağlantı fonksiyonunda (RTC) hata Cause of error Fonksiyonun derlenmesi esnasında bir hata oluştu (bkz. DAHİLİ BİLGİ yazılım tuşu). Error correction - Etkinleştirilmesi gereken gerçek zamanlı kuplaj fonksiyonunu (RTC) kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-010E	Error message %2 eksenini gerçek zamanlı bağlantı fonksiyonunda (RTC) hata Cause of error Gerçek zamanlı kuplaj fonksiyonunun (RTC) kapatılması için yapılandırma herhangi bir fonksiyon belirtilmedi. Error correction - CfgRtCoupling/function altında fonksiyonu kontrol edin ve gerekirse uyarlayın - Makine üreticisini bilgilendirin
230-010F	Error message %2 eksenini gerçek zamanlı bağlantı fonksiyonunda (RTC) hata Cause of error Aktif gerçek zamanlı kuplaj fonksiyonu (RTC) bir çalışma zamanı hatasına yol açtı. (Örn. sqrt(-1)) Error correction - Makine yapılandırmasında etkinleştirilmiş fonksiyonu kontrol edin (CfgRtCoupling/function) - Makine üreticisini bilgilendirin
230-0110	Error message Bağlantı fonksiyonları seçeneği onaylanmadı Cause of error Bir kuplaj komutu verildi, ancak gerekli yazılım opsiyonu aktive edilmedi Error correction - Opsiyonu #135 (Synchronizing Functions) onaylayın

Hata numarası	Tanım
230-0111	Error message %2 eksen gerçek zamanlı bağlantı fonksiyonunda (RTC) hata Cause of error Gerçek zamanlı kuplaj fonksiyonunun (RTC) kapatılması için çok uzun bir fonksiyon belirtildi. Error correction - CfgRtCoupling/function altında fonksiyonu kontrol edin ve gerekirse uyarlayın - Formülün PLC tarafından öngörülmüş olması durumunda PLC programını kontrol edin - Makine üreticisini bilgilendirin
230-0112	Error message DCM etkinken RTC kuplajı prgrmlıdır. DCM devre dışı bırakıl-sın mı? Cause of error Etkin DCM çarpışma denetiminde gerçek zamanlı bir birleş-tirme fonksiyonu (RTC) başlattınız. Dikkat: DCM'nin, devre dışı bırakılması gerekir! Error correction DCM'nin devre dışı bırakılmasını onaylamak ve programı düzenlemeye devam etmek için NC Başlat'a basın
230-0113	Error message DCM etkinken RTC kuplajı prgrmlıdır Cause of error Etkin DCM çarpışma denetiminde gerçek zamanlı bir birleş-tirme fonksiyonu (RTC) başlattınız. NC programının yürütülmesi iptal edildi. Error correction NC programını uyarlayın: RTC gerçek zamanlı birleştirme fonksiyonu, döngü başına açılırsa DCM'yi devre dışı bırakın.
230-0115	Error message Formül hatalı Cause of error RTCanalog oluşumundaki formül hatalı Error correction - Konfigürasyonu kontrol edin ve gerekirse değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
230-0116	Error message Gelişmiş son şalter denetimi %2 + Cause of error Bir kompanzasyon hareketi geliştirilmiş pozitif son şalterden geçer Error correction - Kompanzasyonu kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-0117	Error message Gelişmiş son şalter denetimi %2 - Cause of error Bir kompanzasyon hareketi geliştirilmiş negatif son şalterden geçer Error correction - Kompanzasyonu kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-011A	Error message offsetForM19 formül hesaplamalarında çalışma zamanı hatası Cause of error offsetForM19 için etkin formül bir çalışma zamanı hatasına neden oldu, ör. sqrt(-1). Error correction Makine yapılandırmasında etkinleştirilmiş fonksiyonu kontrol edin (CfgSpindle/offsetForM19)
230-011B	Error message offsetForM19 dahilindeki formül geçersiz Cause of error offsetForM19 makine parametresine geçersiz karakterler içeren bir formül girdiniz. Error correction offsetForM19 parametresinde giriş değerini kontrol edin ve düzeltin
230-015E	Error message Tarama sistemi başlatma hatası Cause of error 3D tarama sistemi: Pozisyon gerçek değerlerinin CC tarafından devralınması bir hata ile onaylandı. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin.

Hata numarası	Tanım
230-0190	Error message Taşıma mesafesi çok büyük %2 Cause of error Hareketli bir eksenin çekme mesafesi, Axes/Parameter-Sets/???/CfgPosControl/servoLagMin1/servoLagMax1 yapılandırma verilerine girilen değerden büyük "???" ilgili parametre tümcesinin adını tanımlar. Error correction - İşleme beslemesini azaltın, devir sayısını artırın. - Muhtemel sallantı kaynaklarını giderin. - Sık meydana gelirse: Müşteri hizmetlerine haber verin.
230-0192	Error message Taşıma mesafesi çok büyük %2 Cause of error Hareketli bir eksenin çekme mesafesi, Axes/Parameter-Sets/???/CfgPosControl/servoLagMin2/servoLagMax2 yapılandırma verilerine girilen değerden büyük "???" ilgili parametre tümcesinin adını tanımlar. Error correction - İşleme beslemesini azaltın, devir sayısını artırın. - Muhtemel sallantı kaynaklarını giderin. - Sık meydana gelirse: Müşteri hizmetlerine haber verin.
230-0193	Error message Durum ölçüm cihazı %2: Genlik çok küçük Cause of error Durum ölçüm aleti sinyalleri genliği çok küçüktür veya kirlenme sinyali aktiftir. Error correction Durum ölçüm aleti sinyalleri genliğini kontrol edin.
230-0194	Error message Durum ölçüm cihazı %2: Frekans çok yüksek Cause of error Bir durum ölçüm aleti girişinde maksimum giriş frekansı aşıldı. Error correction Durum ölçüm aleti sinyalleri giriş frekansını kontrol edin.
230-0195	Error message Enkoder %2 sıfır darbe mesafesinde hata Cause of error Ölçüm sistemi arızalı Error correction Ölçüm sistemini değiştirin

Hata numarası	Tanım
230-0196	Error message Durum ölçüm cihazı %2 arızası Cause of error Mutlak ve artan pozisyonun karşılaştırılması sırasında çelişki. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
230-0197	Error message Enkoder %2 sıfır darbe mesafesinde hata Cause of error Mutlak ve artan pozisyonun karşılaştırılması sırasında çelişki. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
230-0198	Error message Devir say nom değ çok büyük %2 Cause of error Çok yüksek bir devir nominal değeri hesaplanmış. Analog Eksenler: Maksimum Nominal Değer +10 V Analog Mil: Maksimum Nominal Değer +10 V Dijital Eksenler ve miy: Maksimum Nominal Değer = Maksimum Motor devri - Makine ayarlanılan ivmelenme ve frenleme rampalarına artık ulaşmıyor. - Ayar devresinde donanım hatası Error correction - analog eksenlerde: Servoyu kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin.
230-0199	Error message %2 hareket izleme hatası Cause of error Hareket denetimi: Nominal devir=0, mevcut devir=0, düzeltme faktörü>0 ==> eksen mekanik olarak bloke edildi veya pozisyonun karşılaştırılmasında motor enkoderinin konumu harici yer enkoderinden farklı Error correction Axes/ParameterSets/????/CfgEncoderMonitor/movementThreshold parametresini kontrol edin "????" güncel parametre tümcesi adını tanımlar - Müşteri hizmetlerine haber verin.

Hata numarası	Tanım
230-019A	Error message %2 sabit izleme hatası Cause of error Durma konumunda pozisyon sapması, Axes/Parameter-Sets/????/CfgControllerAuxil/checkPosStandstill konfigürasyon verisinde belirlenen değerden daha büyük. "????" konfigürasyon tümcesinin güncel isimlerini tanımlar Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
230-019B	Error message %2 kontrol penceresine erişemiyor Cause of error Axes/ParameterSets/????/CfgControllerTol/posTolerance konfigürasyon verisi çok küçük ayarlanmış. "????" güncel parametre tümcesi ismini tanımlar Error correction Değeri büyütün
230-019C	Error message (%2) kapalı eksende aşağıdaki hata çok büyük Cause of error Kapatılan eksen hareket ettirildi Error correction Bir eksen kapatılırken eksenin kilitlemesi gerekir. Veya Axes/ParameterSets/????/CfgControllerAuxil/driveOffLag-Monitor parametresini kapatın. Dikkat, asılı olan eksenler için kapatmayın "????" güncel parametre tümcesi adını tanımlar
230-019D	Error message Tarama sistemi hazır değil Cause of error - Tarama sistemi bağlanmamış. - Tarama sistemindeki akü boş. - Enfraruj tarama sistemi ve alıcı birimi arasında bağlantı yok. Error correction - Tarama sistemini bağlayın. - Aküyü değiştirin. - Alıcı birimini temizleyin. Arızalı tarayıcıyı değiştirmek için: 1. "Manuel" işletim türünde "Tarayıcı denetimi kapalı" yazılım tuşuna basın. 2. Hata mesajını silin 3. ToolCall'u başka bir alette uygulayın. Dikkat: Bir sonraki TollCall'a veya ölçüm işlemine kadar herhangi bir tarayıcı denetimi etkin değil, yani tarayıcı ile meydana gelen bir çarpışma NC tarafından algılanmaz!

Hata numarası	Tanım
230-019E	Error message Tarama sistem bataryası değişimi Cause of error Tarama sistemindeki akü boş. Error correction Aküyü değiştirin.
230-019F	Error message %1 CC dizini çok büyük Cause of error Bu kumandanın donanım donatımında, bu eksen için konfigüre edilmiş olandan daha az devir ayarlayıcı işlemcileri mevcut Error correction Entity Axes/ParameterSets/???/CfgAxis donanımındaki parametreyi kontrol edin "???" güncel parametre tümcesi ismini tanımlar
230-01A0	Error message CC eksen sizini çok büyük Cause of error CC üzerindeki eksen içeriği selEncoderIn parametresi tarafından belirlenir. Ancak CC, konfigüre edilenden daha az eksene sahip. Error correction Eksenleri birkaç CC'ye bölüştürün (mevcut ise)
230-01A1	Error message (%1) konum enkoderi için giriş bulunamadı Cause of error Belirtilen eksenin konum ölçüm cihazı girişi hatalı yapılandırıldı. Error correction Eksenin yapılandırmasını kontrol edin: - CfgAxisHardware/posEncoderInput
230-01A2	Error message Endat enkoderi (%2) hata bildiriyor Cause of error Bağlı olan EnDat ölçüm cihazı veya ölçüm cihazı kablosu arızalı Error correction EnDat ölçüm cihazını kontrol edin, ölçüm cihazı kablosunu kontrol edin

Hata numarası	Tanım
230-01A3	Error message (%2) eksenini mutlak gerçek konumu onaylanmadı Cause of error Mevcut Endat konumu devralınmamalı (kullanıcı girişi) Error correction EnDat ölçüm cihazını kontrol edin, ölçüm cihazı kablosunu kontrol edin gerekirse ölçüm cihazını değiştirin
230-01A4	Error message Endat enkoderi (%2) farklı çözünürlük bildiriyor Cause of error Bağlı olan EnDat ölçüm cihazı tarafından bildirilen ölçüm cihazının çözünürlüğü, konfigürasyon verilerinde belirlenen çözünürlük ile aynı değil Error correction Ölçüm cihazının konfigürasyon verilerini kontrol edin
230-01A5	Error message Endat enkoderi (%2) hatalı konum bildiriyor Cause of error Bağlı olan EnDat ölçüm cihazı veya ölçüm cihazı kablosu arızalı Error correction EnDat ölçüm cihazını kontrol edin, ölçüm cihazı kablosunu kontrol edin
230-01A6	Error message %2 programlanan hıza erişemiyor Cause of error Axes/ParameterSets/????/CfgControllerTol/speedTolerance konfigürasyon verisi çok küçük ayarlanmış. "???" konfigürasyon tümcesinin güncel isimlerini tanımlar. Error correction Değeri büyütün
230-01AB	Error message Hareket ettirilecek tahrik (%2) açılmamış Cause of error Devreye alınmayan bir tahrik bir NC programı üzerinden veya bir PLC konumlandırması ile hareket ettirilmelidir. Error correction PLC programını kontrol edin

Hata numarası	Tanım
230-01AC	Error message Hareket ettirilecek tahrik (%2) konum döngüsünde değil Cause of error Konum ayarlamasında olmayan bir tahrik için NC programı veya PLC konumlandırması ile konum nominal değerleri oluşturuluyor Error correction PLC programını kontrol edin
230-01AD	Error message %2 eksenini açma konumundaki sapma çok büyük Cause of error Bu eksenin çalıştırma pozisyonu en son kaydedileninkinden izin verilenden daha fazla farklılık gösteriyor (CfgReferencing/endatDiff). Error correction Güncel pozisyonu kontrol edin, gerekirse parametreyi büyütün
230-01AE	Error message %2 eksenini donanım tanımı değiştirilmiş. Konum geçerli olmayabilir. Cause of error Bu eksenin donanım tanımlaması parametresi değiştirildi. Kaydedilen pozisyonlar geçerli değil. Error correction Güncel pozisyonu kontrol edin
230-01AF	Error message %1 eksenini ölçüm cihazı konfigürasyonunda hata Cause of error Eksenin ölçüm cihazı konfigürasyonu yanlış. Error correction Ölçüm cihazı konfigürasyonu, belirlenen donanıma uymuyor. Teknik el kitabına dikkat edin
230-01B0	Error message Mil konumlandırmada (%2) hata Cause of error Bir mil konumlama, düzenli olarak sonlandırılmadı. Error correction Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->m19MaxFeed konfigürasyon verisi çok küçük olarak ayarlanmış. "???" konfigürasyon tümcesinin güncel isimlerini tanımlar.

Hata numarası	Tanım
230-01B1	Error message MC yazılımı ile CC yazılımı uyumlu değil Cause of error CC ve MC yazılımının yanlış kombinasyonu. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
230-01B2	Error message CC olmadan dijital eksenlerin konfigürasyonu mümkün değil Cause of error Sadece analog eksenler, CC olmaksızın konfigüre edilebilirler. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin veya konfigürasyonu değiştirin.
230-01B3	Error message %2 ekseninin S-RAM içeriği geçersiz. Cause of error Eksenin S-RAM'a kayıtlı pozisyon değerleri geçerli değil. Error correction Güncel pozisyonu kontrol edin
230-01B4	Error message Endat eksenini maksimum hareket alanı aşıldı. Cause of error Eksen, yeniden ayarlanmalı. Error correction CfgReferencing/refPosition parametresini yeniden belirleyin.
230-01B5	Error message Endat eksenini maksimum hareket alanı kapalı iken aşıldı. Cause of error Eksenin pozisyonunu kontrol edin. Error correction CfgReferencing/refPosition parametresini muhtemelen yeniden belirlemeniz gerekiyor
230-01B6	Error message %2 senkronize pencereye ulaşamadı Cause of error Axes/ParameterSets/????/CfgControllerTol/syncTolerance konfigürasyon verisi çok küçük ayarlanmış. "????" konfigürasyon tümcesinin güncel isimlerini tanımlar. Error correction Değeri büyütün

Hata numarası	Tanım
230-01B7	Error message Konum kontrol devresinde eksen ölçüm cihazı açılmalıdır (%2). Cause of error Konum ölçüm aleti durumu değiştirilmeden önce, PLC tahrik tertibatı kapatılmalıdır. Error correction NC programını kontrol edin, PLC programını kontrol edin
230-01B8	Error message Endat arayüzü bulunan iki ölçüm cihazı tek eksen için kullanılamaz (%2). Cause of error Eğer bir eksen için bir Endat ölçüm aleti konfigüre edilirse, bunun 0 parametre tümcesinde kaydedilmesi gerekir. Her eksen için birden fazla Endat ölçüm aletine izin verilmez. Error correction - Konfigürasyonu değiştirin (parametre tümcelerinin sıralaması). - Donanım konfigürasyonunu (Ölçüm aletleri) değiştirin.
230-01B9	Error message %3 ekseni X%2 girişi bir başka eksene atanmış. Cause of error CfgAxes/ParameterSets/???/posEncoderInput parametresi, başka bir eksen tarafından dolu olan bir girişe gönderme yapıyor. Error correction - Ölçüm cihazı girişlerini kontrol edin. - Eğer bir eksenin konum ölçüm cihazı yoksa, "none" değerini girin.
230-01BA	Error message %3 ekseni X%2 girişi bir başka eksene atanmış. Cause of error CfgAxes/ParameterSets/???/speedEncoderInput parametresi, başka bir eksen tarafından dolu olan bir girişe gönderme yapıyor. Error correction - Ölçüm cihazı girişlerini kontrol edin. - Eğer bir eksenin devir ölçüm cihazı yoksa, "none" değerini girin.

Hata numarası	Tanım
230-01BB	Error message %3 eksenini X%2 girişi bir başka eksene atanmış. Cause of error CfgAxes/ParameterSets/???/pwmSignalOutput parametresi, başka bir eksen tarafından dolu olan bir çıkışa gönderme yapıyor. Error correction - Elektrik tesisatını kontrol edin. - Eğer bir eksenin PWM çıkışı yoksa, "none" değerini girin.
230-01BC	Error message SPI modülü kontrolü sırasında hata Cause of error Bir SPI modülünden (Modül %2) ve bu modüle enkoder verilerinin aktarımı sırasında bir hata oluştu Error correction - Elektrik tesisatını kontrol edin. - Müşteri hizmetlerine haber verin
230-01BD	Error message Mil (%2) konum ölçüm cihazı yok Cause of error Seçilmiş bir fonksiyon (mil pozisyonlama, senkron akışı, dişli vs.), ilgili milin konum enkoderi olmasını şart koşar. Ama konfigüre edilmiş olan konum enkoderi yok. Error correction NC programını kontrol edin

Hata numarası	Tanım
230-01BE	Error message AxisMode ve AxisHw Eksen (%2) eşleşmiyor Cause of error Geçersiz bir Axes/PhysicalAxes/CfgAxis/axisMode ve Axes/PhysicalAxes/CfgAxis/axisHw kombinasyonu yapılan- dırıldı. Geçerli kombinasyonlar şunlardır: - AxisMode = NotActive => axisHw = tümüne izin verilir - AxisMode = Active => axisHw = InOutCC axisHw = AnalogMC axisHw = AnalogCC axisHw = DisplayMC axisHw = DisplayCC axisHw = ManualMC axisHw = ManualCC - AxisMode = Virtual => axisHw = None Error correction Konfigürasyonu kontrol edin

Hata numarası	Tanım
230-01BF	Error message Ölçüm cihazı tipi eksen (%2) için izin verilmiyor Cause of error Axes/PhysicalAxes/CfgAxis/axisHw ve Axes/ParameterSets/CfgAxisHardware/posEncoderType'den oluşan izin verilmeyen bir konfigürasyon konfigüre edildi. İzin verilen kombinasyonlar: axisHw = InOutCC CC422 - MC'ye bağlı motor enkoderi ve tüm konum enkoderleri CC424 - CC'ye bağlı motor enkoderi ve tüm konum enkoderleri CC520 - CC'ye bağlı motor enkoderi ve tüm konum enkoderleri axisHw = AnalogMC MC'ye bağlı tüm konum enkoderleri axisHw = AnalogCC CC'ye bağlı tüm konum enkoderleri axisHw = DisplayMC MC'ye bağlı tüm konum enkoderleri axisHw = DisplayCC CC'ye bağlı tüm konum enkoderleri axisHw = ManualMC MC'ye bağlı tüm konum enkoderleri axisHw = ManualCC CC'ye bağlı tüm konum enkoderleri axisHw = ProfiNet ProfiNet'e bağlı motor enkoderi ve tüm konum enkoderleri Error correction Konfigürasyonu kontrol edin
230-01C0	Error message %2 eksen analog çıkışı iki kez atanmış Cause of error Birden fazla eksen, aynı esnada bir analog çıkışı üzerine yazılmasına neden olur. Error correction PLC programını kontrol edin. Eğer birden fazla eksen aynı analog çıkışını kullanıyorsa, bunlardan daima sadece biri devrede olabilir.
230-01C1	Error message Bilinmeyen tarama sistemi tipi Cause of error Tarama sistemi tablosundan tanınmayan bir tarama sistemi tipi seçilmiş. Error correction Tarama sistemi tablosunu kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
230-01C2	Error message Mil (%2) referanslanmadı Cause of error Bir mil senkron çalıştırma komutu verildi; ancak tüm miller referanslanmadı. Mil senkron çalışması, ilgili tüm miller referanslandıktan sonra açılabilir. Error correction - Mili referanslayın - NC veya PLC programını kontrol edin
230-01C3	Error message ACİL DURMA arızalı (%2) Cause of error Dahili veya harici ACİL KAPATMA dairesi, sistemin bir CPU'su tarafından hatalı olarak değerlendirildi. Error correction ACİL KAPATMA dairesini kontrol edin.
230-01C4	Error message Röle için kontrol gerilimi eksik Cause of error Elektrik kesilmesinden sonra hata mesajı. Error correction - Kumanda gerilimini ayrı devreye sokun - Devre dolabındaki elektrik tesisatını kontrol edin - "Kumanda gerilimi AÇIK" tuşunu kontrol edin
230-01C5	Error message SW yükleme sonrasında CC yanıt vermez Cause of error Mevcut bir CC, regülatör yazılımının Download işleminden sonra tekrar mesaj vermedi. Error correction CC arızası. Donanımı değiştirin
230-01C6	Error message Çift Hız Kontrol filtresi seçeneği devreye alındı Cause of error Bir Double-Speed ayar devresi konfigüre edildi ancak seçenek için onay verilmedi. Ayar devresi için basit bilgisayar performansı (Single-Speed) etkinleştirildi. Error correction CfgAxisHardware/ctrlPerformance parametresini kontrol edin

Hata numarası	Tanım
230-01C7	Error message MC - CC iletişimi hatalı Cause of error MC bilgisayar ünitesi ve CC ayar ünitesi arasındaki HSCI iletişiminde bir hata meydana geldi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
230-01C8	Error message CC komut işleme sırasında zaman aşımı Cause of error Bir CC, komutlarla görevlendirildi ve bunları onaylamadı. Error correction - Diğer mesajları dikkate alın - Yapılandırma hatasını giderin - Bu arıza, yapılandırma hatası olmadan meydana gelirse: Ayar ünitesi CC arızalı olabilir. Donanımı değiştirin
230-01C9	Error message Master-Slave moment kontrolü seçeneği devrede değil Cause of error Bir Momentler-Master-Slave regülasyonu konfigüre ettiniz ve etkinleştirdiniz, ancak talep edilen yazılım seçeneğini serbest bırakmadınız. Error correction - CfgAxisCoupling parametresini kontrol edin - Yazılım seçeneğini serbest bırakın
230-01CA	Error message Hata %2 nedeniyle NC durması sonrasında kapat Cause of error Makine NC Stop işleminden sonra durduruldu. Sebebi: CC Hatası Error correction Görüntülenen CC hatasında, giderilmesi için bilgileri dikkate alın.
230-01CB	Error message %2 eksen çıkışı iki kez atanmış Cause of error Birden fazla eksen, aynı esnada bir çıkış üzerine yazılmasına neden olur. Error correction - PLC programını kontrol edin Eğer birden fazla eksen aynı çıkışı kullanıyorsa, bunlardan daima sadece biri devrede olabilir.

Hata numarası	Tanım
230-01CC	Error message %2 eksen girişi iki kez atanmış Cause of error Birçok eksen aynı esnada bir girişten okumaya çalışıyor. Error correction - PLC programını kontrol edin Eğer birden fazla eksen aynı girişi kullanıyorsa, bunlardan daima sadece biri devrede olabilir.
230-01CD	Error message %2 ekseninde hatalı soket ataması Cause of error Bir CC 424 veya CC 61xx'te devir ölçüm cihazı girişi ve PWM çıkışı arasında kesin bir atama söz konusu. speedEncode-Input ve pwmSignalOutput parametreleri izin verilmeyen bir soket ataması içerir. İzinli soket atamaları: X15 - X51 X16 - X52 X17 - X53 X18 - X54 X19 - X55 X20 - X56 X80 - X57 X81 - X58 X82 - X59 X83 - X60 Error correction Eksenlerin konfigürasyonlarını kontrol edin ve gerekli durumda değiştirin.
230-01CE	Error message Makine Parametresi TNCOPT olarak değişti Cause of error Error correction
230-01CF	Error message Hata %2 nedeniyle NC durması sonrasında kapat Cause of error Makine, bir NC durdurma işleminden sonra kapatılır. Sebebi: PLC hatası Error correction Görüntülenen PLC hatasının düzeltilmesi için ek bilgileri dikkate alın.

Hata numarası	Tanım
230-01F4	Error message PLC: time out Cause of error PLC çalışma süresi hatası: - Döngüsel olarak geçilecek program kısmının işlenmesi çok uzun sürüyor. Alt program yapısı kontrol edilmeli, gerekirse çok hesap yoğun program parçaları SUBMIT job olarak başlatılmalıdır. - Gösterilen hesap süresi veri aktarımı ve çark işletimi üzerinden belli şartlarda artırılır. Şüpheli durumlarda çarkı seçin ve aynı zamanda veri aktarımını maks. Baud oranı ile başlatın, ardından PLC program ortamında "HESAP SÜRESİ MAKSİMUM" kontrol edin. %150 üzerinde değerler meydana gelmemelidir (uygunsuz işletme durumları için güvenlik rezervi!). Error correction PLC programını değiştir.
230-01F5	Error message Tarama döngüsü uç tanımlanmış olarak başladı Cause of error Tarama piminin hala hareket etmesine rağmen bir tarama döngüsünü başlatmaya çalıştınız. Error correction Geri çekme yolunu büyütün
230-01F6	Error message LookAhead: zaman aşımı Cause of error Çalışma süresi hatası LookAhead Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
230-01F7	Error message Yüksek hızlı girişler yanlış konfigüre edilmiş Cause of error Sadece I0 ila I31 ve I128 ila I152 girişleri kullanılabilir. Error correction Konfigürasyonu kontrol edin
230-0226	Error message Bu kimliğe sahip istemci zaten CfgServer ile oturum açmış. Cause of error Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
230-0227	Error message Yapılandırma sunucusu hazır değil Cause of error Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
230-0228	Error message Yapılandırma verilerinde eksik kuruluş %2 Cause of error Konfigürasyonda gerekli olan bir parametre mevcut değil Error correction Konfigürasyonu kontrol edin
230-0229	Error message Eksen %3 için yapılandırma verilerinde eksik kuruluş %2 Cause of error Konfigürasyonda gerekli olan bir parametre mevcut değil Error correction Konfigürasyonu kontrol edin Bu eksenin birkaç parametre tümcesine sahip olması halinde 0'ıncı tümceden hariç hiçbir tümcenin tamamlanmış olması gerekmiyor. Ancak CfgKeySynonym/key konfigürasyon verisinde uzatılmış parametre tümcesi şifresinin ve CfgKeySynonym/relatedTo konfigürasyon verisinde ise ilgili temel tümce şifresinin girilmesi gerekir.
230-022A	Error message Güç ünitesi %2 tabloda bulunamadı Cause of error Belirtilen güç ünitesi, güç ünitesi tablosunda bulunmuyor. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin. - Tablodaki motor ve güç ünitesinin adını kontrol edin
230-022B	Error message Güç ünitesi tablosu okunamıyor Cause of error Güç ünitesi tablosu bulunamadı veya okunamadı. Error correction - SQL sunucusuna, sözdizimi açısından yanlış bir dosya adı içeren bir tablo dosyası belirtildi. Tablonun dosya isminin birinci pozisyonunda en az bir harf olmalı, Örneğin: M123.D Tablonun dosya ismini değiştirin. - Güç ünitesi tablosunun dizinini kontrol edin - Güç ünitesi tablosunu kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
230-022C	Error message Motor (%2) motor tablosunda bulunamadı Cause of error Belirtilen motor, motor tablosunda bulunmuyor. Error correction - Eksenlerin motor atamalarını kontrol edin - Özellikle MODE sütununun doğru değeri içerip içermemesi bakımından motor tablosu girişlerini kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-022D	Error message Motor tablosu (%2) okunamıyor Cause of error Belirtilen motor tablosu bulunamadı veya okunamadı. Motor tablosu için belirtilen dosya adı sözdizimsel olarak hatalı. Kumandanın SQL sunucusunun dosyayı okuyabilmesi için tablonun dosya adı ilk olarak en az bir harf içermelidir, örneğin; MOTOR123.MOT Hata nedeniyle ilgili gösterilen diğer mesajları dikkate alın. Error correction - Motor tablosunun dosya adını düzeltin - Motor tablosu dizinini kontrol edin - Motor tablosunu kontrol edin - Motor tablosunun tüm gerekli sütunlara sahip olup olmadığını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-022E	Error message SQL sunucusuna bağlantı mevcut değil Cause of error SQL sunucusuna bağlantı mevcut değil Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
230-022F	Error message Eksen (%2) kompanzasyon tablosunda bulunamadı Cause of error Belirtilen eksenin verileri kompanzasyon tablosunda bulunamadı. Error correction - Kompanzasyon tablosunu kontrol edin. Belirtilen eksen bir sütun olarak kompanzasyon tablosunda bulunmalıdır. - Müşteri hizmetlerine haber verin.

Hata numarası	Tanım
230-0230	Error message (%2) kompanzasyon tablosunda söz dizimi hatası Cause of error Belirtilen kompanzasyon tablosunun verileri okunamadı. Error correction - Konfigürasyon tablosunu (*.cma) kontrol edin. - Kompanzasyon tablosunu (*.com) kontrol edin. Tabloda en fazla 1024 destek noktası (sıra) bulunabilir. Birinci ve sonuncu sıranın AXISPOS sütununda düzeltme alanının başı ve sonu makine sıfır noktası baz alınarak kaydedilmeli. Arada bulunan destek noktası pozisyonları kumanda kapsamında hesaplanır ve belirtilmesine gerek yoktur. AXISPOS sütununda opsiyonel pozisyon değerleri girdiğinizde aynı mesafelerle değerlere uyulmalıdır. Gerekirse negatif hareket yönünde ölçülen düzeltme değerlerini BACKLASH sütununa kaydedin. Destek noktalarına ait olan düzeltme değerlerini ilgili eksenin sütununa kaydedin. - Müşteri hizmetlerine haber verin.
230-0231	Error message Kompanzasyon tablosu (%2) okunamıyor Cause of error Belirtilen kompanzasyon tablosu bulunamadı veya okunamadı. Error correction - Konfigürasyon editörüne 'TABCMA' anahtar kelimesi üzerinden konulan konfigürasyon tablosunun dizin ve adını kontrol edin. - Konfigürasyon editörüne 'oemTable' anahtar kelimesi üzerinden konulan konfigürasyon tablosunun dizinini kontrol edin. - Konfigürasyon tablosunda eksenlere atanan tablolar, kompanzasyon tablolarının dizininde mevcut olmalıdır. - SQL sunucusuna, sözdizimi açısından yanlış bir dosya adı içeren bir tablo dosyası belirtildi. Tablonun dosya isminin birinci pozisyonunda en az bir harf olmalı, Örneğin: M123.D Tablonun dosya ismini değiştirin. - Konfigürasyon tablosunu (*.cma) kontrol edin. - Kompanzasyon tablosunu (*.com) kontrol edin. - Müşteri hizmetlerine haber verin.
230-0232	Error message (%3) eksen (%2) parametre blok adı zaten atanmış Cause of error İki veya daha fazla eksen aynı parametre tümcesine dayanır Error correction Parametre tümce isimleri her eksen için net olarak belirtilmiş olmalıdır

Hata numarası	Tanım
230-0233	Error message %2 eksenini için çok fazla parametre tümcesi Cause of error Bir eksen için izin verilenden daha fazla parametre tümceleri talep ediliyor Error correction Bu eksen için daha az parametre tümcesi oluşturun
230-0234	Error message Kuruluş silindikten sonra kontrolü kapatın ve yeniden başlatın Cause of error Bir eksene ait bir parametre girişi silindi Error correction Kumandayı yeniden başlatın
230-0235	Error message %2 eksen konumlandırma, yeniden konfigürasyon nedeniyle durduruldu. Cause of error Hareket eden bir eksene ait parametrenin değiştirilmesi denendi. Error correction Eksen durduruldu
230-0236	Error message %2 ekseninin durdurulması sırasında zaman aşımı Cause of error Hareket eden bir eksene ait parametrenin değiştirilmesi denendi. Error correction Eksen durduruldu
230-0237	Error message Mil, modulo eksenini olarak yapılandırılmadı (eksen %2) Cause of error Modül eksenini olarak yapılandırılmayan bir eksen, mil olarak tanımlandı. Bir mil temel olarak modül eksenini olarak yapılandırılmalıdır. Error correction CfgAxis/isModulo parametresini kontrol edin ve gerekirse düzeltin

Hata numarası	Tanım
230-0238	Error message Önemli konfigürasyon hatası: Döngü işlemi durduruldu Cause of error Konfigürasyonda, kumandanın normal çalışmasını olanaksız kılan ciddi bir hata ortaya çıktı. Error correction Konfigürasyonu kontrol edin
230-0239	Error message (%3) eksenini (%2) adı geçersiz Cause of error İki ya da daha fazla eksen, aynı eksen şifresine sahip veya / CfgAxes/axisList sisteminde geçersiz bir şifre girildi. Error correction Her eksenin ismi, açık ve geçerli olmalı
230-023A	Error message %2 eksenini için geçersiz konfigürasyon Cause of error Bu hatanın çeşitli nedenleri olabilir: 1. CfgAxis/axisMode'de NotAllowed konfigüre edildi 2. CfgAxis/axisMode'de aktif konfigüre edildi, ama bu eksenin parametre tümcesi yok 3. CfgAxis/axisMode'de Virtual konfigüre edildi, oysa CfgAxis/axisHw'da None'dan başka bir şey olarak Error correction Parametrenin kombinasyonunu kontrol edin
230-023B	Error message Önemli enterpolatör hatası: Döngü işlemi durduruldu 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 Besleme modülü %2 tabloda bulunamadı Cause of error Belirtilen besleme modülü, besleme modülü tablosunda bulunmuyor. Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin. - Besleme modülünün adını tabloda kontrol edin

Hata numarası	Tanım
230-023D	Error message Besleme modülü tablosu okunamıyor Cause of error Besleme modülü tablosu bulunamadı veya okunamadı. Besleme modülünün dosya adı kumanda tarafından okunamıyor. Dosya adının en azından birinci harfi büyük harfli olmalıdır. Error correction - CfgTablePath (SUPPLY veya SUPPLY_OEM tuşları) altındaki besleme modülü tablosu için yol adını kontrol edin - Besleme modülü tablosu dizinini kontrol edin - Besleme modülü tablosunu kontrol edin; gerekirse dosya adını düzeltin.
230-02BC	Error message Referanslanmış mil için yönleltmeli mil durdurma yok Cause of error Mil yönlendirme, henüz referans verilmemiş mil ile uygulanmalıdır Error correction - NC programını kontrol edin - Mili referanslandırın - Axes/ParameterSets/(Spindle)/CfgReferencing/refType parametresi "without Switch and on the fly" olarak ayarlanmış olmalıdır, böylece mil otomatik referanslandırılır.
230-02BD	Error message Tarama kalemi dışarı çekili Cause of error Tarama çubuğu, henüz bir tarama işleminin başlatılması sırasında dışarı yönlendirildi. Error correction - Tarama sitemini serbestleştirin, tarama işlemini yeniden başlatın. - Sık meydana gelmesi durumunda tarama sisteminde hasar kontrolü yapın. - Gerekirse müşteri hizmetlerine haber

Hata numarası	Tanım
230-02BF	Error message Çark? Cause of error - Elektronik çark bağlanmamış. - System->CfgHandwheel->wheelType konfigürasyon verisinde yanlış el çarkı seçildi. - Kanal arızalı veya yanlış. Error correction - Kablo adaptörü üzerinden çarkı bağlayın. - System->CfgHandwheel->wheelType konfigürasyon verisini kontrol edin. - Kanalda hasar kontrolü.
230-02C0	Error message Eksen %2 için programlanan ivme çok düşük Cause of error PLC konumlandırması ile bu eksen için çok düşük bir hız programlandı. Error correction Daha yüksek bir hız programlayın veya Axes/Parameter-Sets/????/CfgFeedLimits/minFeed konfigürasyon verisini kontrol edin "???" konfigürasyon tümcesinin güncel isimlerini tanımlar.
230-02C1	Error message ("%2") mili için programlanan dönme hızı çok düşük Cause of error PLC konumlandırması ile bu eksen için çok düşük bir devir programlandı. Error correction Daha yüksek bir devir programlayın veya Axes/Parameter-Sets/????/CfgFeedLimits/minFeed konfigürasyon verisini kontrol edin "???" konfigürasyon tümcesinin güncel ismini tanımlar.
230-02C2	Error message Dişli döngüsünde kontura dönüşü izin verilmez. Cause of error Salımlı işlem düzleminde, bir dişli döngüsünde tekrar hareket etmeyi denerdiniz. Error correction Dişli devirlerinde, esas olarak sadece alet eksen yönüne tekrar sürün.

Hata numarası	Tanım
230-02EE	Error message HSC filtresi seçeneği devreye alındı Cause of error Bir HSC filtresi konfigüre edildi ancak seçenek için onay verilmedi. Bu eksen için şimdi üçgen filtre etkinleştirildi. Error correction Başka bir filtre tipi konfigüre edin
230-02EF	Error message Yazılım opsiyonu 151 Yük Denetimi etkinleştirilmedi Cause of error NC programında bir yük denetimi (G995, G996) programlandı ancak gerekli yazılım opsiyonu 151 Yük Denetimi etkinleştirilmedi. Error correction - NC programını kontrol edin, gerekirse uyarlayın - Gerekirse yazılım opsiyonu 151 Yük Denetimi'ni etkinleştirin - Makine üreticisiyle iletişime geçin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-02F0	Error message Dijital kontrol döngüsü opsiyonu etkinleştirilmedi Cause of error Kumandanın SIK'sındaki gerekli seçenekler etkinleştirilmeden dijital bir denetim devresi yapılandırıldı. Error correction - Konfigürasyonu kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Seçenekleri etkinleştirin - Makine üreticisini bilgilendirin
230-0327	Error message Plug & Play (%2) motor algılandı: %3 Cause of error Elektronik tabelada tahrik bileşenlerinin otomatik algılanmasını sağlayan "Tak ve Kullan" fonksiyonu, bu eksen için etkin değildir. Güncel konfigürasyondan farklı olan bir motor algılandı. Error correction - Algılanan motor, eksen ve parametre kümesindeki bu kombinasyona aitse "Tak ve Kullan" diyalogunu onaylayın - Motor doğru algılanmamışsa "Tak ve Kullan"ı devre dışı bırakın - Makine üreticisini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
230-0328	Error message Plug & Play (%2) invertör algılandı: %3 Cause of error Elektronik tabelada tahrik bileşenlerinin otomatik algılanmasını sağlayan "Tak ve Kullan" fonksiyonu, bu eksen için etkindir. Güncel konfigürasyondan farklı olan bir dönüştürücü algılandı. Error correction - Algılanan dönüştürücü, eksen ve parametre kümesindeki bu kombinasyona aitse "Tak ve Kullan" diyalogunu onaylayın - Dönüştürücü doğru algılanmamışsa "Tak ve Kullan"ı devre dışı bırakın - Makine üreticisini bilgilendirin
230-0329	Error message Plug & Play (%2) besleme modülü algılandı: %3 Cause of error Elektronik tabelada tahrik bileşenlerinin otomatik algılanmasını sağlayan "Tak ve Kullan" fonksiyonu etkindir. Güncel konfigürasyondan farklı olan bir besleme modülü algılandı. Error correction - Besleme modülü doğru algılandıysa "Tak ve Kullan" diyalogunu onaylayın - Besleme modülü doğru algılanmamışsa "Tak ve Kullan"ı devre dışı bırakın ve konfigürasyonu kontrol edin - Makine üreticisini bilgilendirin
230-032A	Error message Eksen %1 (%2): Motor %3 algılandı ve girildi Cause of error Belirtilen Motor, Tak ve Kullan ile algılandı ve eksenin konfigürasyondaki CfgServoMotor/motName alanına kaydedildi. Error correction
230-032B	Error message Eksen %1 (%2): İnvertör %3 algılandı ve girildi Cause of error Belirtilen dönüştürücü, Tak ve Kullan ile algılandı ve eksenin konfigürasyondaki CfgPowerStage/ampName alanına kaydedildi. Error correction

Hata numarası	Tanım
230-032C	Error message Eksen %1 (%2): Besleme modülü %3 algılandı ve girildi Cause of error Belirtilen besleme modülü, Tak ve Kullan ile algılandı ve eksenin konfigürasyondaki CfgSupplyModule/name alanına kaydedildi. Error correction
230-032D	Error message Eksen %1 (%2): Motor için Tak ve Kullan devre dışı Cause of error Tak ve kullan, belirtilen eksende motor için devre dışı bırakıldı. Error correction - Konfigürasyonu ve kullanılan motoru kontrol edin - Tak ve Kullan, CfgServoMotor/plugAndPlay üzerinden tekrar etkinleştirilebilir
230-032E	Error message Eksen %1 (%2): İnvertör için Tak ve Kullan devre dışı Cause of error Tak ve Kullan, belirtilen eksende dönüştürücü için devre dışı bırakıldı. Error correction - Konfigürasyonu ve kullanılan dönüştürücüyü kontrol edin - Tak ve Kullan, CfgPowerStage/plugAndPlay üzerinden tekrar etkinleştirilebilir
230-032F	Error message Eksen %1 (%2): Besleme modülü için Tak ve Kullan devre dışı Cause of error Tak ve Kullan, belirtilen eksende besleme modülü için devre dışı bırakıldı. Error correction - Konfigürasyonu ve kullanılan besleme modülünü kontrol edin - Tak ve Kullan, CfgSupplyModule/plugAndPlay üzerinden tekrar etkinleştirilebilir
230-0353	Error message Geçerli denetim bölümünün kaydı yok Cause of error NC programı uyumsuz bir şekilde değiştirildi. Error correction NC programının tüm kayıtlarını silin.

Hata numarası	Tanım
230-041A	Error message Konum hatası (eksen %2) çok büyük Cause of error Konum ölçüm sistemi ve devir ölçüm sistemi arasındaki pozisyon sapması fazla büyük. Error correction Konum enkoderi ve devir enkoderi arasındaki bağlantıyı kontrol edin.
230-041B	Error message %2 eksenini açılmıyor Cause of error DriveOffGroup ile kapatılmış olmasına rağmen bu eksen, PLC ile devreye alınmış olmalı. Error correction PLC programını kontrol edin.
230-041C	Error message HSCI aktarımının S durumundaki hata biti Cause of error HSCI-S durumunda hatalar bulundu. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin. - Diğer teşhis bilgilerine teşhis menüsünden ulaşabilirsiniz.
230-041D	Error message TRC: Hatalı kontrol; eksen %1 Cause of error Kompanzasyon dosyası şu anda kullanılan kumanda- nın dışında başka bir kumanda için oluşturuldu. Başka bir kumandaya ait kompanzasyon dosyasının kopyalanmasına izin verilmemiştir. Error correction - Kompanzasyon parametresinin yeniden belirlenmesi; TNCOpt ile Optimizasyon/Torque Ripple Compensation altında. - Kompanzasyonun devreden alınması: Konfigürasyon verisinde kaydı, Axes/ParameterSets/[tuş adı parametre tümcesi]/CfgControllerComp/compTorqueRipple silin. - Müşteri hizmetlerine haber verin.

Hata numarası	Tanım
230-041E	Error message TRC: Kompanzasyon dosyası (%1) okunamıyor Cause of error Belirtilen kompanzasyon dosyası bulunamadı veya okunamadı. Error correction - Konfigürasyon editörüne 'oemTable' anahtar kelimesi üzerinden konulan konfigürasyon dosyasının dizinini kontrol edin. - Kompanzasyon dosyasını kontrol edin. - Kompanzasyonun devreden alınması: Konfigürasyon verisinde kaydı, Axes/ParameterSets/[tuş adı parametre tümcesil]/CfgControllerComp/compTorqueRipple silin. - Müşteri hizmetlerine haber verin.
230-041F	Error message posEncoderIncr veya posEncoderDist parametresinde hata(Eksen %2) Cause of error CfgAxisHardware konfigürasyon nesnesindeki her iki posEncoderIncr ve posEncoderDist makine parametreleri hatalı konfigüre edildi. Aksları sadece motor enkoderiyle (durum ölçüm cihazları olmadan) işletseniz de, her iki parametre mantıklı değerler içermeli. Error correction - CfgAxisHardware/posEncoderIncr ve CfgAxisHardware/posEncoderDist makine parametrelerine, durum veya motor enkoderine ait mantıklı değerler girin.

Hata numarası	Tanım
230-0420	Error message %1 tahrik için alan açısı yok Cause of error Kurulmamış ölçme cihazına sahip bir motorun alan açısı belirlenmedi. EnDat arayüzlü mutlak ölçüm cihazları: - Kaydedilmiş olan ölçüm cihazı seri numarası ölçüm cihazına uymuyor İnkremental ölçüm cihazları: - Kaydedilmiş olan SIK seri numarası kumandanın SIK'ine uymuyor Error correction - Gerekirse "Akım düzenleyici denkleştirme" modunda alan açısını belirleyin ("FIELD ORIENT." kısayoluna basın) - Motor tablosunda "Ölçme sistemi türü" girişini kontrol edin ve gerekirse düzeltin - motEncType makine parametresini kontrol edin ve gerekirse düzeltin - motPhiRef ve motEncSerialNumber makine parametrelerini kontrol edin. Gerekirse yeni alan açısı bulmaya zorlamak için her iki parametreye 0 değerini girin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-0421	Error message Watchdog MCU/CCU birbirinden farklı Cause of error MCU ve CCU farklı Watchdog değerlerine sahip. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
230-0422	Error message Filtre değişimi esnasında eksenin hareket etmesine izin yok Cause of error Filtre değişiminde herhangi bir aks hareket ettirilmemelidir. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
230-0423	Error message %2 ekseninin konfigürasyonu hatalı Cause of error Bu CC'de mevcut olmayan bağlantılar yapılandırıldı. Error correction Eksenin yapılandırmasını kontrol edin: - CfgAxisHardware/posEncoderInput - CfgAxisHardware/speedEncoderInput - CfgAxisHardware/inverterInterface Analog eksenlerde CMA-H takılabilir modülü üzerinden: - Takılabilir modülü doğru fonksiyon bakımından kontrol edin

Hata numarası	Tanım
230-0424	Error message DCM: %1 Cause of error Dinamik çarpışma denetimi DCM, bir çarpışmayı önlemek için tüm eksen hareketlerini durdurdu. Error correction
230-0425	Error message Asimetri denetimi: Ölçüm mümkün değil 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 Asimetri denetimi (kullanıcı): Asimetri çok fazla Cause of error The value found by the unbalance monitor was too large. Error correction - Balance the signal
230-0427	Error message Asimetri denetimi (kullanıcı): Asimetri toplamı çok fazla Cause of error The unbalance sum calculate by the unbalance monitor was too large. Error correction - Balance the signal
230-0428	Error message Asimetri denetimi (sistem): Asimetri çok fazla Cause of error The value found by the unbalance monitor was too large. Error correction - Balance the signal
230-0429	Error message Asimetri denetimi (sistem): Asimetri toplamı çok fazla Cause of error The unbalance sum calculate by the unbalance monitor was too large. Error correction - Balance the signal

Hata numarası	Tanım
230-042A	Error message Asimetri denetimi: Konfigürasyon yok 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 Asimetri denetimi: Tanımlanan mil geçersiz 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.
230-042C	Error message Asimetri denetimi: Tanımlanan ölçüm eksenini geçersiz 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 Asimetri denetimi: Sistem monitörü etkin değil 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 Asimetri denetimi: Mil konfigüre edilmemiş 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.

Hata numarası	Tanım
230-042F	Error message Asimetri denetimi: Mil parametresi ya da indeks hatalı 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.
230-0430	Error message Asimetri denetimi: Sınır devrine ulaşıldı 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 Asimetri Trace: Dahili hata 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 Asimetri Trace: Tetikleme zaman aşımı 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 Asimetri Trace: Dahili hata Cause of error An incorrect trace channel is active for the unbalance trace. Error correction - Inform your service agency.

Hata numarası	Tanım
230-0434	Error message Asimetri Trace: Mil dizini yanlış eksene yönlendiriyor 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.
230-0435	Error message Asimetri Trace: Makine parametresi tanımlı değil 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 Asimetri Trace: Dahili hata 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 Asimetri Trace: Yanlış mil indeksi 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 Asimetri Trace: Ölçüm için eksen tanımlı değil Cause of error No measuring axis was defined for the unbalance trace. Error correction - Check the machine parameter axisOfMeasure and correct if required.

Hata numarası	Tanım
230-0439	Error message Asimetri Trace: Mil konfigüre edilmemiş 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.
230-043A	Error message Asimetri Trace: Belirtilen tetikleme eksenini mevcut değil 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 Asimetri Trace: Tetikleme koşulları sağlanmadı 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 Asimetri denetimi: İzin verilen asimetri tanımlı değil 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 Asimetri denetimi: İzin verilen asimetri toplamı tanımlı değil 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.

Hata numarası	Tanım
230-043E	Error message Asimetri denetimi: İzin verilen asimetri tanımlı değil 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.
230-043F	Error message Dngszlk dntimi: İzin verilen dengesizlik tıplmı tanımlı dğl 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 Entegre osiloskop gerçek zaman tamponu aktarımı başlıyor Cause of error Error correction
230-0441	Error message Osiloskop ölçüm verilerini aktarırken dahili bir hata oluştu 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

Hata numarası	Tanım
230-0442	Error message Eksen %2 için programlanan sınır şalt./koruma bölgesi hatalı Cause of error Modulo eksenleri için uç şalterlerinde/koruma bölgelerinde şu sınır koşulları geçerlidir: - Alt sınır -360° ve + 360° arasında olmalıdır. - Üst sınır 0° ve +360° arasında olmalıdır. - Alt sınır üst sınırdan küçük olmalıdır. - Üst ve alt sınır arasındaki fark 360° değerinden küçük olmalıdır. - "moveAfterRef" makine parametresi yapılandırılmışsa değer gösterilmez. Bir uyarı görüntülenir. - Her iki koruma bölgesi = 0 şu anlama gelir: Denetim kapatılmıştır Error correction Koruma bölgesi değerini uyarlayın.
230-0443	Error message El çarkı örtüşmesine (M118) izin verilmez Cause of error Aktif çarpma denetleyicisinde fonksiyon M118'i aktif hale getirmeye çalıştınız. Çarpma denetleyicisi ile bağlantılı olan, M118 içeren el çarkı çakışmasına izin verilmez. Error correction M118'i NC programından uzaklaştırın veya çarpma denetleyicisini devre dışı bırakın.
230-0444	Error message Rotasyonlu işletimde çarpışma denetimi mümkün değil Cause of error Çarpma denetleyicisi, döndürme aletlerini ve döner mille dönen çarpışma nesnelerini denetleyemez. Error correction - Gerektiğinde çarpışma nesnelerini (CMO'lar) dönme kinematiğinden çıkarın(makine üreticisini bilgilendirin). - Freze işlemi sırasında döndürme aletlerini değiştirmeyin.
230-0445	Error message Hız sapması (eksen %2) çok büyük Cause of error Konum ölçüm cihazı ve devir sayısı ölçüm cihazı arasındaki hız farkı çok büyük. Error correction Konum ve devir sayısı cihazı arasındaki bağlantıyı kontrol edin

Hata numarası	Tanım
230-0446	Error message Osiloskop ölçüm verilerinin işlenmesinde dahili hata Cause of error Dahili yazılım hatası: Osiloskop kanallarının senkronizasyonu hatalı. Error correction - Ölçümü tekrarlayın - Hatanın tekrar oluşması durumunda müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-0447	Error message Osiloskop ölçüm verilerinin işlenmesinde dahili hata Cause of error Dahili yazılım hatası: Tetik koşulu ile bağlantılı olarak osiloskop kanallarının senkronizasyonu hatalı. Error correction - Ölçümü tekrarlayın - Hata tekrar oluşursa müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-0448	Error message Osiloskop ölçüm verilerinin işlenmesinde dahili hata Cause of error Dahili yazılım hatası: Osiloskopa aktarılacak verilerin sıralanması hatalı. Error correction - Ölçümü tekrarlayın - Hata tekrar oluşursa müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-0449	Error message Çark: Yanlış çark takılı Cause of error - Elektronik el çarkı bağlanmamış. - System/CfgHandwheel/wheelType yapılandırma tarihinde yanlış el çarkı seçilmiş. Error correction - Kablo adaptörü üzerinden çarkı bağlayın. - System/CfgHandwheel/wheelType yapılandırma tarihini kontrol edin.
230-044A	Error message El çarkı: Kirlenmiş veya hasar görmüş Cause of error El çarkı, sinyal aktarımıyla ilgili bir arıza bildiriyor: - El çarkındaki devir verici kirliliği - El çarkı arızalı Error correction - Acil durdurma ve onay tuşlarının fonksiyonlarını kontrol edin - Gerekirse el çarkını değiştirin

Hata numarası	Tanım
230-044B	Error message Çark: Aktarma arızası Cause of error - System/CfgHandwheel/wheelType yapılandırma tarihinde yanlış el çarkı seçilmiş. - El çarkı ve kumanda arasındaki veri aktarımı hatalı. Error correction - System/CfgHandwheel/wheelType yapılandırma tarihini kontrol edin. - Telsiz el çarkında: Alıcıyla olan mesafeyi azaltın - Olası hata kaynaklarını kapatın - Veri kablosunu kontrol edin
230-044C	Error message Çark: Aktarma hatası Cause of error Aktarım hattı bozuk veya hatalı. Error correction Aktarım hattının hatalı olup olmadığını kontrol edin.
230-044D	Error message Çark: Parametre yanlış Cause of error Takılan el çarkının başlatma değerleri geçerli değil. Error correction System/CfgHandwheel/initValues yapılandırma tarihini kontrol edin.
230-044E	Error message Çark: Zaman aşımı Cause of error El çarkıyla iletişimde bir zaman aşımı oldu. Error correction - El çarkının Access-Point'ini kontrol edin - Telsiz ayarlarını kontrol edin
230-044F	Error message Çark: Bağlantı mümkün değil Cause of error El çarkı ile bağlantı sağlanamadı. El çarkı Access Point"de (El çarkı alışı) bulunmuyor olabilir. Error correction El çarkını Access Point'in (El çarkı alışı) içine sokun.

Hata numarası	Tanım
230-0450	Error message Eksen %2: CfgReferencing/doubleRefOffset: %3 girin Cause of error Çift referans alımı gerçekleştirildi. Error correction Makine yapılandırmasında belirtilen değer (CfgReferencing/dblRefOffset parametresi) girildi.
230-0451	Error message (%2) eksen için PLC hareketine izin verilmiyor Cause of error Şu anda aktif olan NC programı, PLC programı vesilesiyle el yönü tuşları veya hareket tuşları üzerinden manuel sapmaları engellemektedir. Error correction PLC programının uyumunu sağlayın
230-0452	Error message DCM: Program çalışırken manuel harekete izin verilmez Cause of error Sie haben versucht, eine Bewegung mit Achsrichtungstasten, Handrad oder PLC-Kommando auszuführen, während der Programmablauf aktiv war Error correction Warten, bis Programmablauf beendet ist oder in Einzelsatz-Betrieb wechseln
230-0453	Error message DCM: Program başlatılamaz veya sürdürülemez Cause of error Sie haben versucht ein Programm zu starten, während eine Bewegung ausgeführt wurde, z. B. Achsrichtungstasten, Handrad- oder PLC-Bewegungen . Error correction Warten Sie, bis die Bewegung durch Achsrichtungstasten, Handrad oder PLC abgeschlossen ist
230-0454	Error message DCM: Aktif DCM sırasında TCPM'ye izin verilmez. Cause of error Sie haben versucht, bei aktivem DCM im Handbetrieb mit TCPM zu verfahren Error correction TCPM deaktivieren DCM deaktivieren und unüberwacht fahren

Hata numarası	Tanım
230-0455	Error message DCM: Dengeleme aynasının hareketi izlenmiyor Cause of error DCM etkinken "Dengeleme dolgusu ile dişli delik delme" döngüsünü kullanıyorsunuz. Dengeleme dolgusu hareketlerinin DCM tarafından denetlenmediğine lütfen dikkat edin. Çarpışma denetimi dengeleme dolgusunu durgun konumda olarak görüyor. Error correction
230-0456	Error message Sürüklenen veya parça ön kumandalı işletimde DCM yapılamaz Cause of error DCM'yi kontrol edilmeyen eksenlerle kullanmayı denediniz. Error correction Konfigürasyonu değiştirin
230-0457	Error message Referans işareti bulunamadı Cause of error Referans noktası mesafe kodlu referans için gerekli mesafe tamamlandıktan sonra bulunamadı. Error correction - Makine üreticisini bilgilendirin - Bağlı ölçüm cihazını kontrol edin - Makine yapılandırmasını (posEncoderRefDist parametresi) kontrol edin
230-0458	Error message DCM: skipReferencing parametrelerini kontrol et Cause of error Makine parametre sistemini/CfgMachineSimul/skipReferencing TRUE değerine ayarladınız. Bu ayarla DCM dinamik çarpma denetimi yapmak mümkün değildir. Error correction skipReferencing parametresini FALSE değerine ayarlayın veya programlama yeri modunu etkinleştirin (simMode = CcAndExt)
230-0459	Error message %2 ekseninin S-RAM içeriği tutarlı değil Cause of error Eksenin S-RAM'a kayıtlı EnDat pozisyon değerleri geçersizdir. Bir dosyada kayıtlı olan değerler kullanılacak. Error correction Eksenin güncel pozisyonunu kontrol edin

Hata numarası	Tanım
230-045B	Error message DCM: Bir hareket esnasında etkinleştirme Cause of error DCM dinamik çarpışma denetimini bir program akışı veya bir eksen hareketi esnasında etkinleştirdiniz. Error correction DCM, makine durduğunda etkinleştirilmelidir.
230-045C	Error message Dosyadan verilerle %2 eksen S-RAM içeriklerinin üzerine yazıldı Cause of error Eksenin S-Ram üzerinde kayıtlı olan EnDat pozisyon değerleri bir dosya içinde kaydedilmiş olan değerlerle değiştirildi. Error correction Eksenin güncel pozisyonunu kontrol edin
230-045D	Error message Eksen %2: CfgReferencing/doubleRefOffset: %3 girilmiş Cause of error Çift referans alımı gerçekleştirildi. Error correction Belirtilen değer konfigürasyonda kaydedildi.
230-045E	Error message Referans işlemi başlangıcında osiloskop etkin Cause of error Osiloskop etkin ve aynı zamanda bir referans işlemi başlatıldı. Referans işlemi sırasında osiloskop kullanılamaz. Error correction Osiloskopu sonlandırın ve referans işlemini tekrarlayın
230-045F	Error message Programlı harekete izin verilmiyor Cause of error 'Serbest sürüş' işletim türünde eksenlerin programlanmış hareketlerine izin verilmez. Error correction 'Serbest sürüş' işletim türü etkin olduğu sürece herhangi bir NC programı başlatmayın

Hata numarası	Tanım
230-0460	Error message %2 ekseninin konfigürasyonu hatalı Cause of error Eksen, yanlış yapılandırıldı. Error correction Aşağıdaki konumlarda eksenin konfigürasyonunu kontrol edin ve gerekirse değiştirin: - CfgSupplyModule/name - CfgPowerStage/ampPowerSupplyType - CfgPowerStage/ampBusVoltage - CfgServoMotor/motSupply
230-0461	Error message Kinematik kompanzasyonun yapılandırması hatalı Cause of error Sıcaklık kompanzasyonunun konfigürasyonu veya kinematik kompanzasyon hatalı. Hata düzeltilmediği sürece, kumanda kompanzasyonsuz çalışır. Daha net sebep İngilizce ek metinden öğrenilebilir. Error correction - Kompanzasyonsuz devam etmek için hatayı onaylayın - Konfigürasyonu düzeltin
230-0462	Error message Sıcaklık kompanzasyonu hatalı Cause of error Sıcaklık kompanzasyonunun hesaplanması sırasında bir hata oluştu. Sıcaklık kompanzasyonu artık etkin olmayabilir. Error correction Sıcaklık kompanzasyonunun konfigürasyonunu kontrol edin.
230-0463	Error message Kinematik kompanzasyon hatalı Cause of error Kinematik kompanzasyonların hesaplanması sırasında bir hata oluştu. Kinematik kompanzasyonlar artık etkin olmayabilir. Error correction Kinematik kompanzasyonların konfigürasyonunu kontrol edin ve gerekirse düzeltin.

Hata numarası	Tanım
230-0464	Error message Eksen %2 Endat-Multiturn sayacı düzeltildi Cause of error EnDat çok turlu sayaç için konfigürasyonda kaydedilen değer makul değil. Değer, kumanda tarafından otomatik olarak düzeltilir. Error correction Eksenin güncel pozisyonunu kontrol edin
230-0465	Error message Eksen %2 Endat-Multiturn sayacı değiştirildi Cause of error EnDat çok turlu sayaç için konfigürasyonda kaydedilen değer geçersiz kılındı. Değişiklik, kumandanın tekrar başlatılmasından sonra uygulanır. Error correction Kumandayı yeniden başlatın
230-0467	Error message Kinematik bilgisayar opsiyonu onaylanmamış Cause of error KinematicsComp seçeneği etkinleştirilmemesine rağmen kinematik kompanzasyon yapılandırıldı. Kinematik kompanzasyon etkin değil. Error correction - Konfigürasyonu düzeltin ya da yazılım seçeneğini etkinleştirin.
230-0468	Error message Maksimum telafi değeri %2 CfgKinSimpleTrans %1'e ulaştı Cause of error Dönüşümdeki kinematik sıcaklık kompanzasyonu değeri izin verilen maksimum değeri aşmaktadır. Kompanzasyon, maksimum değere sabitlenir. Maksimum değer altına düştüğü anda uyarı silinir. Error correction - Kompanzasyon hesaplamasını kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Gelen PLC değişkenini kontrol edin

Hata numarası	Tanım
230-0469	Error message Maksimum telafi değeri %2 aks %1 bileşen %3'e ulaştı Cause of error Eksendeki kinematik kompanzasyonu değeri izin verilen maksimum değeri aşmaktadır. Kompanzasyon, maksimum değere sabitlenir. Maksimum değer altına düştüğü anda uyarı silinir. Error correction - Makine üreticisini bilgilendirin - Değer hesaplamasını kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Gelen PLC değişkeni ile tabloyu kontrol edin ve gerekirse düzeltin
230-046A	Error message %2 kadar hızlı PLC girişi tanımlandı Cause of error IOC dosyasında izin verilen en hızlı PLC veri çıkışı tanımlayın. Error correction - IO konfigürasyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-046B	Error message İzinsiz veriyolu sisteminde hızlı PLC girişi Cause of error - IOC dosyasında hızlı bir PLC girişi, izin verilmeyen veriyolu sisteminde tanımlandı. - Hızlı PLC girişleri yalnızca bir HSCI-PL veya dahili PL'de tanımlanmalıdır. İlgili PLC girişi, ek bilgilerde belirtilmiştir. Error correction - IO konfigürasyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-046C	Error message Hızlı PLC girişi birden fazla tanımlanmış Cause of error Hem IOC dosyasında hem de yapılandırma verilerinde (makine parametreleri) hızlı PLC girişleri tanımlandı. Girişin, yapılandırma verilerinde öncelikli olduğunu unutmayın. Error correction - IO yapılandırmasını kontrol edin - Gerekirse CfgPlcFastInput yapılandırma verisini (parametre numarası 103700) yapılandırma verilerinden silin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
230-046D	Error message Aks grubu onayı için giriş hatalı parametrelenmiş Cause of error Eksen grupları onayı için PLC girişi, IO konfigürasyonunda (IOC dosyası) parametrelendirilmedi ya da yanlış parametrelendirildi. Error correction - IO konfigürasyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-046E	Error message Eksen grubu onayı için daha fazla giriş %2 tanımlandı Cause of error -Eksen grupları onayı için PLC girişi, her eksen grubunda tanımlanmalıdır. - IOC dosyasında eksen grubu onayı için birçok PLC girişi tanımlandı. Error correction - IO konfigürasyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-046F	Error message Eksen grubu onayı için %2 izin verilen veriyolu sistemine giriş Cause of error Eksen grupları onayı için giriş, izin verilmeyen bir veri yolu sistemindeki IO konfigürasyonunda (IOC dosyası) tanımlandı. Giriş, yalnızca bir HSCI-PL'de tanımlanmalıdır. Error correction - IO konfigürasyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-0470	Error message Eksen için hızlı giriş hatalı parametrelenmiş Cause of error Mil için hızlı giriş, IO konfigürasyonunda (IOC dosyası) parametrelendirilmedi ya da yanlış parametrelendirildi. Error correction - IO konfigürasyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
230-0471	Error message Mil %2 için birden fazla giriş tanımlandı Cause of error Bir mil için IO konfigürasyonunda (IOC dosyası) birden fazla hızlı giriş tanımlandı. Bu, bir giriş için maksimum izin verilendir. Error correction - IO konfigürasyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-0472	Error message Mil %2 hızlı girişi izin verilmeyen veriyolu sistemi üzerinde Cause of error - Mil için hızlı giriş, izin verilmeyen bir veri yolu sisteminde tanımlandı. Giriş, yalnızca bir HSCI-PL'de veya dahili PL'de tanımlanmalıdır. Error correction - IO konfigürasyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-0473	Error message Hızlı giriş etkinleştirilemiyor Cause of error IO konfigürasyonu gerçek donanım yapısıyla eşleşmediği için hızlı giriş etkinleştirilemez. İlgili giriş ek bilgilerde verilmiştir. - Kumanda, simülasyon modunda işletiliyor. - IOC dosyası, donanım yapısıyla eşleşmiyor. - Konfigürasyondaki seçenekler doğru ayarlanmadı. Error correction - Donanım yapısını kontrol edin - IO konfigürasyonunu kontrol edin - Seçenekleri kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-0474	Error message Aks grubu onayı için giriş birden fazla tanımlanmış Cause of error Hem IOC dosyasında hem de yapılandırma verilerinde (makine parametreleri) eksen grubu onayı için girişler tanımlandı. Girişin, yapılandırma verilerinde öncelikli olduğunu unutmayın. Error correction - IO yapılandırmasını kontrol edin - Gerekirse driveOffGroupInput yapılandırma verisini (parametre numarası 100106) yapılandırma verilerinden silin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
230-0475	Error message Mil %2 için hızlı giriş birden fazla tanımlanmış Cause of error Hem IOC dosyasında hem de konfigürasyon verilerinde (makine parametresi) mil için hızlı girişler tanımlandı. Girişin, konfigürasyon verilerinde (makine parametresi) öncelikli olduğunu unutmayın. Error correction - IO konfigürasyonunu kontrol edin - Konfigürasyon verisi CfgSpindle/MP_fastInput'taki girişi (makine parametre numarası 401502) kontrol edin ve gerekirse silin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-0479	Error message TRC: Tanımlama uyarlandı; %1 eksen; %2 dosyası Cause of error Kompanzasyon dosyası, TRC için uyarlandı. Değer CC ayar ünitesine iletili ve etkinleştirildi. Error correction Diğer mesajları dikkate alın.
230-047A	Error message Mil %2 için hızlı giriş yok (%3) Cause of error Referanslama veya durdurma için hiçbir hızlı giriş tanımlanmadı. Error correction - IO konfigürasyonunu (IOC dosyası) kontrol edin
230-047B	Error message Çok fazla konum hatası programlandı. %1 mm üzerinde sınırlama. Cause of error - KinematicsComp için çok büyük bir konum hatası yapılandırılmış. - Yapılandırılan değer sınırlandırılır. Error correction - Kinematik yapılandırmasında (locErrX, locErrY, locErrZ, locErrA, locErrB, locErrC makine parametreleri) uygun değeri veya değerleri düzeltin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
230-047E	Error message Eksen %2: Çift referans kaydı etkin Cause of error Etkinleştirilmiş referans kaydında, konum ölçüm cihazının referans işareti üzerinden henüz geçilmemiş olmasına rağmen bir tarama döngüsü başlatıldı. Error correction - Referans işaretinin üzerinden geçin - MP_doubleRef makine parametresindeki çift referans kaydı girişini kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-047F	Error message Eksenin (%2) güncel gerçek konumu kabul edilemez Cause of error - Makine üreticisi tarafından gerçekleştirilen konfigürasyon güncel Endat konumunun aktarılmasına izin vermiyor Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-0480	Error message Maksimum telafi değeri %2 aks %1'e ulaştı Cause of error Eksendeki kinematik kompanzasyon değeri izin verilen maksimum değeri aşmaktadır. Kompanzasyon, maksimum değere sabitlenir. Uyarı, maksimum değerin 0,1 mm altına inilirse silinir. Kinematik kompanzasyona, kinematik sıcaklık kompanzasyonu ve KinematicsComp (yazılım seçeneği) üzerindeki kompanzasyonlar girer. Error correction - Kompanzasyon değerleri hesaplamasını kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Kompanzasyona giren PLC değişkenlerini ve tabloları kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-0481	Error message El çarkı %3: Yanlış el çarkı takılı Cause of error - Elektronik el çarkı bağlanmamış. - System/CfgHandwheel/wheelType yapılandırma tarihinde yanlış el çarkı seçilmiş. Error correction - Kablo adaptörü üzerinden çarkı bağlayın. - System/CfgHandwheel/wheelType yapılandırma tarihini kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
230-0482	Error message El çarkı %3: Kirlenme Cause of error El çarkı, sinyal aktarımıyla ilgili bir arıza bildiriyor: - El çarkındaki devir verici kirli - El çarkı arızalı Error correction - Acil durdurma ve onay tuşlarının fonksiyonlarını kontrol edin - Gerekirse el çarkını değiştirin
230-0483	Error message El çarkı %3: Aktarma arızası Cause of error - System/CfgHandwheel/wheelType yapılandırma tarihinde yanlış el çarkı seçilmiş. - El çarkı ve kumanda arasındaki veri aktarımı hatalı. Error correction - System/CfgHandwheel/wheelType yapılandırma tarihini kontrol edin. - Telsiz el çarkında: Alıcıyla olan mesafeyi azaltın - Olası hata kaynaklarını kapatın - Veri kablosunu kontrol edin
230-0484	Error message El çarkı %3: Aktarma hatası Cause of error Aktarım hattı bozuk veya hatalı. Error correction Aktarım hattının hatalı olup olmadığını kontrol edin.
230-0485	Error message El çarkı %3: Yanlış parametre Cause of error Takılan el çarkının başlatma değerleri geçerli değil. Error correction System/CfgHandwheel/initValues yapılandırma tarihini kontrol edin.
230-0486	Error message El çarkı %3: Zaman aşımı Cause of error El çarkıyla iletişimde bir zaman aşımı oldu. Error correction - El çarkının Access-Point'ini kontrol edin - Telsiz ayarlarını kontrol edin

Hata numarası	Tanım
230-0487	Error message El çarkı %3: Bağlantı mümkün değil Cause of error El çarkı ile bağlantı sağlanamadı. El çarkı Access Point"de (El çarkı alışı) bulunmuyor olabilir. Error correction El çarkını Access Point'in (El çarkı alışı) içine sokun.
230-0488	Error message El çarkları ve bağlantıların arasında bir düzen yok Cause of error - Birden fazla el çarkı yapılandırıldı (CfgHandwheel) ancak hiçbir bağlantı atanmadı - Bir bağlantıya otomatik atama yalnızca tek bir el çarkında mümkündür Error correction - Yapılandırılan el çarklarının sayısını bir el çarkına düşürün - Tekli el çarklarına bir bağlantı atayın (CfgHandwheelList) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-0489	Error message Sadece HR 550FS kablosuz el çarkı mümkündür Cause of error - Birden fazla etkin telsiz el çarkı HR 550FS yapılandırılmış Error correction - Yapılandırmayı kontrol edin ve uyarlayın. Yalnızca bir telsiz el çarkının etkin olmasına izin verilir: Telsiz el çarklarını devre dışı bırakın (CfgHandwheel/type) veya atamayı kaldırın (CfgHandwheelList) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-048C	Error message CC'nin SampleRate ögesinin onaylanması sırasında hata Cause of error CC ayar ünitesinin onaylı SampleRate ögesi ayarlanan parametrelerin SampleRate ögesiyle uyuşmuyor Error correction - SampleRate için MP_ampPwmFrq parametresini kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
230-048D	Error message El çarkı bindirmesi yok sayılır Cause of error M140 ve ölçüm hareketleri sırasında el çarkı bindirmesi değiştirilemez. Error correction M140 veya bir ölçüm hareketi etkin değilse el çarkı bindirmesi tekrar değiştirilebilir.
230-048E	Error message Tekil tümce işletiminde dahili yazılım hatası Cause of error Tekil tümce işletimindeki tümce göstergesini olumsuz etkileyecek dahili bir hata oluştu. Error correction - Hatayı silin ve normal şekilde çalışmaya devam edin. Tekil tümce işletiminde nadir de olsa tümce göstergesinin işlemle kısmen eşleşmediği durumlar ortaya çıkabilir. Hareketler yine de tek tek işleme alınır. Hatanın tekrar ortaya çıkması durumunda lütfen bir servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
230-048F	Error message El çarkı %3: İletişim hatası Cause of error - El çarkıyla dahili iletişim hatası Error correction - Servis dosyalarını kaydedin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-0490	Error message %2 ekseni için PLC hareketi durduruldu Cause of error - Manuel yön tuşları veya PLC programı üzerinden yapılan bir eksen hareketi, yeniden konfigürasyon veya bir sistem döngüsü tarafından durduruldu. Error correction - Gerekirse eksen hareketini yeniden başlatın.
230-0491	Error message Dışten geri çekme sonlandı Cause of error Dışten dışarı sürme işlemi sonlandı. Error correction - NC programı devam ettirilmelidir: Mesajı onaylayın ve NC programını NC-Başlat ile devam ettirin. - Nc programının devam ettirilmesine gerek yoktur: Mesajı onaylayın ve NC programını DAHİLİ DURDURMA ile iptal edin.

Hata numarası	Tanım
230-0492	Error message NC yazılımı UVR aygıt yazılımıyla uyuşmuyor Cause of error NC yazılımı ve UVR aygıt yazılımının hatalı kombinasyonu. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-0493	Error message Watchdog MC / UVR birbirinden farklı Cause of error MC ana bilgisayar ve UVR besleme birimindeki izleme ünitelerinin değerleri farklı. Error correction Servis dosyasını oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
230-0494	Error message UVR %2 bildirimi Cause of error Besleme birimi UVR hata bildiriyor Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-0495	Error message %1 eksen hatalı eksen endeksi Cause of error - CfgAxisHardware/MP_ccAxisIndex makine parametresi geçersiz bir değere sahip. Error correction - MP_ccAxisIndex'deki konfigürasyonu kontrol edin ve gerekirse değiştirin: Geçerli değerler 0 .. N-1, burada N ilgili ayar ünitesindeki ayar döngüsünün sayısıdır. Örnek: Bir CC xx06 için 0 ile 5 arasındaki değerler geçerlidir. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-0496	Error message Devir sayısı ölçüm cihazı (%1) girişi geçersiz Cause of error Eksenin devir sayısı ölçüm cihazları girişinin konfigürasyonu hatalı Error correction Eksenin konfigürasyonunu kontrol edin: - CfgAxisHardware/MP_speedEncoderInput

Hata numarası	Tanım
230-0497	Error message Yanlış dönüştürücü veya motor bağlantısı (%1, inv. %2, motor %3) Cause of error - Ayar ünitesindeki dönüştürücü için yapılandırılmış bağlantı mevcut değil (CfgAxisHardware/inverterInterface) - veya yapılandırılmış bağlantıda dönüştürücü bağlı değil (CfgAxisHardware/inverterInterface) - veya dönüştürücüdeki motor için yapılandırılmış bağlantı mevcut değil (CfgAxisHardware/motorConnector). Error correction Aşağıdaki makine parametrelerini kontrol edin: - CfgAxisHardware/inverterInterface - CfgAxisHardware/motorConnector - CfgAxisHardware/hsciCcIndex
230-0498	Error message Hareket sırasında hatalı senkronizasyon Cause of error Bir sistem hatası, doğru olmayan bir senkronizasyona neden oldu Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-0499	Error message CfgLaAxis/MP_axManualJerk (%2) enterp. PLC hareketi için eksik Cause of error - CfgLaAxis/MP_axManualJerk makine parametresi enterpolasyonlu PLC hareketleri için konfigüre edilmiş olmalıdır. Error correction - Enterpolasyonlu olarak hareket edecek olan PLC eksenleri için CfgLaAxis/MP_axManualJerk makine parametresindeki konfigürasyonu kontrol edin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-049A	Error message Mil devri? Cause of error NC programının simülasyonu yapılamıyor, çünkü devir beslemesi için mil devir sayısı eksik. Bir simülasyon sadece FMAX simülasyon hızı ile mümkündür. Error correction - NC programını kontrol edin ve gerekirse değiştirin. - Simülasyon hızını FMAX olarak değiştirin.

Hata numarası	Tanım
230-049C	Error message UVR %2 komut işleme sırasında zaman aşımı Cause of error Bir UVR atanmış bir komutu onaylamadı Error correction Olası nedenler: - HSCI bağlantısı kesildi (bkz. diğer hata mesajları) - UVR arızalı
230-049D	Error message Bir parametre değişikliği tahrikin kapatılmasını gerektirir Cause of error Parametrelerdeki yön bitleri değiştirilmeden önce tahrikin kapatılması gerekir. Error correction
230-049E	Error message Gerçek zamanlı kuplaj fonksiyonu (RTC), el çarkıyla birlikte etkin Cause of error - Gerçek zamanlı kuplaj fonksiyonu (RTC), el çarkı etkin olduğunda kapatılmalıdır veya - bir gerçek zamanlı kuplaj fonksiyonu etkin olduğunda el çarkı etkinleştirilmelidir. Error correction - NC programını kontrol edin ve gerekirse düzeltin - El çarkını daha sonra etkinleştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-04A0	Error message %2 eksen için %1 freninin testi başarısız Cause of error - Diğer mesajları dikkate alın Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-04A2	Error message %1 tarama sistemi gönderme/alma birimi tarafından desteklenmiyor Cause of error Gönderme/alma birimi tarama sistemini desteklemiyor. Error correction Başka bir tarama sistemi seçin Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
230-04A3	Error message Tarama sisteminin çakışması Cause of error Tarama sisteminin çarpışma koruması tetiklendi. Error correction Tarama sistemini manuel olarak tekrar serbest duruma getirin.
230-04A4	Error message %2 ekseninin el çarkı konfigürasyonu hatalı Cause of error CC'de mevcut olmayan bağlantılar konfigüre edildi. Error correction Eksenin konfigürasyonunu kontrol edin: - CfgAxisHandwheel/hsciCcIndex - CfgAxisHandwheel/input
230-04A5	Error message El çarkı %3: El çarkı desteklenmiyor Cause of error - Elektronik el çarkı bu NC yazılım sürümü ile desteklenmez Error correction - Yazılım sürümünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Gerekirse daha eski el çarkı modeli kullanın - Gerekirse NC yazılımının servis paketini (Service-Pack) kurun ve böylece el çarkı modelini desteklemesini sağlayın
230-04A6	Error message Aynı telsiz kanalı üzerinde birden çok telsiz el çarkı Cause of error Aynı telsiz kanalı ile birden fazla telsiz el çarkı işletiliyor olabilir. Error correction - Telsiz el çarklarının ayarlanan telsiz kanallarını kontrol edin - Konfigürasyon diyalogu üzerinden frekans çeşitliliğini kontrol edin - Gerekirse telsiz kanalını değiştirin
230-04A7	Error message Diğer telsiz cihazlar telsiz el çarkı işletimini engelliyor Cause of error Diğer cihazlar telsiz el çarkı işletimini engelliyor. Error correction - Konfigürasyon diyalogu üzerinden frekans çeşitliliğini kontrol edin - Gerekirse telsiz kanalını değiştirin

Hata numarası	Tanım
230-04A8	Error message Eksen %2 etkinleştirilemedi veya devre dışı bırakılamadı Cause of error Hareket alanı geçişinde devre dışı bırakılacak eksenler için ilk önce konum, devir sayısı ve akım ayarlayıcılarının kapatılması gerekir. Error correction - PLC programını kontrol edin ve gerekirse uyarlayın. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
230-04A9	Error message Kapatma grubu belirlenemez, parametre seti %2 Cause of error CfgAxisHardware/driveOffGroup parametresi, HEIDENHAIN entegre FS fonksiyonel güvenlik özellikli kumandalarda belirlenemez. Error correction - Parametreleri kontrol edin. - Fonksiyon, makine üreticisi tarafından SPLC programı üzerinden gerçekleştirilmelidir. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
230-04AA	Error message Kapatma grubu belirlenmelidir, parametre seti %2 Cause of error CfgAxisHardware/driveOffGroup parametresi, HEIDENHAIN entegre FS fonksiyonel güvenlik özelliği olmayan kumandalarda belirlenmelidir. Bu parametre ile ilgili temel koşullar ve fonksiyon bilgileri için kumandanızın teknik el kitabını dikkate alın. Error correction - Parametreleri kontrol edin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
230-04AB	Error message %2 parametresi %3 parametre seti için belirlenmedi Cause of error Parametre seti için parametre belirlenmelidir. Error correction - Parametreleri kontrol edin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.

Hata numarası	Tanım
230-04AC	Error message Eksen grubu onayına ilişkin girişler dikkate alınmaz Cause of error CfgHardware/MP_driveOffGroupInputs ayarı ile eksen grubu onayları için girişler tanımlandı. Bunlar bu makine dikkate alınmaz. STO, SBC ve SS1 güvenlik fonksiyonları sadece bir PAE-H kapatma modülü üzerinden kullanılabilir. Error correction - CfgHardware/MP_driveOffGroupInputs ayarını silin. - Güvenlik fonksiyonlarını bir PAE modülünün terminallerine yerleştirin ve makinenin risk analizine göre konfigüre edin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
230-04AD	Error message Eksen grubu onayı olarak PL girişlerine izin verilmez Cause of error IOCP dosyasında eksen grubu onayları için PL girişleri tanımlandı. Bunlar bu makine dikkate alınmaz. STO, SBC ve SS1 güvenlik fonksiyonları sadece bir PAE-H kapatma modülü üzerinden kullanılabilir. Error correction - Eksen grubu onayı makine fonksiyonunu tüm PL giriş terminallerinde silin. - Güvenlik fonksiyonlarını bir PAE modülünün terminallerine yerleştirin ve makinenin risk analizine göre konfigüre edin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
230-04AE	Error message IOCP dosyasında PAE modülü konfigüre edilmedi Cause of error IOCP dosyasında eksen grubu onayları için makine fonksiyonu bulunamadı. STO, SBC ve SS1 güvenlik fonksiyonları bir PAE-H kapatma modülü üzerinden konfigüre edilmelidir. PAE modülü konfigüre edilmemiş olabilir. Error correction - IOCP dosyasında PAE modülünü doğru şekilde konfigüre edin. - Güvenlik fonksiyonlarını bir PAE modülünün terminallerine yerleştirin ve makinenin risk analizine göre konfigüre edin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.

Hata numarası	Tanım
230-04AF	Error message Eksen grubu onayı makine fonksiyonu PL modülüne konfigüre edildi Cause of error IOCP dosyasındaki en az bir terminalde, modül bir PAE modülü olmamasına rağmen eksen grubu onayı makine fonksiyonu tanımlandı. STO, SBC ve SS1 güvenlik fonksiyonları sadece bir PAE-H kapatma modülü üzerinden kullanılabilir. Error correction - Güvenlik fonksiyonlarını bir PAE modülünün terminallerine yerleştirin ve makinenin risk analizine göre konfigüre edin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
230-04B0	Error message %2 eksen için geçersiz PWM frekansı yapılandırıldı Cause of error Yanlış veya geçersiz bir PWM frekansı yapılandırıldı. CC 61xx veya UEC 1xx için 10 kHz'e kadar olan frekanslar mümkündür. Gen3 cihazları için UM cihazına göre yalnızca 10 kHz'ye kadar frekanslar veya tekli frekanslar mümkündür. Error correction CfgPowerStage/ampPwmFreq altındaki yapılandırmayı kontrol edin ve düzeltin.
230-04B3	Error message SIK'de onaylanandan daha fazla güvenli eksen etkin Cause of error Kaç adet güvenli eksenin aynı anda etkin olabileceği, SIK'deki eksen seçenekleri üzerinden belirlendi. SIK'de onaylanan eksen seçeneklerinden daha fazla güvenli eksen makine yapılandırması üzerinden etkinleştirdiniz. Error correction - Makine yapılandırmasını kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Daha fazla güvenli eksene ihtiyacınız varsa: Başka eksenlerin etkinleştirilmesi için HEIDENHAIN'dan bir anahtar sayısı edinin.
230-04B4	Error message SMC: Cevap eksik Cause of error Çalışma süresi hatası SMC: - Güvenlik yazılımı, beklenen sürede yanıt vermedi. - Genel olarak çok yüksek sistem yükü Error correction Sistem kapasitesini kontrol edin

Hata numarası	Tanım
230-04B7	Error message %2 ekseninin konfigürasyonu hatalı Cause of error Eksen hatalı yapılandırılmış. Error correction Aşağıdaki makine parametrelerinde eksen yapılandırmasını kontrol edin ve gerekirse düzeltin: - CfgSupplyModule/name - CfgPowerStage/ampPowerSupplyType - CfgPowerStage/ampBusVoltage - CfgPowerStage/supplyModule - CfgSupplyModule3xx/hsciUvIndex - CfgPowerStage/pwmPhaseShift - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-04B9	Error message Sinyal kaydedilemiyor Cause of error PLC sinyallerinin kaydedilmesi için gerekli erişim hakkı yok. Error correction
230-04BA	Error message UVR%2 parametre değişikliği yeniden başlatma gerektiriyor. Kumandayı sonlandırın ve yeniden başlatın. Cause of error Değiştirilen makine parametreleri UVR tarafından yeniden başlatma olmadan devralınamaz. Error correction Kumandayı yeniden başlatın
230-04BC	Error message EnDat motor dev. sayısı ölçüm cihazı %1 eksen kimliği: %2 SN: %3 uyarısı Cause of error - Ölçüm cihazının dahili fonksiyon sınırının altında kalındı. Error correction - Ölçüm cihazı montajını kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Mümkünse ölçüm cihazını temizleyin - Ölçüm cihazı spesifikasyonlarından birine uygunluğun mevcut olup olmadığını kontrol edin, ör. besleme gerilimi veya ortam sıcaklığı. Gerekliyse ölçüm cihazının belirtilen spesifikasyonlar dahilinde çalışmasını sağlayın. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
230-04BD	Error message EnDat konum ölçüm cihazı %1 eksen kimliği: %2 SN: %3 ön uyarısı Cause of error - Ölçüm cihazının dahili fonksiyon sınırına ulaşıldı. Ölçüm cihazı ile çalışmaya devam edilebilir ancak cihazın kontrol edilmesi tavsiye edilir. Error correction - Ölçüm cihazı montajını kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Mümkünse ölçüm cihazını temizleyin - Ölçüm cihazı spesifikasyonlarından birine uygunluğun mevcut olup olmadığını kontrol edin, ör. besleme gerilimi veya ortam sıcaklığı. Gerekliyorsa ölçüm cihazının belirtilen spesifikasyonlar dahilinde çalışmasını sağlayın. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-04BE	Error message EnDat konum ölçüm cihazı %1 eksen kimliği: %2 SN: %3 uyarısı Cause of error - Ölçüm cihazının dahili fonksiyon sınırının altında kalındı. Error correction - Ölçüm cihazı montajını kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Mümkünse ölçüm cihazını temizleyin - Ölçüm cihazı spesifikasyonlarından birine uygunluğun mevcut olup olmadığını kontrol edin, ör. besleme gerilimi veya ortam sıcaklığı. Gerekliyorsa ölçüm cihazının belirtilen spesifikasyonlar dahilinde çalışmasını sağlayın. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-04BF	Error message %2 dönüştürücüde onarılmaz hata Cause of error - Dönüştürücüde dahili hata Error correction - Diğer mesajları dikkate alın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-04C0	Error message %2 dönüştürücü ile acil durdurma Cause of error - Dönüştürücüde dahili hata Error correction - Diğer mesajları dikkate alın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
230-04C1	Error message %2 dönüştürücü ile NC durdurma Cause of error - Dönüştürücüde dahili hata Error correction - Diğer mesajları dikkate alın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-04C2	Error message Fren çıkışları IOCP dosyası tarafından okunamıyor Cause of error IOCP dosyası yapılandırılmadı veya okunabilir değil Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-04C3	Error message Fren çıkışları yok sayılıyor Cause of error IOCP dosyasında "Frenleme kumandası için çıkışlar" yapılandırıldı. Bunlar mevcut makine yapılandırmasında desteklenmez ve bu yüzden yok sayılır. Error correction - Fren kumandası için yapılandırılan çıkışları IOCP dosyasından kaldırın - Fren kumandası için çıkışları CfgBrake/MP_connection üzerinden yapılandırın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-04C4	Error message İki fren çıkışı aynı frene %1 bağlanıyor Cause of error IOCP dosyasında iki "frenleme kumandası için çıkış" aynı yönlendirme ile bir frene (CfgBrake) yapılandırıldı. Error correction - IOCP dosyasındaki fren kumandası yapılandırmasını kontrol edin ve düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-04C5	Error message Fren %2 kumandası %3 eksenine hatalı yapılandırılmış Cause of error IOCP dosyasında yapılandırılan frenleme kumandası için çıkış, eksenin şu anda kullandığından farklı bir donanım terminaline yönlendiriyor. Error correction - IOCP dosyasındaki fren kumandası için çıkışı doğru terminale yapılandırın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
230-04C6	Error message Fren %2: MP_connection yapılandırılmış olmamalıdır Cause of error CfgBrake/connection makine parametresi mevcut makine yapılandırmasında desteklenmez. Error correction "Fren kumandası için çıkışı" IOconfig ile IOCP dosyası üzerinden yapılandırın
230-04C7	Error message Fren %2 bağlantısı yapılandırılmamış Cause of error Frenleme kumandası için gerekli çıkış IOCP dosyasında eksik Error correction - IOCP dosyasındaki bu frenin fren kumandası için çıkışını yapılandırın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-04C8	Error message Fren %2 için olan fren bağlantısı yapılandırılmamış Cause of error CfgBrake/MP_connection içinde fren bağlantısı yapılandırılması eksik Error correction - CfgBrake/MP_connection makine parametrelerini yapılandırın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-04C9	Error message Güvenlikle ilgili parametrelerin %1 onaylanması gereklidir Cause of error - Donanım yapısı önemli ölçüde değişti, ör. farklı bir dönüştürücü türü - Güvenlikle ilgili parametrelerin yapılandırılması değişti - Kaydedilen yapılandırma donanım arızaları dolayısıyla değişti Error correction - Tahrik (parametre seti) için güvenlikle ilgili yapılandırmayı kontrol edin - Gerekirse yapılandırmanın uygun kişiler tarafından yeniden kabul edilmesini sağlayın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
230-04CA	Error message Fren %2 için fren bağlantısı yanlış yapılandırılmış Cause of error CfgBrake/MP_connection fren bağlantısı yanlış bir değerle yapılandırıldı Error correction - CfgBrake/MP_connection makine parametresindeki girişi kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-04CB	Error message Hareket halinde eksenler değiştirildi Cause of error - Aktif hareket sırasında bir acil kapama sırası - Aktif hareketteki bir eksenin kilit işlemine geçiş yapıldı - Aktif hareketteki eksen kapatıldı Error correction - PLC hatası belirtisi varsa: Makine üreticisine haber verin.
230-04CC	Error message Eksen %3 için el çarkını devre dışı bırak Cause of error Kumanda, eksenin otomatik olarak sıkıştırılmasını bekler. Etkinleştirilmiş el çarkı, bu sıkıştırmayı engeller. Error correction Bu eksen için el çarkını devre dışı bırakın
230-04CD	Error message Motorun dönüştürülmesinde hata %1 Cause of error Motor verilerinin eski "PLC:\table\motor_oem.mot" tablosundan MOTOR_OEM tablosuna dönüştürülmesi başarısız oldu. Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-04CE	Error message CC ayar ünitesi ile hatalı iletişim Cause of error CC ayar ünitesi ile dahili iletişim sırasında bir hata meydana geldi. Dahili bilgi: SampleRate ögesinin onaylanması sırasında hata. Talep edilen "blockSize" ögesi mevcut değil. Error correction

Hata numarası	Tanım
230-04CF	Error message Bu kimliğe sahip bir istemci zaten oturum açmış Cause of error Yapılandırma sunucusuna giden veri arayüzü dolu. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
230-04D0	Error message Yapılandırma sunucusu hazır değil Cause of error Veri arayüzü üzerinden yapılandırma sunucusuyla iletişim için hazırlık yok. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
230-04D1	Error message Talep edilen parametre mevcut değil Cause of error Mevcut olmayan bir parametre girildi. Error correction - Girilen parametreyi kontrol edin/düzeltilin - Hata hala devam ediyorsa: Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-04D2	Error message Hatalı eksen yapılandırması (%2) Cause of error Aynı CC ayar ünitesinde yapılandırılmamış olan eksenler, Master-Slave moment olarak işletilmelidir. Error correction Konfigürasyonu kontrol edin ve düzeltin
230-04D3	Error message Yazılım son konum şalteri denetimi hatalı Cause of error Yazılım son şalterinin denetimi, makine üreticisi tarafından bir makro üzerinden devre dışı bırakılmış olabilir. Ancak şu anda buna artık izin verilmiyor. Error correction - Makine üreticisi ile iletişime geçin - Makine üreticisi için not: OEM makrosundaki yazılım son şalterinin kullanımını kontrol edin ve gerekirse düzeltin

Hata numarası	Tanım
230-04D4	Error message CC nedeniyle acil durdurma, %2 Cause of error - Ayar ünitesinde dahili hata Error correction - Diğer mesajları dikkate alın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-04D5	Error message CC nedeniyle NC durdurma, %2 Cause of error - Ayar ünitesinde dahili hata Error correction - Diğer mesajları dikkate alın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-04D6	Error message CC'nin sıcaklığı çok yüksek %2 Cause of error Sıcaklık sensörü, ayar ünitesi gövdesi dahilindeki sıcaklığın çok yüksek veya düşük olduğunu algılıyor. - Ayar ünitesinde ısı dağılımı yetersiz - Kirli filtre süngerleri - Devre dolabında arızalı klima - Arızalı fan - Arızalı sıcaklık sensörü - Bileşenlerin uygun olmayan montajı Error correction - Filtre süngerlerini temizleyin - Klimayı kontrol edin ve gerekirse onarın - Fanı yenileyin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-04D7	Error message UVR Samplerate'in onaylanması sırasında hata Cause of error UVR tahrik biriminin onaylı Samplerate ögesi beklenen Samplerate ile uyuşmuyor Error correction Hata devam ederse müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
230-04D8	Error message UVR Samplerate'in onaylanması sırasında hata Cause of error UVR tahrik biriminde talep edilen blockSize mevcut değil. Error correction

Hata numarası	Tanım
230-04DD	Error message SBC.GLOBAL girişi yanlış yapılandırılmış Cause of error PAE modülünün SBC.GLOBAL giriş terminalinin kullanılması için IO yapılandırmasında (IOC dosyası) ilgili makine işlevi yansıtılmadı veya yanlış yansıtıldı. - Herhangi bir PAE modülü yapılandırılmadı. - Bir PAE modülü eski bir HDD dosyası sürümüyle yapılandırıldı. - Birden fazla PAE modülü yapılandırıldı. - SBC.GLOBAL, yanlış bir modülde yapılandırıldı. Error correction - IO yapılandırmasını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-04DE	Error message SBC.GLOBAL girişi yapılandırılmaz Cause of error SBC.GLOBAL makine işlevi, entegre güvenliğe sahip sistemlerdeki IO yapılandırmasında (IOC dosyası) yapılandırılmamıştır. Error correction - IO yapılandırmasını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-04E0	Error message Eksen %2 için programlanan sınır şalteri/koruma bölgesi hatalı Cause of error Modulo eksen koruma bölgeleri kumandanın bu sürümünde kullanılmamalıdır. Error correction - Modulo eksen koruma bölgesini kaldırın - Eksen Modulo eksen olarak yapılandırmayın
230-04E2	Error message Eksenin (%2) başlangıç pozisyonuna tümce akışında izin verilmez Cause of error Eksenin başlangıç pozisyonu izin verilen hareket alanının dışında kalıyor. Error correction - Yazılım son şalterinin yapılandırmasını kontrol edin - NC programında eksenlerin başlangıç noktalarını kontrol edin

Hata numarası	Tanım
230-04E3	Error message Tam bir daire kaydedilmedi Cause of error Ölçüm verileri değerlendirilirken tam bir dairenin kaydedilmediği tespit edildi. Error correction - Yapılandırılan beslemeye ulaşıp ulaşılmadığını kontrol edin - Yapılandırılan tetikleyici hızını kontrol edin
230-04E5	Error message Yanlış UVR/UEC yapılandırması: %2, endeks geçersiz: %3 Cause of error CfgSupplyModule3xx/hsciUvIndex makine parametresinin geçerli bir değeri yoktur. Error correction Parametreyi kontrol edin ve düzeltin: CfgSupplyModule3xx/hsciUvIndex
230-04E6	Error message Yanlış UVR/UEC yapılandırması: Çift yapılandırma: %1 - %2 Cause of error CfgSupplyModule3xx/hsciUvIndex parametresi belirtilen her iki CfgSupplyModule3xx olayında da aynıdır. Buna izin verilmez. Error correction Tüm olayların parametrelerini kontrol edin ve gerekirse düzeltin: CfgSupplyModule3xx/hsciUvIndex
230-04E7	Error message CLP filtresi geçiş yaparken eksen hareketine izin verilmez Cause of error CLP filtresi açıldığında veya kapatıldığında hiçbir eksen hareket etmemelidir. Hareket, üst üste binme nedeniyle de oluşabilir (ör. sarkaç döngüleri). Filtre geçişinin olası sebepleri: - TCPM'nin açılması veya kapatılması (M128/M129 de dahil) - İşleme düzlemini döndürün Error correction NC programını değiştirin

Hata numarası	Tanım
230-04E8	Error message Alt alta depolanan hız çok düşük Cause of error Gerçek hız akışında ön işaret değişimleri meydana gelir. Bu şekilde, tespit edilen rakamların kalitesi düşürülür. Error correction - Depolanan hızın artırılması - Tahrik amplitüdünün azaltılması gerekebilir
230-04E9	Error message Ölçüm verileri değerlendirmesi için ana bellek fazla küçük Cause of error "Makine durumunu ölçme" döngüsünün değerlendirilmesi için yeterince ana bellek mevcut değil. Error correction - Gerekli olmayan uygulamaları kapatın - Kumandayı yeniden başlatın
230-04EA	Error message Ölçüm makine durumu: Bellek yönetimi hatalı Cause of error Geçici işleme için dahili bir sistem dosyası silinemez. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-04EC	Error message Etkin harekette eksen grubu onayı geri çekildi Cause of error Eksen grubu onayı güvenlik nedenleriyle geri çekildi. Error correction Belirgin bir neden yoksa: Makine üreticisini bilgilendirin
230-04ED	Error message Akım regülatörü parametreleri doğru değil %2 Cause of error - Akım düzenleyicinin parametrelendirilmesi (CfgCurrent-Control) doğru değil Karışık parametrelendirmeye izin verilmez: Lütfen sadece (iCtrlPropGain ve iCtrlIntGain) veya (iCtrlPropGainD, iCtrlIntGainD, iCtrlPropGainQ ve iCtrlIntGainQ) kullanın Error correction - Akım düzenleyicinin parametrelendirilmesini düzeltin (iCtrlPropGain = 0 ve iCtrlIntGain = 0) veya (iCtrlPropGainD = 0, iCtrlIntGainD = 0, iCtrlPropGainQ = 0 ve iCtrlIntGainQ = 0) olarak ayarlayın

Hata numarası	Tanım
230-04EE	Error message Akım regülatörü parametreleri doğru değil %2 Cause of error - Akım düzenleyicinin (CfgCurrentControl) parametrelendirilmesi doğru değil iCtrlIntGain > 0 olduğu halde iCtrlPropGain = 0 Error correction - Akım düzenleyicinin parametrelendirilmesini düzeltin: iCtrlPropGain > 0 veya iCtrlIntGain = 0 olarak ayarlayın
230-04EF	Error message Akım regülatörü parametreleri doğru değil %2 Cause of error - Akım düzenleyicinin (CfgCurrentControl) parametrelendirilmesi doğru değil iCtrlIntGainD > 0 olduğu halde iCtrlPropGainD = 0 Error correction - Akım düzenleyicinin parametrelendirilmesini düzeltin: iCtrlPropGainD > 0 veya iCtrlIntGainD = 0 olarak ayarlayın
230-04F0	Error message Akım regülatörü parametreleri doğru değil %2 Cause of error - Akım düzenleyicinin (CfgCurrentControl) parametrelendirilmesi doğru değil iCtrlIntGainQ > 0 olduğu halde iCtrlPropGainQ = 0 Error correction - Akım düzenleyicinin parametrelendirilmesini düzeltin: iCtrlPropGainQ > 0 veya iCtrlIntGainQ = 0 olarak ayarlayın
230-04F1	Error message Monitoring fonksiyonunda yapılandırma hatası Cause of error Monitoring (bileşenler ve süreç denetimi) yapılandırması, açıklanan hata nedeniyle başarısız oldu. Error correction Yapılandırma hatasının makine üreticisi tarafından giderilmesini sağlayın.
230-04F2	Error message Hesaplama sırasında çalışma zamanı hatası Cause of error Monitoring hesaplanırken çalışma zamanı hatası Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
230-04F3	Error message Harici modüllerde hata Cause of error Monitoring işleviyle ilgili olarak, kumandadaki harici bileşenlerde ciddi bir hata meydana geldi. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-04F4	Error message Dahili (uygulama) hata Cause of error Monitoring işlevinde ciddi dahili (uygulama) hatası. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-04F5	Error message Yetki yok Cause of error Uygulanacak eylem için haklar eksik Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-04F6	Error message Monitoring bir uyarıya neden olur Cause of error Monitoring'de uygulanacak eylem bir uyarı tetikliyor Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-04F7	Error message Süreç denetimi oluşturulurken hata Cause of error Süreç denetimi ayarlanırken bir hata meydana geldi: "Monitoring Meta Data" dosyası hatalı Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-04F8	Error message Multicast verilerinin yapılandırması hatalı Cause of error Multicast verileri görevlendirmesinin yapılandırması, açıklanan hata nedeniyle başarısız oldu. Error correction Yapılandırma hatasının makine üreticisi tarafından giderilmesini sağlayın.

Hata numarası	Tanım
230-04F9	Error message Multicast veri arayüzünde dahili hata Cause of error Multicast veri arayüzünde ciddi dahili (uygulama) hatası. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-04FA	Error message Multicast veri arayüzünde gerçek zamanlı kapsayıcı hatası Cause of error Multicast veri arayüzünde gerçek zamanlı kapsayıcı hatası meydana geldi. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
230-04FB	Error message Monitoring fonksiyonunda gerçek zamanlı kapsayıcı hatası Cause of error Monitoring'de gerçek zamanlı kapsayıcı hatası meydana geldi. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
230-04FC	Error message Göstergeler hesaplanırken hata Cause of error Monitoring'deki göstergelere bağlı olarak bir hata meydana geldi. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
230-04FD	Error message Monitoring'deki NC tepkilerinde dahili hata Cause of error Monitoring'deki tepkilerde bir hata meydana geldi. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
230-04FE	Error message Monitoring'de dahili hata Cause of error Monitoring'de ağır dahili (uygulama) hatası. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.

Hata numarası	Tanım
230-04FF	Error message Monitoring'in tablo sunucusunda hata Cause of error Monitoring'deki tablolarla ilgili bir hata meydana geldi. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
230-0500	Error message Monitoring'de kullanılan formüllerde hata Cause of error Monitoring'de kullanılan formüllerle ilgili bir hata meydana geldi. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
230-0501	Error message Denetim görevlerinin yapılandırması hatalı Cause of error Bir ekran yapılandırılırken bir hata oluştu. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
230-0502	Error message Bileşen denetimi için yazılım seçeneği etkinleştirilmedi Cause of error Bileşen denetimi kullanılamaz. Gerekli yazılım seçeneği etkinleştirilmedi. Error correction - SIK'de bileşen denetimi için yazılım seçeneğini etkinleştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-0503	Error message Süreç denetimi için yazılım seçeneği eksik Cause of error Süreç denetimi için yazılım seçeneği etkinleştirilmedi. Süreç denetimi kullanılamaz. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
230-0504	Error message %2 hatası nedeniyle NC durdurma işlemi ardından program iptali Cause of error Program işlemesi NC durdurma işleminden sonra iptal edilmiştir. Neden: cc ayar ünitesi bir hata tetiklemiştir. Error correction Görüntülenen CC hatasında, giderilmesi için bilgileri dikkate alın.
230-0505	Error message Zarf eğrisi spektrumundaki frekans yuvası %s çok yüksek Cause of error Değerlendirilecek frekans Nyquist frekansının dışındadır. Error correction - Nyquist frekansının altından uygun bir frekans seçin
230-0506	Error message Önceki bir hata nedeniyle denetim yok Cause of error Devam eden bir hata nedeniyle bileşen ve süreç denetimi devre dışı bırakıldı. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
230-0507	Error message Bir denetim görevinin grafiksel gösteriminde hata Cause of error Bileşen veya süreç denetimi değerlerinin grafiksel gösterimine bağlı olarak dahili bir hata meydana geldi. Error correction Denetim görevlerinin yapılandırmasını kontrol edin ve gerekirse düzeltin
230-0508	Error message Süreç denetimi devre dışı bırakıldı Cause of error Güncel NC programında bir denetim bölümü tanımlandı ancak süreç denetimi devre dışı bırakıldı. Error correction Güncel NC programı için süreç denetimini etkinleştirin veya NC programını uyarlayın

Hata numarası	Tanım
230-0509	Error message Bir sonraki program başlangıcına kadar süreç denetimi devre dışı Cause of error Program akışı kesintiye uğratıldı. Error correction NC programının işlenmesini yeniden başlatın
230-050A	Error message Öğeye (Backtrack) dokunulduğunda yeniden başlatma mümkün değil Cause of error Dişli delme sırasında bir program kesintisinden sonra yeniden başlatmayı denediniz. Bu, mevcut parametre ayarlarıyla (backTrack makine parametresi = TRUE) mümkün değildir. Error correction - Elinizle takımı yivden geri çekin ve program yürütmesini durdurun Gerekirse backTrack makine parametresini FALSE değerine ayarlayın
230-050B	Error message %2 eksenini için PLC hareketi durduruldu Cause of error PLC programı tarafından yapılan bir eksen hareketi, hareket esnasında kinematik etkinleştirildiği için (ör. işletim türü değişimiyle) iptal edildi. Error correction Gerekirse eksen hareketini yeniden başlatın.
230-050D	Error message Son şalter %1 %2 (Referanslanmamış eksen) Cause of error Referanslanmamış eksen için yazılım son konum anahtarı denetimi etkin. Mesajın onaylanması, yazılım son konum anahtarının aşılmasını sağlar. Error correction
230-050E	Error message Eksen %2 için güncel olmayan eksen konfigürasyonu Cause of error Yapılandırmada artık kullanılmayan bir giriş bulundu. Error correction Eski giriş yapılandırmadan kaldırılmalıdır.

Hata numarası	Tanım
230-050F	Error message "FS Control Loop Qty." SIK seçeneğinin etkinleştirilmesi mümkün değil Cause of error SIK seçeneği #6-30-2 yalnızca SIK seçeneği #6-30-1 de ayarlanmışsa etkinleştirilebilir. Error correction SIK seçeneği #6-30-1'i etkinleştirin.
230-0511	Error message %2 FS eksenini için %1 freninin test edilmesine izin verilmiyor Cause of error Bekleyen diğer mesajları dikkate alın. Error correction - pp_AxPermissions içinde SPLC-Signal PERMISSION_BRAKE_HOLDING_TORQUE_TEST öğesini kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-0512	Error message Programın sonunda sallanma stroku etkin Cause of error NC programının sonunda sallanma stroku veya taşıma etkin. Error correction NC Programını uyarlayın: - Sallanma strokunu döngü 1002 (koordinat taşıma) ile sonlandırın - Taşıma işlemini döngü 1040 (yuvarlak taşıma) ile sonlandırın
230-0513	Error message PLC hareketi için CfgLaAxis/axManualJerk (%2) eksik Cause of error CfgLaAxis/axManualJerk makine parametresi tanımlanmamış. PLC hareketleri için yapılandırılmalıdır. Error correction - Hareket ettirilecek PLC eksenleri için makine parametrelerinde CfgLaAxis/axManualJerk konfigürasyonunu kontrol edin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
230-0514	Error message CfgCtrlAxis/signCorrActualVal (eksen %2) parametresinde hata Cause of error CfgCtrlAxis/signCorrActualVal makine parametresi yanlış yapılandırılmış. Bir eksen sadece motor vericileriyle (konum ölçüm cihazları olmadan) çalıştırılırsa parametre, devir sayısı ölçüm cihazının sayma yönüne göre yapılandırılmalıdır (motor tablosundaki DIR sütunu veya CfgServoMotor/motDir makine parametresi). Error correction - Yapılandırmayı kontrol edin ve gerekirse uyarlayın. - CfgControllerComp/compHoldingCurrent altında otomatik olarak üretilen tutma akımının değerinin işareti de gerektiğinde ayarlanmalıdır.
230-0515	Error message CfgCtrlAxis/signCorrNominalVal (eksen %2) parametresinde hata Cause of error signCorrNominVal makine parametresi yanlış yapılandırılmış. Bir moment bağlantısı için işaret, formülden elde edilir: $\text{signCorrNominalVal(Slave)} = \text{signCorrNominalVal(Master)} * \text{signCorrActualVal(Master)} * \text{signCorrActualVal(Slave)} * \text{inverseVelocity(Slave)}$ Error correction Yapılandırmayı kontrol edin ve gerekirse ayarlayın
230-0516	Error message Param. hatası CfgControllerComp/compHoldingCurrent (%2 eksen) Cause of error %2 eksen için CfgControllerComp/compHoldingCurrent makine parametresi yanlış yapılandırılmış. Bir moment bağlantısında, compHoldingCurrent değerlerinin işaretleri hem Master hem de Slave için aynı olmalıdır. Error correction Yapılandırmayı kontrol edin ve gerekirse ayarlayın
230-0531	Error message CfgCtrlEncoder/distance içindeki formül geçersiz Cause of error CfgCtrlEncoder makine parametresinde tanımlanan formül/ mesafe hatalı. Error correction - CfgCtrlEncoder/Distance içindeki formülü kontrol edin ve düzeltin

Hata numarası	Tanım
230-0532	Error message %1 için CC dizini çok büyük Cause of error Bu kumandanın donanım yapısı, bu eksen için yapılandırılardan daha az CC ayar ünitesi içeriyor. Error correction - Eksen parametrelerini Axes/ParameterSets/???/CfgCtrlAxis altında kontrol edin. "???", parametre setinin adını belirtir
230-0533	Error message Konum ölçüm cihazı (%1) için giriş mevcut değil Cause of error Belirtilen eksenin konum ölçüm cihazı girişi hatalı yapılandırıldı. Error correction - CfgCtrlEncoder/Input altındaki eksen yapılandırmasını kontrol edin ve gerekirse düzeltin
230-0534	Error message Eksen (%2) için ölçüm cihazı tipine izin verilmiyor Cause of error arasında hatalı bir kombinasyon Axes/PhysicalAxes/CfgAxis/axisHw ve Axes/ParameterSets/???/CfgCtrlAxis/encKeys yapılandırıldı. İzin verilen kombinasyonlar şunlardır axisHw = InOutCC Motor enkoderi ve CC'ye bağlı tüm konum ölçüm cihazları axisHw = AnalogCC CC'ye bağlı tüm konum ölçüm cihazları axisHw = DisplayCC CC'ye bağlı tüm konum ölçüm cihazları axisHw = ManualCC CC'ye bağlı tüm konum ölçüm cihazları Error correction Konfigürasyonu kontrol edin ve gerekirse düzeltin
230-0535	Error message Çift Hız Kontrol filtresi seçeneği devreye alındı Cause of error Bir Double-Speed ayar devresi yapılandırıldı ancak seçenek için onay verilmedi. Kontrol devresi için tek hızlı (Single-Speed) hesaplama gücü etkinleştirildi. Error correction CfgCtrlOut/ctrlPerformance parametresini kontrol edin

Hata numarası	Tanım
230-0536	Error message Parametre artışlarında veya mesafede hata (eksen %2) Cause of error CfgCtrlEncoder yapılandırma nesnesindeki iki makine parametresi artışı ve mesafesi yanlış yapılandırılmış. Eksenler yalnızca motor vericileriyle (konum ölçüm cihazları olmadan) çalıştırılabilir, her iki parametre de anlamlı değerler içermelidir. Error correction - CfgCtrlEncoder/increments ve CfgCtrlEncoder/distance makine parametrelerini konum ölçüm cihazı veya motor vericisi açısından anlamlı değerler bakımından kontrol edin
230-0537	Error message %2 ekseninin yapılandırması hatalı Cause of error Bu CC'de mevcut olmayan bağlantılar yapılandırıldı. Error correction Eksen yapılandırmasını kontrol edin: - CfgCtrlEncoder/Input - CfgCtrlOut/inverterInterface CMA-H takılabilir modül aracılığıyla analog eksenler için: - Takılabilir modülün doğru çalışıp çalışmadığını kontrol edin
230-0538	Error message Devir sayısı ölçüm cihazı (%1) girişi geçersiz Cause of error Eksenin devir sayısı ölçüm cihazı girişi yapılandırması yanlış. Error correction - Eksen yapılandırmasını kontrol edin: CfgCtrlEncoder/input
230-0539	Error message Yanlış dönüştürücü veya motor bağlantısı (%1, inv. %2, motor %3) Cause of error Olası nedenler: - Ayar ünitesindeki dönüştürücü için yapılandırılmış bağlantı mevcut değil (CfgCtrlOut/inverterInterface) - veya yapılandırılmış bağlantıda dönüştürücü bağlı değil (CfgCtrlOut/inverterInterface) - veya dönüştürücüdeki motor için yapılandırılmış bağlantı mevcut değil (CfgCtrlOut/motorConnector). Error correction Aşağıdaki makine parametrelerini kontrol edin: - CfgCtrlOut/inverterInterface - CfgCtrlOut/motorConnector - CfgCtrlOut/hsciCcIndex

Hata numarası	Tanım
230-053A	Error message Kapatma grubu belirlenemez, parametre seti %2 Cause of error Entegre Fonksiyonel Güvenlik (FS) olan kumandalarda, CfgCtrlAxis/driveOffGroup makine parametresi ayarlanmalıdır. Error correction - Makine parametrelerini kontrol edin - Fonksiyon, makine üreticisi tarafından SPLC programı üzerinden gerçekleştirilmelidir - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-053B	Error message Kapatma grubu belirlenmelidir, parametre seti %2 Cause of error Entegre Fonksiyonel Güvenlik (FS) olmayan kontrol sistemlerinde, CfgCtrlAxis/driveOffGroup makine parametresi ayarlanmalıdır. Bu parametre ile ilgili temel koşullar ve fonksiyon bilgileri için kumandanızın teknik el kitabını dikkate alın. Error correction - Makine parametrelerini kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
230-053C	Error message Yanlış dönüştürücü bağlantısı (%1, dönüştürücü %2) Cause of error Ayar ünitesindeki dönüştürücü için yapılandırılmış bağlantı mevcut değil (CfgCtrlOut/inverterInterface). Error correction Şu makine parametrelerini kontrol edin: - CfgCtrlOut/inverterInterface - CfgCtrlAxis/hsciCclIndex

Hata numarası	Tanım
230-053D	Error message Yanlış UVR/UEC yapılandır.: eksen %1, UV Idx nominal: %2, gerçek: %3 Cause of error Olası nedenler: - UVR/UEC ile UM arasındaki ara devre/24 V kablolaması hatalı/bozuk. - Yapılandırmada UM'nin UVR/UEC'ye ataması hatalı - HSCI üzerinde UVR/UEC dizisi yanlış Error correction - Ara devre/24 V kablolamasını kontrol edin - Makine parametrelerini kontrol edin ve gerekirse düzeltin: - CfgPowerStage/supplyModule - CfgSupplyModule3xx/hsciUvIndex - CfgCtrlOut/inverterInterface - HSCI'daki UVR/UEC cihazlarının sıralamasını kontrol edin. - CC - UM kablolamasını kontrol edin (HFL fiber optik kablo)
230-053E	Error message CfgCtrlEncoder/transmission içindeki formül hatalı Cause of error CfgCtrlEncoder/transmission makine parametresinde tanımlanan formül hatalı. Error correction - CfgCtrlEncoder/transmission'daki formülü kontrol edin ve gerekirse düzeltin
230-053F	Error message CfgCtrlEncoder/increments içinde hata Cause of error The parameter CfgCtrlEncoder/increments with the %2 key is not configured correctly. For an angle encoder with the ordering designation EnDat22 or a linear encoder with the ordering designation EnDat02 or EnDat22, the value 1 must be entered for CfgCtrlEncoder/increments. Error correction Adapt the configuration
230-0540	Error message CfgCtrlEncoder/increments içinde hata 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

Hata numarası	Tanım
230-0541	Error message CfgCtrlEncoder/distance içinde hata 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 CfgCtrlEncoder/distance içinde hata 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 speedFilterOrder değişikliği henüz etkin değil 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 CfgCtrlEncoder/%1 içinde hata Cause of error The parameter CfgCtrlEncoder/%1 with the %2 key is not configured. Configuration of this value is mandatory for this encoder. Error correction Adapt the configuration
230-0545	Error message CfgCtrlEncoder/%1 içinde hata Cause of error The parameter CfgCtrlEncoder/%1 with the %2 key is not configured correctly. Error correction Adapt the configuration

Hata numarası	Tanım
230-0546	Error message Aktif el çarkında otomatik test mümkün değil 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 Oto. test, el çarkı baz istasyonunda olmadığı sürece mümkün değil 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 Mil işlevine izin verilmiyor 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 Gecikmeli Lift-Off sonrası kapatma Cause of error A preceding error led to a lift-off with subsequent switch-off. Error correction - Note further pending errors
230-054A	Error message SS2 Durdurma Tepkisi Cause of error Triggering of an SS2 reaction caused an NC stop. Error correction - Note further pending error messages

Hata numarası	Tanım
230-054B	Error message Eski DCM seçeneği: Çarpışma koruması mevcut değil 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 Hareket aralığı değişimi: FS hata bildiriyor 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 ACİL STOP etkin (ACİL STOP testi) Cause of error Error correction
231-4004	Error message 4004 ACİL STOP devre dışı (ACİL STOP testi) Cause of error Error correction
231-4005	Error message 4005 Yığın taşması uyarısı Cause of error Error correction
231-4007	Error message 4007 GA kesinti bildirmiyor Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
231-4008	Error message 4008 Ana bilgisayar komutuna yanıt çok gecikti Cause of error Error correction
231-4009	Error message 4009 Hatalı kesinti (AC kesintisi,acil durdurma) Cause of error Error correction
231-400B	Error message 400B Ana bilgisayar senkronizasyonu bildirildi Cause of error Error correction
231-4011	Error message 4011 Eksen %1: Ölçüm NC durdur ile duraklatıldı Cause of error Döngü bir ölçüm sırasında NC durdur ile iptal edildi. Hesaplama iptal edildi ve veriler kaldırılır. Error correction - Döngüyü NC başlat ile devam ettirin - Hesaplamayı tekrar edin
231-4110	Error message 4110 Enkoderde kirlenme (eksen: %1) Cause of error Error correction
231-4120	Error message 4120 Enkoderde aşırı yüksek frekans (eksen: %1) Cause of error Error correction
231-4130	Error message 4130 Z1 izi için enkoderde kirlenme (eksen: %1) Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
231-4140	Error message 4140 Güç ünitesi uyarısı: Soğutma gövdesi sıcaklığı Eksen: %1 Cause of error Error correction
231-4150	Error message 4150 Güç ünitesi uyarısı: Eksen: %1 Cause of error Error correction
231-4160	Error message 4160 GA durum kaydı = saklanmadı (eksen: %1) Cause of error Error correction
231-4170	Error message 4170 Sıcaklık ölçümünde hata (eksen: %1) Cause of error Error correction
231-4200	Error message 4200 PLC: Tahrik çalışmaya hazır (eksen: %1) Cause of error Error correction
231-4210	Error message 4210 PLC: Tahrik çalışmaya hazır değil (eksen: %1) Cause of error Error correction
231-4220	Error message 4220 Durma konumunda tanıma (IQ_max ile V=0): (eksen: %1) Cause of error Error correction
231-4230	Error message 4230 Sabit durumda tanıma sonu (eksen: %1) Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
231-4240	Error message 4240 I ² t izleme uyarısı (eksen: %1) Cause of error Error correction
231-4250	Error message 4250 I ² t izleme uyarısı sonu (eksen: %1) Cause of error Error correction
231-4260	Error message 4260 I ² t izleme aracılığıyla sınır Cause of error Error correction
231-4270	Error message 4270 I ² t izleme aracılığıyla sınır sonu (eksen: %1) Cause of error Error correction
231-4280	Error message 4280 REF tarama sırasında hata (eksen: %1) Cause of error Error correction
231-4290	Error message 4290 Tahrik kapanması (RDY sinyali etkin değil): (eksen: %1) Cause of error Error correction
231-4300	Error message 4300 Tahrik devrede (eksen: %1) Cause of error Error correction
231-4310	Error message 4310 Tahrik devre dışı, örn. acil durdurma aracılığıyla (eksen: %1) Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
231-4400	Error message 4400 Çekme mesafesi çok büyük (eksen: %1) Cause of error - Bir eksenin çekme mesafesi sürüklenme hatası sınırlarından birini aşıyor. - Ayarlanmış olan ivmelenme fazla büyüktür. - "Tahrik Açık" olmasına rağmen motor hareket etmiyor. Error correction - İşleme beslemesini azaltın, devir sayısını yükseltin. - Olası sarsıntı kaynaklarını bertaraf edin. - Sıkça ortaya çıkarsa: Müşteri hizmetlerini bilgilendirin. - İvmelenmeyi kontrol edin (CfgFeedLimits/maxAcceleration) - Sürüklenme hatası sınırlarını kontrol edin (CfgPosControl/servoLagMin[1/2] ya da servoLagMax[1/2]) - Motor akımı, ivmelenme esnasında sınırlamada olmamalıdır
231-4810	Error message 4810 CC (log): actual current value too high %1 Cause of error Error correction
231-5100	Error message 5100 Sonsuz döngü: zaman izleme (değer: %1) Cause of error Error correction
231-5200	Error message 5200 Kompanzasyonlu açı hatası hizalama (değer: %1) Cause of error Error correction
231-5300	Error message 5300 Devir kesintisi zaman aşımı (değer: %1) Cause of error Error correction
231-5500	Error message 5500 Acil durdurma arızası Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
231-6002	Error message 6002 "Makine açık" girişi durumu = "hcSgMaschineEin" sonrasında 1 Cause of error Error correction
231-6003	Error message 6003 "Makine açık" girişi durumu = "hcSgMaschineEin" sonrasında 0 Cause of error Error correction
231-6005	Error message 6005 T2 testi hatası nedeniyle STOP1 açılma Cause of error Error correction
231-6006	Error message 6006 Alet değiştirici: Yonga açma için "SHS2" çıktı değişimi Cause of error Error correction
231-6016	Error message 6016 DURDURMA2 sürümü: Yanlış güç kaynağı Cause of error Error correction
231-6017	Error message 6017 STOPP2 sürümü: Sıcaklık aralığının dışında Cause of error Error correction
231-6018	Error message 6018 Darbeli silme testi talebi 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

Hata numarası	Tanım
231-6140	Error message 6140 Durdurma 1 ile negatif konum izleme 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 CC%2 Uyarısı: Kontrol kartı sıcaklığı yüksek Cause of error - Kontrol cihazı kartı üzerindeki ısı, bir ikaz eşiğinin üst sınırını aştı - Ortam sıcaklığı çok yüksek Error correction - Devre dolabının havalandırmasını kontrol edin - Havalandırma fonksiyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-8001	Error message 8001 CC%2 Uyarısı: Kontrol kartı sıcaklığı düşük Cause of error - Kontrol cihazı kartı üzerindeki ısı, bir ikaz eşiğinin alt sınırını aştı - Ortam sıcaklığı çok düşük Error correction - Devre dolabının havalandırmasını kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-8002	Error message 8002 CC%2 uyarısı: Fan hızı düşük Cause of error - CC ayar ünitesindeki havalandırmanın devir sayısı bir ikaz eşiğini aşmış durumda Error correction - Havalandırmayı kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-8003	Error message 8003 CC%2 uyarısı: ara devre akımı çok yüksek Cause of error - Besleme modülünün ara devre akımı bir ikaz eşiğini aşmış durumda Error correction - Ara devre gücü sıralanan şekilde düşürülmeli: - Akların/ millerin hızlanma/ frenleme rampalarını uydurun - motPbrMax ve motPMax makine parametresini kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-8004	Error message 8004 CC test yazılımı yüklendi Cause of error - kumandada, geçerli bir CRC program kontrol toplamı olmayan, serbest bırakılmayan bir CC test yazılımı mevcut - CC yazılımının ikili dosya dosyasında geçerli bir CRC test toplam değeri kaydedilmedi - MC yazılım sürümü CRC kontrol toplam karşılaştırmasını desteklemez Error correction - bu yazılım hata onaylamasından sonra işleme alma ya da hata teşhisi için kullanılabilir - yazılım sürümünü kontrol edin - Kayıt defterini okuyun - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-8005	Error message 8005 Osiloskop sinyali desteklenmiyor 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 aktarımında hata Cause of error - LSV2 protokolü ile yapılan veri aktarımında hata Error correction - Hatayı CE tuşu ile onaylayın - Hata kumanda fonksiyonlarını etkilemiyor. - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-8040	Error message 8040 Soğutma gövdesi sıc. UV 1xx Cause of error - UV 1xx besleme ünitesinin soğutma gövdesi sıcaklığı çok yüksek - Soğutma gövdesi sıcaklığındaki fazla artış kapatmaya neden olur Error correction - Makineyi durdurun, soğumaya bırakın - Düşük güçle çalışmaya devam edin (beslemeyi azaltın)

Hata numarası	Tanım
231-8041	Error message 8041 Iz UV 1xx çok büyük Cause of error - UV 1xx besleme ünitesinin bağlantı akımı çok yüksek Error correction - Düşük güçle çalışmaya devam edin (beslemeyi azaltın)
231-8042	Error message 8042 CC%2 kontrol cihazı kartı maksimum sıcaklığı aşıldı Cause of error - Ayar kartında (CC) maksimum sıcaklık aşıldı - Ortam sıcaklığı çok yüksek Error correction - Devre dolabının havalandırmasını kontrol edin - Havalandırma fonksiyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-8043	Error message 8043 CC%2 kontrol cihazı kartı sıcaklığı min değerinin altında Cause of error - Ayar kartında (CC) minimum sıcaklığın altına düştü - Ortam sıcaklığı çok düşük Error correction - Devre dolabının havalandırmasını kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-8044	Error message 8044 CC%2 havalandırma devir sayısı çok düşük Cause of error - CC ayar ünitesindeki havalandırmanın devir sayısı denetleme eşiğini aşmış durumda Error correction - Havalandırmayı kontrol edin - Ayar ünitesini değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-8060	Error message 8060 Kaçak akım UV çok büyükCC%2 Cause of error - Yalıtım sorunu (ör. arızalı motor, dönüştürücüde kir, nem) - Motor bağlantısının topraklama bağlantısı olup olmadığını kontrol edin Error correction - Eksenlerin seçimini kaldırarak düzenleyeni sınırlayın - İlgili eksenin motorunu yenileyin veya topraklama bağlantısı olup olmadığını kontrol edin - İlgili eksenin güç kablosunu yenileyin veya topraklama bağlantısı olup olmadığını kontrol edin - İlgili eksenin dönüştürücüsünü yenileyin veya topraklama bağlantısı olup olmadığını kontrol edin - Seçilen tüm eksenlerin motorlarını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-8061	Error message 8061 Güç modülü hazır değil Cause of error - Regülatör çalıştıktan sonra besleme modülünün hazır sinyali aktif değil - Ana koruma düşmüş - PLC programında hata - Besleme modülü, dönüştürücü arızalı Error correction - Yeniden çalıştırmayı deneyin, tekrar meydana geldiğinde: - Müşteri hizmetlerine haber verin - Elektrik tesisatını (ana koruma) kontrol edin - PLC programını kontrol edin - Besleme modülü, dönüştürücüyü değiştirin
231-8062	Error message 8062 Sınır değeri: Uz çok küçük Cause of error - Minimum ara devre gerilimi için besleme ünitesinden ayarlanan sınır değerinin altına inildi. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Besleme modülünde gerilim beslemesinin çökmesi - akslar çok fazla güç çekiyor->milin güç sınırlamasını etkinleştirin

Hata numarası	Tanım
231-8063	Error message 8063 CC%2 Zaman aşımı S Durum Testi Cause of error - S-statüsü denkleştirmesinin, bir testten sonra MC ile etkinleştirilmesi işlemi gecikir. - Maksimum test sonlandırma süresi aşıldı. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-8064	Error message 8064 Powerfail AC Cause of error İşletim esnasında bir 'AC-Fail' meydana geldi. Şebeke gerilim beslemesi ara sıra kesildi. Muhtemel nedenler: - Şebeke kesintisi - Şebeke geriliminin çökmesi - Şebeke gerilim beslemesi tarafından arızalı sigorta - Şebeke gerilim beslemesinin arızalı elektrik tesisatı Error correction - Şebeke gerilim beslemesinin sigortalarını kontrol edin - Şebeke geriliminin elektrik tesisatını kontrol edin - Şebeke gerilimi kalitesini kontrol edin (olası kesintilere karşı) - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-8065	Error message 8065 Powerfail DC Cause of error İşletim esnasında bir 'DC-Fail' meydana geldi, ara devre gerilimi özelleştirilen sınır değerinin altına düşüyor. Error correction - Ara devre gerilimini kontrol edin - Ara devre şarj korumasını kesintilere karşı kontrol edin - Şebeke gerilim beslemesini kontrol edin - Şebeke gerilim beslemesinin sigortalarını kontrol edin - Şebeke gerilimi kalitesini kontrol edin (olası kesintilere karşı) - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-8066	Error message 8066 CC%2 kontrol cihazı kartı maksimum sıcaklığı aşıldı Cause of error - Ayar kartında (CC) maksimum sıcaklık aşıldı - Ortam sıcaklığı çok yüksek Error correction - Devre dolabının havalandırmasını kontrol edin - Havalandırma fonksiyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-8067	Error message 8067 CC%2 kontrol cihazı kart sıcaklığı min. değerin altında Cause of error - Ayar kartında (CC) minimum sıcaklığın altına düştüldü - Ortam sıcaklığı çok düşük Error correction - Devre dolabının havalandırmasını kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-8068	Error message 8068 CC%2 fan devri çok düşük Cause of error - CC ayar ünitesindeki havalandırmanın devir sayısı denetleme eşiğini aşmış durumda Error correction - Havalandırmayı kontrol edin - Ayar ünitesini değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-8069	Error message 8069 Besleme modülü IGBT hatası Cause of error - Besleme modülü bir IGBT hatasıyla (aşırı yüklenme) kapatıldı. Error correction - Eksenin ve milin güç kabulünü kontrol edin - Besleme modülünü değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-806A	Error message 806A Bilinmeyen SPI eklenti modülü Cause of error - SPI eklenti modülü (CC veya MC için) bilinmiyor veya bilinmeyen bir tanıtıcı sağlıyor - SPI eklenti modülü arızalı Error correction - arızalı SPI eklenti modülünü çıkartın - arızalı SPI eklenti modülünü değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-806B	Error message 806B Powerfail AC tahrik düzenl. Cause of error İşletim esnasında bir "AC-Fail" meydana geldi. Bu, şebeke gerilim beslemesinin geçici olarak kesildiği anlamına gelir. Olası sebepler: - Şebeke kesintisi - Şebeke gerilimi kesintisi - Şebeke gerilim beslemesi tarafında arızalı sigorta - Şebeke gerilim beslemesinde arızalı kablo bağlantısı Error correction
231-806C	Error message 806C Powerfail DC Cause of error İşletim esnasında bir 'DC-Fail' meydana geldi, ara devre gerilimi özelleştirilen sınır değerinin altına düşüyor. Error correction - Ara devre gerilimini kontrol edin - Ara devre şarj korumasını kesintilere karşı kontrol edin - Şebeke gerilim beslemesini kontrol edin - Şebeke gerilim beslemesinin sigortalarını kontrol edin - Şebeke gerilimi kalitesini kontrol edin (olası kesintilere karşı) - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-8080	Error message 8080 Uz UV 1xx çok büyük Cause of error - Besleme ünitesi ara devre gerilimi çok büyük - arızalı fren direnci - arızalı besleme ünitesi (besleme modülü/ geri besleme modülü) - İlk beslemede kesinti (sigortalar, teller, vs.) - Geri besleme mümkün değil Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Konfigürasyon verisini (milin frenlenmesi) kontrol edin - Fren direncini kontrol edin - Besleme ünitesini değiştirin - İlk beslemenin sigortalarını, elektrik tesisatını kontrol edin

Hata numarası	Tanım
231-8081	Error message 8081 Uz çok küçük Cause of error - UV 1xx besleme ünitesi bağlantılarının gerilimi çok düşük Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Besleme modülünde gerilim beslemesinin çökmesi - akslar çok fazla güç çekiyor->milin güç sınırlamasını etkinleştirin - MP2192'yi kontrol edin
231-8082	Error message 8082 MC kesme sinyali: -STO.A.MC.WD aktif Cause of error - Kapama sinyali: "-STO.A.MC.WD" MC etkin - CfgCycleTime/watchdogTime makine parametresindeki kaydı kontrol edin - Donanım arızalı - MC'nin dahili bir hatasından dolayı tahrikin durması Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-8086	Error message 8086 Tarama zaten aktif Cause of error Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin
231-8092	Error message 8092 Durum kont döng süresi yanl Cause of error - MC, CC konum regülatörü için hatalı tur süresi bildiriyor - Bir donanım hatası meydana geldi. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - ipoCycle konfigürasyon verisini kontrol edin - Regülatör platinini değiştirin

Hata numarası	Tanım
231-8093	Error message 8093 CC%2 HSCI iletişim kodu=%4 adres=%5 Cause of error - HSCI iletişim denetimi bir aktarım hatası bildiriyor - Bir HSCI katılımcısı donanımı arızalı Error correction - HSCI kablo bağlantılarını kontrol edin - arızalı donanımı değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-8093	Error message 8093 CC%2 HSCI veri paketi alınmadı Kod=%4 Adres=%5 Cause of error HSCI iletişiminde bir hata meydana geldi. Beklenen bir veri paketi, yukarıda belirtilen HSCI adresli cihaz tarafından alınmadı. Kod 2101: Eksik döngü verileri 2102: Eksik asenkron veriler 2103: Eksik asenkron veriler 2 2104: Önceliği düşük olan döngü verileri eksik - HSCI iletişimi arada bir aşağıdaki nedenlerden dolayı kesilir Kontak sorunları (soket) veya dıştan gelen elektromanyetik uyumluluk arızaları - HSCI sisteminde topraklama sorunları - Bir HSCI katılımcısının besleme geriliminde arıza - Besleme gerilimi kesintileri, bir HSCI katılımcısının çok düşük veya çok yüksek besleme gerilimi - Bir HSCI katılımcısı arızası Error correction - Kabloları kontrol edin (HSCI bağlantısı) - HSCI katılımcısının topraklama ve gerilim beslemesini kontrol edin - Yazılım sürümünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-8093	Error message 8093 CC%2 HSCI: HSCI cihazının yanlış kimlik verisi Kod=%4 Adres=%5 Cause of error HSCI iletişiminde bir hata meydana geldi. Yukarıdaki HSCI adresine sahip HSCI cihazına, fonksiyonel güvenli (FS) bir HSCI cihazından yanlış tanımlama verileri gönderildi. Kod 2201: Döngüsel teli olmaması 2202: Veri teli yanlış CRC kontrol toplamını içeriyor 2203: Veri teli yanlış Watchdog sayacını içeriyor 2204: Veri teli yanlış kanal bilgisi içeriyor 2205: Veri teli yanlış HSCI adresini içeriyor 2206: Veri teli yanlış giriş sayısı içeriyor - Yanlış HSCI konfigürasyonu (IOC dosyası) veya Elektrik tesisatı arızası - Bir HSCI katılımcısı arızası Error correction - Kabloları kontrol edin (HSCI bağlantısı) - HSCI konfigürasyonunu kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Yazılım sürümünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-8093	Error message 8093 MC-CC arasında HSCI telinde CC%2 hatası Kod=%4 Adres=%5 Cause of error HSCI iletişiminde bir hata oluştu. Beklenen bir veri paketi, yukarıda belirtilen HSCI adresli cihaz tarafından alınmadı. Kod 2301: MC'den regülatör birimine giden mesaj eksikliği 2302: Veri mesajı yanlış CRC kontrol toplamını içeriyor 2303: Veri mesajı yanlış Watchdog sayacını içeriyor - HSCI bağlantısında bazen oluşan bağlantı problemleri veya dış kaynaklı arızalar - Bir HSCI katılımcısı arızası Error correction - Kabloları kontrol edin (HSCI bağlantısı) - Yazılım versiyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-8093	Error message 8093 CCs arasında HSCI telinde CC%2 hatası Kod=%4 Adres=%5 Cause of error Birden çok regülatör birimi CC 61xx veya UEC 1xx CI arasındaki HSCI iletişiminde bir hata oluştu. Kod 2401: Regülatör birimleri arasında aktarım mesajı eksikliği 2402: Veri mesajı yanlış CRC kontrol toplamını içeriyor 2403: Veri mesajı yanlış Watchdog sayacını içeriyor 2404: Bir regülatör biriminin yanlış indeksi - HSCI iletişimi arada bir aşağıdaki nedenlerden dolayı kesilir - Kontak sorunları (soket) veya dış kaynaklı arızalar - Bir HSCI katılımcısı arızası Error correction - Kabloları kontrol edin (HSCI bağlantısı) - Yazılım versiyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-8093	Error message 8093 FS'li bir HSCI cihazının CC%2 konfigürasyon hatası Kod=%4 Adres=%5 Cause of error FS işlevsel güvenliğe sahip bir HSCI bileşeninin HSCI konfigürasyonu sırasında hatalar oluştu. Kod 2207: Yanlış sayıda konfigürasyon komutu alındı 2208: Yanlış cihaz tipleri konfigüre edildi 2209: Yanlış sayıda giriş konfigüre edildi 2210: Yanlış sayıda çıkış konfigüre edildi 2211: Konfigürasyon sırasında yanlış Modül-ID alındı 2212: Yanlış Test-ID konfigüre edildi 2213: Yanlış aygıt varyantı konfigüre edildi - HSCI konfigürasyonu (IOC dosyası) bağlanmış, FS'ye sahip HSCI bileşeniyle aynı değil Error correction - Kabloları kontrol edin (HSCI bağlantısı) - HSCI konfigürasyonunu kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Yazılım versiyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-8093	Error message 8093 HSCI cihazının CC%2 alarm mesajı Kod=%4 Adres=%5 8093 HSCI yapı taşının (FPGA) CC%2 alarm mesajı Kod=%4 Adres=%5 Cause of error Yukarıda adresi belirtilen HSCI katılımcısı (HSCI yapı taşı) bir aktarım alarmı bildirdi. Kod 2500: Genel FPGA alarmı 2501: cyclic Rx alan aşımı 2502: async Rx alan aşımı 2503: async2 Rx alan aşımı 2504: low prio Rx alan aşımı 2505: cyclic Tx alan aşımı 2506: async Tx alan aşımı 2507: async2 Tx alan aşımı 2508: low prio Tx alan aşımı 2509: Rx veri tutarsızlığı 2510: Tx veri tutarsızlığı 2511: Frame number error 2512: Sync fail flag 2513: Sync data fail flag - HSCI iletişimi arada bir aşağıdaki nedenlerden dolayı kesilir Kontak sorunları (soket) veya dıştan gelen elektromanyetik uyumluluk arızaları - Bir HSCI katılımcısı arızası Error correction - Kabloları kontrol edin (HSCI bağlantısı) - Yazılım sürümünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-8094	Error message 8094 CC%2 HSCI örnekleme aralığı aktarılmadı Cause of error - dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-8130	Error message 8130 Motor freni arızalı %1 Cause of error - Motor freni arızalı Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motor freni kumandasını kontrol edin - Motoru değiştirin

Hata numarası	Tanım
231-8150	Error message 8150 Alan yönlendirme başarılı %1 Cause of error - Alan yönlendirme başarıyla tamamlandı Error correction - Mesajı CE ile onaylayın
231-8160	Error message 8160 Gerçek akım değeri %1 çok yüksek Cause of error - Güç ünitesinin izin verilen maksimum akımı aşıldı Error correction - Akım regülatör eşitlemesini kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motor tablosunu, güç ünitesi tablosunu ve konfigürasyon verisini kontrol edin - Sistemde kısa devre kontrolü yapın
231-8190	Error message 8190 TNCopt ölçümünde hata %1 Cause of error - TNCopt ölçümü kesintiye uğradı Error correction - TNCopt sürümünü kontrol edin - Tahrikin etkin olup olmadığını kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-81A0	Error message 81A0 Geçersiz Teşhis Kanalı %1 Cause of error - Osiloskopta geçersiz CC-Diag kanalı seçili. Error correction - Başka bir kanalın seçilmesi
231-81A1	Error message 81A1 CC %2 eksen %1: Geçersiz DSP hata ayıklama kanalı %4 Cause of error - Osiloskopta geçersiz DSP hata giderme sinyali seçili Error correction - Başka bir sinyalin seçilmesi

Hata numarası	Tanım
231-81A2	Error message 81A2 Eksen %1: Dönüştürücü başına kanal sayısı aşıldı Cause of error Cihaz başına maksimum olası osiloskop kanalı sayısı aşıldı. Error correction Cihaz için osiloskop kanalı sayısını azaltın.
231-81A3	Error message 81A3 Eksen %1: Kodlayıcı başına kanal sayısı aşıldı Cause of error Cihaz başına maksimum olası osiloskop kanalı sayısı aşıldı. Error correction Cihaz için osiloskop kanalı sayısını azaltın.
231-81A4	Error message 81A4 Eksen %1: Ağırlık belirleme sonucu silindi Cause of error Tartma işleminin sonucu (ağırlık belirleme) silindi. Döngü 239 devre dışı bırakılmadı. Error correction Başka bir ayara geçilmeden önce döngü 239'u devre dışı bırakın
231-81A5	Error message 81A5 CC%2 %1: Kanalanzahl des Gebers überschritten Cause of error Cihaz başına maksimum olası osiloskop kanalı sayısı aşıldı. Error correction Cihaz için osiloskop kanalı sayısını azaltın.
231-81A5	Error message 81A5 CC%2 Ölçüm cihazı %1: Osiloskop kanallarının sayısı aşıldı Cause of error Bu ölçüm cihazı için mümkün olan maksimum osiloskop kanalı sayısı aşıldı. Error correction Ölçüm cihazından gelen osiloskop kanallarının sayısını azaltın.

Hata numarası	Tanım
231-81B0	Error message 81B0 DQ-Kom-Hatası Dönüştürücü %.1 Po=%4 Dev=%5 Hata=%6 Cause of error - Belirtilen eksenin konvertörüne giden DRIVE-CLiQ-iletişimi arızalı - Belirtilen çıkıştaki (Po=Port) DRIVE-CLiQ-iletişimi kesilmiştir. - DSA linkinin (Üçüncü ek bilgi) hata kodu (Hata): - Ondalık sunulur, çift olarak yorumlanır, 8 Bit'den oluşur: Bit Anlamı 7 Kesinti tetiklendi 6..5 Hata grubu: '00' Telegram-Alım-Hatası '01' diğer Alım hataları '10' Gönderim hatası '11' diğer hatalar 4 Telegram fazla erken 3..0 Ayrıntılı fark: 0x1: CRC-Hatası 0x2: Telegram fazla kısa 0x3: Telegram fazla uzun 0x4: Uzunluk baytı yanlış 0x5: Yanlış telegram tipi 0x6: Yanlış adres 0x7: SYNC-Telegramı değil 0x8: Beklenmedik SYNC-Telegramı 0x9: ALARM-Biti alındı 0xA: Çalışma sembolü eksik 0xB: Alt. döngüsel veri trafiğinin senkronizasyon hatası Error correction - DRIVE-CLiQ Kablo donanımını kontrol edin - Konvertörü değiştirin - CC ayar ünitesini değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-81C0	Error message 81C0 DQ-Kom-Hatası Motr Sensr %.1 Po=%4 Dev=%5 Hata=%6 Cause of error - Belirtilen eksenin devir ölçüm cihazına (Motor enkoderi) yönelik DRIVE-CLiQ-iletişimi arızalıdır. - Belirtilen çıkıştaki (Po=Port) DRIVE-CLiQ-iletişimi kesilmiştir. - DSA linkinin (Üçüncü ek bilgi) hata kodu (Hata): - Ondalık sunulur, çift olarak yorumlanır, 8 Bit'den oluşur: - Bit Anlamı 7 Kesinti tetiklendi 6..5 Hata grubu: '00' Telegram-Alım-Hatası '01' diğer Alım hataları '10' Gönderim hatası '11' diğer hatalar 4 Telegram fazla erken 3..0 Ayrıntılı fark: 0x1: CRC-Hatası 0x2: Telegram fazla kısa 0x3: Telegram fazla uzun 0x4: Uzunluk baytı yanlış 0x5: Yanlış telegram tipi 0x6: Yanlış adres 0x7: SYNC-Telegramı değil 0x8: Beklenmedik SYNC-Telegramı 0x9: ALARM-Biti alındı 0xA: Çalışma sembolü eksik 0xB: Alt. döngüsel veri trafiğinin senkronizasyon hatası Error correction - DRIVE-CLiQ Kablo donanımını kontrol edin - Ölçüm cihazları bağlantısını kontrol edin - Devir ölçme cihazını değiştirin - CC ayar ünitesini değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-8300	Error message 8300 Motor freni arızalı %1 Cause of error - Motor freni arızalı Error correction Uyarı: Asılı olan eksenler duruma bağlı olarak düzgün tutulmayabilir. Eksen düşebilir. Eksenin altındaki tehlikeli bölgeye girmeyin! - Kapatmadan önce aksı güvenli bir pozisyona sürün - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Motor freni kumandasını kontrol edin - Motoru değiştirin
231-8310	Error message 8310 Fren testinde akım yok %1 Cause of error - Motor doğru bağlanmamış - Dönüştürücü yanlış bağlanmış - Dönüştürücü arızalı - Motor arızalı Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motor ve dönüştürücü elektrik tesisatını kontrol edin - Dönüştürücüyü kontrol edin - Motoru kontrol edin

Hata numarası	Tanım
231-8320	Error message 8320 PIC: Gerçek değer eşit değil nominal değer %1 Cause of error Olası neden: Dönüştürücünün akım ölçüm aralığı, yapılandırma ile belirlenen aralığa ayarlanmadı. Bu mesaj, örneğin yeni bir CC ayar ünitesi takıldığında veya beklenmedik bir yapılandırma değişikliği meydana geldiğinde görüntülenebilir. "PIC" ile, akım ölçüm aralığının anahtarlanması ve okunması işlemini gerçekleştiren dönüştürücüdeki bir mikrodenetleyici ifade edilir. - Nominal değer (güç ünitesi tablosunun S sütunundaki değer) = 1 ancak: - PIC mevcut değil - PIC anahtarlanamıyor - PIC erişimi devre dışı bırakıldı (makine parametresi motEncCheckOff, Bit16 = 1) - Nominal değer (güç ünitesi tablosunun S sütunundaki değer) = 0 ancak: - PIC erişimi devre dışı bırakıldı (makine parametresi motEncCheckOff, Bit16=1) ve PIC zaten 1 olarak anahtarlandı Error correction - Makine yapılandırmasında kayıtlı güç ünitesini kontrol edin - PIC nominal değerini kontrol edin (güç ünitesi tablosunun S sütunundaki değer) - gerekirse PWM frekansını değiştirin (> = 5 kHz) - gerekirse güç ünitesini değiştirin
231-8330	Error message 8330 Fren testi kesildi %1 Cause of error Fren testi yarıda kesildi, şununla - PLC, modül 9161 = 0 üzerinden - eksik onay sinyali (Acil kapatma, X150, ...) - diğer hata mesajı Error correction - PLC programını kontrol edin - Onay sinyalini kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-8420	Error message 8420 Güç parçası sıcaklığı çok yüksek %2.s Cause of error - Aks çok fazla yüklenmiş (aşırı yük, sıcaklık) - Devre dolabı soğutması yetersiz Error correction - Yükün azaltılması - Devre dolabı soğutmasını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-8430	Error message 8430 Eksen değişimi %1 sırasında hata Cause of error - Henüz regülasyonda olan bir eksen, makine konfigürasyonundan alındı Error correction - PLC programını kontrol edin ve gerekirse değiştirin - axisMode konfigürasyon verisini kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-8440	Error message 8440 Alan yönlendirme başarılı %1 Cause of error - Alan yönlendirme başarıyla tamamlandı Error correction - Mesajı CE ile onaylayın
231-8600	Error message 8600 %1 için tahrik komutu yok Cause of error - Devir regülatörü "Tahrik açık" komutunu bekliyor, PLC programı "Tahrik açık" komutunu yollamıyor Error correction - PLC programını kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin
231-8610	Error message 8610 I2T değeri çok yüksek %1 Cause of error - Tahrikin süre üzerinden olan yüklenmesi yüksek Error correction - Yüklenmenin veya sürenin düşürülmesi - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motor tablosunu, güç ünitesi tablosunu ve konfigürasyon verisini kontrol edin - Motorun ve güç ünitesinin yüklenmeye uygun olup olmadığını kontrol edin

Hata numarası	Tanım
231-8620	Error message 8620 Yük çok yüksek %1 Cause of error - Tahrik maksimum akımda ve daha fazla hızlandırılmaz - Tahrik yüklenmesi (tork, güç) çok yüksek Error correction - Tahrik yüklenmesini düşürün - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motor tablosunu, güç ünitesi tablosunu ve konfigürasyon verisini kontrol edin - Motorun ve güç ünitesinin yüklenmeye uygun olup olmadığını kontrol edin
231-8630	Error message 8630 Gerçek akım değeri %1 çok yüksek Cause of error - Güç ünitesinin izin verilen maksimum akımı aşıldı Error correction - Akım regülatör eşitlemesini kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motor tablosunu, güç ünitesi tablosunu ve konfigürasyon verisini kontrol edin - Sistemde kısa devre kontrolü yapın
231-8640	Error message 8640 Motor I2T değeri çok yüksek %1 Cause of error - Motorun süre üzerinden olan yüklenmesi çok yüksek Error correction - Yüklenmenin veya sürenin düşürülmesi - Motor tablosunu ve konfigürasyon verisini kontrol edin - Motorun yüklenmeye uygun olup olmadığını kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-8650	Error message 8650 Güç modülü I2T değeri çok yüksek %1 Cause of error - Güç ünitesinin süre üzerinden olan yüklenmesi çok yüksek Error correction - Yüklenmenin veya sürenin düşürülmesi - Güç ünitesini ve konfigürasyon verisini kontrol edin - Güç ünitesinin yüklenmeye uygun olup olmadığını kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-8680	Error message 8680 DQ dönüştürücü %1: Maksimum akım limiti Cause of error - Dönüştürücü tarafından okunan maksimum akım dönüştürücü tablosundaki maksimum akımdan daha küçük. - PWM frekansı > 4kHz olduğunda: Gerilim oranının azalmasıyla çıkış akımı çok fazla düşmüş. - Dönüştürücünün izinli yüklenme boşluğu aşıldı. Error correction - PWM frekansını düşürün. - Dönüştürücünün yüklenme boşluğunu azaltın - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-8690	Error message 8690 Alan yönlendirme başarılı %1 Cause of error - Alan yönlendirme başarıyla tamamlandı Error correction - Mesajı CE ile onaylayın
231-8800	Error message 8800 Sinyal LT-RDY aktif değil %1 Cause of error - Bir dikey aksın regülasyonu esnasında dönüştürücü kapatması (tetikleyen = dikey aksı) Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - PLC programını kontrol edin - Dönüştürücünün elektrik tesisatını kontrol edin
231-8810	Error message 8810 Sinyal LT-RDY aktif değil %1 Cause of error - Bir dikey aksın regülasyonu esnasında dönüştürücü kapatması (tetikleyen = dikey aksı) Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - PLC programını kontrol edin - Dönüştürücünün elektrik tesisatını kontrol edin

Hata numarası	Tanım
231-8820	Error message 8820 Alan açısı bilinmiyor %1 Cause of error - Motor enkoderinin referans noktasında motorun alan açısı henüz iletilmedi. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - motFieldAdjustMove konfigürasyon verisindeki girişi kontrol edin - Gerekirse "Akım regülatörü bölgesi" modunda alan açısını belirleyin ("FIELD ORIENT." kısayoluna basın) Dikkat: Motor kolayca çevrilebilir olmalıdır (sıkışma yok, askıda aks yok, mekanik sınırlama yok). - Motor tablosunda "Ölçüm sistemi türü" girişini kontrol edin
231-8830	Error message 8830 Endat: alan açısı yok %1 Cause of error - Kurulmamış EnDat ölçme cihazına sahip bir motorun alan açısı belirlenmedi. - Okunan EnDat seri numarası kayıtlı EnDat seri numarasıyla aynı değildir Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Gerekirse "Akım regülatörü bölgesi" modunda alan açısını belirleyin ("FIELD ORIENT." kısayoluna basın) - Motor tablosunda "Ölçüm sistemi türü" girişi - motEncType konfigürasyon verisini kontrol edin
231-8840	Error message 8840 Eksen yok %1 Cause of error - Aks mevcut değil açılış komutu verildi Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin
231-8850	Error message 8850 Tahrik halen aktif %1 Cause of error - Tahrik aktif olmasına rağmen pozisyon belirleme (Z1 izi) devreye sokuldu Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin

Hata numarası	Tanım
231-8860	Error message 8860 Giriş frekans devir sayısı ölçüm cihazı %1 Cause of error - Devir ölçme cihazı sinyallerindeki arızalar - Sinyal kutusu: kötü kontak veya nem almış - Motorun içine nem girmiş Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Ölçme cihazı sinyalini kontrol edin - İzolasyonu kontrol edin
231-8870	Error message 8870 Giriş frekans durum ölçüm cihazı %1 Cause of error - Konum ölçme cihazı sinyallerindeki arızalar - Nem girmiş Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Ölçme cihazı sinyalini kontrol edin - İzolasyonu kontrol edin
231-8880	Error message 8880 Alan açısı %1 tespit edilirken serbest bırakma yok Cause of error - Alan açısı belirlenirken onay sönüyor (örn. PLC programı, Acil kapatma, X150/X151, denetleme fonksiyonu) Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - PLC programını kontrol edin (sık rastlanan neden)
231-8890	Error message 8890 TRC: Yanlış motor tipi %1 Cause of error - MP2260.x üzerinden moment dalgalanması kompanzasyonunun etkinleştirilmiş olduğu aks senkron veya lineer motor değildir. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Kompanzasyonun devre dışı bırakılması: MP2260.x'deki kaydı silin

Hata numarası	Tanım
231-88A0	Error message 88A0 TRC: Yanlış kumanda %1 Cause of error - Kompanzasyon dosyası şu anda kullanılan kumanda- nın dışında başka bir kumanda için oluşturuldu. Başka bir kumandaya ait kompanzasyon dosyasının kopyalanmasına izin verilmemiştir. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Kompanzasyon parametresinin yeniden belirlenmesi; TNCopt ile Optimizasyon/Torque Ripple Compensation altın- da - Kompanzasyonun devre dışı bırakılması: MP2260.x'deki kaydı silin
231-88B0	Error message 88B0 TRC: Yanlış dosya - motor %1 Cause of error - Kompanzasyon dosyası şu anda kullanılan kumandanın dışında EnDat arayüzlü başka bir devir ölçüm cihazına sahip bir motor için oluşturuldu. Başka bir kumandaya ait kompan- zasyon dosyasının kopyalanmasına izin verilmemiştir. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Kompanzasyon parametresinin yeniden belirlenmesi; TNCopt ile Optimizasyon/Torque Ripple Compensation altın- da - Kompanzasyonun devre dışı bırakılması: MP2260.x'deki kaydı silin

Hata numarası	Tanım
231-88C0	Error message 88C0 Maks. nominal motor devir sayısı %1 aşıldı Cause of error - Eksen: Maksimum ilerleme, distPerMotorTurn yapılandırma tarihi ile çarpılan motorun maksimum hızından (N-MAX) daha büyüktür - Mil: Maksimum mil hızı, maksimum motor hızının (N-MAX) dişli oranıyla çarpımından daha yüksektir - Konum ölçüm sistemi ile motor ölçüm sisteminin hat sayısı arasındaki ilişki hatalıdır. - Motor tablosundaki N-Max girişi hatalı - Yapılandırma tarihi motName'de yanlış giriş - EcoDyn: Seçilen besleme hızında izin verilen maksimum voltaj aşıyor Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Motor tablosundaki N-MAX'ı kontrol edin - maxFeed, manualFeed ve distPerMotorTurn yapılandırma verilerini kontrol edin - Mil hızı için yapılandırma verilerini kontrol edin - Motor tablosundaki STR sütununu ve iğne parametre setindeki çizgi sayısını kontrol edin (konfigürasyon verileri MLST 19'dan itibaren: CfgCtrlEncoder/increments veya MLST 18'e kadar: posEncoderIncr). - CfgServoMotor altındaki tüm yapılandırma verilerini kontrol edin
231-88D0	Error message 88D0 Kinematik kompanzasyon %1 mümkün değil 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 CC%2: Fren testi %1 reddedildi Cause of error - Aks regülasyonda olmadığı için bir fren testi mümkün değildir. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım hatası

Hata numarası	Tanım
231-88F0	Error message 88F0 Dönüştürücü, besleme modülü hazırlığı eksik %s Cause of error - Tahrik henüz ayarlama esnasında iken, dönüştürücünün Ready sinyali ile birlikte besleme modülünün Ready sinyali devre dışı bırakıldı. - Muhtemel nedenler: - UV, X70 üzerinden kapatıldı - UV'nin hatalı şekilde kapatılması: - Besleme geriliminin çökmesi - Çok yüksek ara devre gerilimi - Çok düşük ara devre gerilimi - Çok yüksek ara devre akımı - PLC ya da harici kablo donanımı UV'yi kapatıyor - CC -> UV, CC -> UM kablo donanımında arıza empulsleri - CC regülatör birimi arızalı Error correction - Hata durumunda UV'deki teşhis LED'lerini kontrol edin - UV'nin gerilim beslemesini kontrol edin - X70'deki serbest bırakma sinyalini kontrol edin - Geri beslemeyen şebeke parçasında fren direncinin bağlı olup olmadığını kontrol edin - Kablonun topraklanmasını ve izolasyonunu kontrol edin - Besleme modülünü ve güç parçasını değiştirin - CC ayar ünitesini değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-8900	Error message 8900 Nominal devir > %5 1/min: Alan zayıflığı devre dışı %1 Cause of error - Alan zayıflatması etkin değil (makine parametresi ampVoltProtection = 0) - Nominal devir, alan zayıflatması olmadan mümkün olan devirden daha yüksekti Error correction - Alan zayıflatmasını etkinleştirin (makine parametresi ampVoltProtection eşit değil 0 olarak ayarlayın)

Hata numarası	Tanım
231-8910	Error message 8910 Rotor konumu belirlemek için hız çok yüksek %1 Cause of error - Rotor konumu tespiti esnasında çok yüksek bir hız saptandı. - Neden 1: Rotor konumu tespiti dikey bir eksen de, ağırlık dengelemesi olmadan gerçekleştiriliyor - Neden 2: Motor uygun olmayan bir çalıştırma pozisyonunda bulunuyor. Aks belirli bir pozisyonu kumanda ediyor. Error correction - Neden 1 için: Başka türlü bir rotor konumu tespiti gerçekleştirin. Ancak rotor konumu tespitini durma esnasında gerçekleştiren bir tek metod uygulanabilir. - Neden 2 için: Rotor konumu tespitini yeniden başlatın. - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-89F0	Error message 89F0 PLC girişi devre dışı %s Cause of error - MP4130.0'da tahrikin açılması sırasında aktif olmayan hızlı bir PLC girişi tanımlanmış. - W522 üzerinden hızlı PLC girişi serbestleştirilmiyor. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - PLC programını kontrol edin - Hızlı bir şekilde PLC girişini (MP4130.0) kontrol edin
231-8A00	Error message 8A00 Dönüştürücü serbest bırakma %1 yok Cause of error - -SH1 üzerinden dönüştürücü onayının eksik olmasından dolayı tahrikin açılması mümkün değildir. - Besleme cihazındaki şarj koruması ve ana koruma çekili değil (örn. UV'de soket X70) - Emniyet rölesi çekili değil (örn. soket X71 ve X72 UV'de, X73 Simodrive için HEIDENHAIN sürgü kartında) - PWM Bus kablosu kesik - Devre dolabındaki kopukluk (cihaz bus'ı, PWM yassı bant kablosu) - Arızalı dönüştürücü (besleme cihazı ve/veya güç üniteleri, kompakt dönüştürücü) - Kumanda PWM arayüzünde arıza Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Elektrik tesisatını kontrol edin

Hata numarası	Tanım
231-8A10	Error message 8A10 AC arızası %1 Cause of error - Aktif bir AC-Fail sinyalinin dolay (akım beslemesi) tahrikin açılması mümkün değildir. - Besleme modülünün primer bağlantısında en azından bir faz eksik Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Akım beslemesinin elektrik tesisatını kontrol edin - Akım beslemesini test edin
231-8A20	Error message 8A20 Güç arızası %1 Cause of error - Aktif bir Powerfail sinyalinin dolay (akım beslemesi) tahrikin açılması mümkün değildir. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Akım beslemesinin elektrik tesisatını kontrol edin - Akım beslemesini test edin - Ara çember gerilimini ölçün
231-8A30	Error message 8A30 Tahrik serbest bırakma (I32) %1 Cause of error - I32 üzerinden tahrik onayının eksik olmasından dolayı tahrikin açılması mümkün değildir. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Acil kapatma devresinin elektrik tesisatını kontrol edin - Tahrik serbestleştirme koşulları için kablo tesisatını (örn. kapı kontağı, onay tuşları) kontrol edin - X42/Pin33 soketinde 24V ölçün
231-8A40	Error message 8A40 Eksen grubu %1 serbst bırakma Cause of error - Eksen grupları (X150/X151) için eksik tahrik girişine göre tahrik açmak mümkün değil. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Soketin X150/X151'e doğru oturup oturmadığını kontrol edin - X150/X151 elektrik tesisatını kontrol edin - Opsiyonel driveOffGroup konfigürasyon verisini kontrol edin

Hata numarası	Tanım
231-8A50	Error message 8A50 Dönüştürücü %1 hazır değil Cause of error - Hazır olmayan bir dönüştürücüden (RDY sinyali) dolayı tahrikin açılması mümkün değildir. - Siemens dönüştürücülerinin arayüz platinlerinde ikinci aksa izin verilmemiştir - Dönüştürücünün koruyucusunda veya rölesinde komut sinyalleri yok - Kompakt dönüştürücüsü, dönüştürücü besleme cihazında veya güç modülü arızalı - Dönüştürücünün bus kablosunda kopukluk (besleme bus'ı, cihaz bus'ı, PWM bus) - Kumanda PWM arayüzünde arıza Error correction - Devre dolabındaki kopukluğu giderin - arızalı kompakt dönüştürücüsünü, besleme cihazını, güç ünitesini değiştirin - arızalı kabloyu değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-8A60	Error message 8A60 %1 saha açısı hatası Cause of error - Bir alan açısı bilgisinin eksik olmasından dolayı tahrikin açılması mümkün değildir. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motor tablosunun (ölçme cihazı) girişlerini kontrol edin - Gerekirse alan açısı belirlemesi uygulayın
231-8A70	Error message 8A70 %1 tahrik değişimi aktif Cause of error - Baş değişiminden veya yıldız/üçgen dönüşümünden dolayı tahrikin açılması mümkün değildir. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - PLC programını kontrol edin

Hata numarası	Tanım
231-8A80	Error message 8A80 Hata onaylama %1 eksik Cause of error - Bir hata onayının eksik olmasından dolayı tahrikin açılması mümkün değildir. Error correction - Acil kapatmaya basın ve tekrar bırakın - Kontrol gerilimini açın - Müşteri hizmetlerine haber verin - Acil kapatma elektrik tesisatını kontrol edin
231-8A90	Error message 8A90 Güvenlik modülü %1 Cause of error - güvenli kumanda yok: - Güvenlik modülü bloke olduğundan dolayı tahrikin açılması mümkün değildir - Güvenlik modülünün girişinde harici tahrik onayının kaldırılmasıyla tahrikin kapatılması - Güvenlik modülü arızalı (değiştirin) - güvenli kumanda: - Makine çalışma türünden dolayı tahrikin açılması mümkün değildir - Makinenin geçerli olmayan bir çalışma türüne geçişinden dolayı tahrik kapatıldı Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Güvenlik modülü sadece CC'ye takılmış: - güvenlik modülündeki uygun giriş üzerinden harici tahrik onayı verin (24 V verin) - Güvenlik modülü MC ve CC'ye takılmış: - tüm tahrikler: - Koruyucu kapı kontağının çalışmasını kontrol edin - Acil kapatmayı kaldırın - sadece mil tahriki: - Alet gergisini kontrol edin (kapatın) - Onay tuşunu kontrol edin - Anahtar şalterinin konumunu kontrol edin - Güvenlik modülünü (modüllerini) değiştirin
231-8AA0	Error message 8AA0 Geçersiz referans çalışması %1 Cause of error - Bir okuma sistemi döngüsü etkindir ve aynı zamanda bir referans değer isteniyor - Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin

Hata numarası	Tanım
231-8AB0	Error message 8AB0 Geçersiz tarama %1 Cause of error - Referans verme etkindir ve aynı zamanda bir okuma sistemi döngüsü başlatılır - Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin
231-8AD0	Error message 8AD0 Sürücü devr. alma yok (Sinyal: "-STO.A.MC.WD" aktif) Cause of error - Tahrik etkileştirme mevcut bulunmadığı için tahrikler devreye alınamıyor - MC, '-STO.A.MC.WD' kapama sinyalini tetiklemiyor - Donanım arızalı - dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-8AE0	Error message 8AE0 Sürücü devreye alma %1 ekseninde eksik (Sinyal: %4) Cause of error - Açma işlemi mevcut bir hata durumu nedeniyle iptal edilmiştir: 1 = Açma işlemi etkin -ES.A sinyali (acil durdurma MC) (açma işlemi sırasında varsa Acil Durdurma düğmesine basılmıştır) 2 = Açma işlemi etkin -ES.A.HW sinyali (acil durdurma MC, el çarkı) (açma işlemi sırasında varsa Acil Durdurma düğmesine basılmıştır) 3 = Açma işlemi etkin -ES.B sinyali (acil durdurma CC) (açma işlemi sırasında varsa Acil Durdurma düğmesine basılmıştır) 4 = Açma işlemi etkin -ES.B.HW sinyali (acil durdurma CC, el çarkı) (açma işlemi sırasında varsa Acil Durdurma düğmesine basılmıştır) 5 = Onaylanmayan bir hata nedeniyle açma işlemine izin verilmez 6 = Dahili yazılım hatası: adreslenmiş eksen modülü/Gate-Array mevcut değil 7 = Açma işlemi etkin dahili -STO.B.CC.WD/-SCC.B.WD hata sinyali 8 = Açma işlemi etkin dahili -N0 hata sinyali 9 = Dahili hata: açma işlemi etkin PWM hatası Error correction - Acil Durdurma düğmesi kablo bağlantılarını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-8AF0	Error message 8AF0 Ölçüm cihazı %1 arızalı Cause of error - Ölçüm çubuğu ve/veya ölçüm bandı kirli veya arızalı - Okuma kafası kirli veya arızalı - Sinyal kablosu arızalı - Kumandadaki ölçüm cihazı girişi arızalı - Nem girmiş - Konum ölçme cihazının kirlenmesi - Ölçme cihazının kablosu arızalı - Motor regülatör platini arızalı Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Konum ölçme cihazını değiştirin - Ölçme cihazının kablosunu kontrol edin - Motor regülatör platinini değiştirin (en iyisi kumandayı değiştirin)
231-8B10	Error message 8B10 Hareket yönü yanlış %1 Cause of error - Motor tablosundaki DIR girişi yanlış - Motorun güç bağlantısı yanlış Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motor tablosundaki DIR girişini kontrol edin - Motorun güç bağlantısını kontrol edin
231-8B20	Error message 8B20 Hata %1 alan yönlendirme Cause of error - Mekanik şartlardan dolayı alan yönlendirme mümkün değil - Elektrik alanı ile mekanik motor hareketi arasında hatalı ilişki - Motor enkoderi sinyali yanlış - Motor bağlantısı hatalı - Mekanik frenler bırakılmamış Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Konfigürasyon verisini (sinyal periyotları sayısı mesafesi, sinyal periyotları sayısı) kontrol edin - Konfigürasyon verisini (bir motor dönüşünde alınan yol) kontrol edin - Doğrusal motorda: Motor tablosunu (STR sütunu) kontrol edin - Devir ölçme cihazının bağlantısını kontrol edin - Motorun bağlantısını kontrol edin - Yönlendirme esnasında frenleri çözün

Hata numarası	Tanım
231-8B30	Error message 8B30 Motor sıcaklığı %1 çok yüksek Cause of error - ölçülen motor sıcaklığı çok yüksek - sıcaklık sensörü mevcut değil - Motor okuyucusu kablosu arızalı (kablo kopukluğu) - Motor tablosundaki giriş yanlış - yanlış veya arızalı sıcaklık sensörü takılmış Error correction - Motoru soğumaya bırakın - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motor okuyucusu kablosunu kontrol edin - Motor tablosundaki girişi kontrol edin - Sıcaklık sensörünü ölçün (20 [°C]'de 576 [Ohm] 100 [°C]'de 1000 [Ohm])
231-8B40	Error message 8B40 Tahrik serbest bırakma %1 yok Cause of error - Dönüştürücü çalışmaya hazır değil - Güç ünitesi için darbe bırakma yok - Uz çok büyük - Power-Fail sinyali aktif - M kumandalarında: I32 girişi aktif değil - P kumandalarında: X50'ye olan tahrik onayı aktif değil 246 261-xx (dijital akım regülatörü) için ayrıca şu geçerlidir: - Belirtilen aks için geçerli olmayan bir motor tipi (örn. lineer motor) seçilmiştir - CC'ye mevcut olmayan bir aks için "Tahrik açık" komutu veriliyor. - Alan yönlendirme başlarken güç ünitesi hazır değil. Güç ünitesi hazır durumu PWM kablosu üzerindeki Ready sinyalinden tanınır. - Akım regülatör eşitlemesine başlarken güç ünitesi hazır değil. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Darbe bırakma için kumandayı ve elektrik tesisatını kontrol edin - Uz kontrol edin - Acil kapatma devresini kontrol edin - Cevap vermeyen sistemde: Fren direnci bağlı mı? - Cevap veren sistemde: Cevap verme aktif mi? - Kablonun topraklanmasını ve izolasyonunu kontrol edin - Güç ünitesini değiştirin - SIEMENS dönüştürücü sisteminde: Arayüz kartını değiştirin - Regülatör platinini değiştirin

Hata numarası	Tanım
231-8B50	Error message 8B50 Eksen modülü %1 hazır değil Cause of error - Güç ünitesi için darbe bırakma yok - Uz çok büyük - 5V gerilim çok düşük - Dönüştürücü çalışmaya hazır değil - Motor regülatör platini arızalı - PWM kablosu arızalı - Bozukluk Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Darbe bırakma için kumandayı ve kabloları kontrol edin - Uz kontrol edin - Cevap vermeyen güç kaynağında: Fren direnci bağlı mı? - Cevap veren güç kaynağında: Cevap verme aktif mi? - Kablonun topraklanmasını ve izolasyonunu kontrol edin - Güç ünitesini değiştirin - P kumandalarında: Arayüz kartını değiştirin - Motor regülatör platinini değiştirin
231-8B60	Error message 8B60 Aşırı akım kesme %1 Cause of error - Dönüştürücüde bulunan bir IGBT'de alçak gerilim, sıcaklık veya kısa devre denetimi devreye girdi. Error correction - Dönüştürücüyü soğumaya bırakın - Müşteri hizmetlerine haber verin - Akım regülatörü eşitlemesini kontrol edin - Motor bağlantısında kısa devre kontrolü yapın - Motorda sargı kontrolü yapın - Güç ünitesini değiştirin
231-8B70	Error message 8B70 Harici tahrik kilidi %1 Cause of error - Bir veya birden fazla harici sinyalden dolayı tahrik açılması kilitli Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Harici onay sinyallerini (ACİL KAPATMA, PFAIL, N0) kontrol edin - PLC programını kontrol edin - Harici elektrik tesisatını kontrol edin

Hata numarası	Tanım
231-8B80	Error message 8B80 Harici tahrik durdurma %1 Cause of error - Harici sinyalden dolayı tahrik kapalı Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Harici onay sinyallerini (ACİL KAPATMA, PFAIL, N0) kontrol edin - PLC programını kontrol edin - Harici elektrik tesisatını kontrol edin
231-8B90	Error message 8B90 Akım regülatörü hazır değil %1 Cause of error - Hata kodu: %x - Güç parçası veya akım regülatörü açarken hazır değil. - Tahrik, devreye alındığı esnada durma konumunda değil. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - İmpuls kilidini kontrol edin - Devir girişini kontrol edin
231-8BA0	Error message 8BA0 Hatalı referans sinyali veya satır sayısı %1 Cause of error - motor tablosunda STR satır numarası için yanlış giriş - yanlış referans sinyali - Bozukluk - Ölçme cihazının kablosu arızalı (kopukluk veya kısa devre) - Ölçüm çubuğu ve/veya ölçüm bandı kirli veya arızalı - Okuma kafası kirli veya arızalı - Sinyal kablosu arızalı - Kumandadaki ölçüm cihazı girişi arızalı - Nem girmiş Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin. - Motor tablosundaki girişi kontrol edin - Devir veya hız ölçme cihazının sinyallerini kontrol edin (PWM 8) - Ölçme cihazının kablolarında kopukluk veya kısa devre olup olmadığını (bükerek, çekerek vs) kontrol edin - Ölçme cihazı kablosundaki izolasyonu ve bağlantıyı kontrol edin - Ölçme cihazının kablosunu değiştirin - Motoru değiştirin

Hata numarası	Tanım
231-8BB0	Error message 8BB0 Motor sıcaklığı %1 çok düşük Cause of error - Ölçülen motor sıcaklığı çok düşük - Sıcaklık sensörünün kabloları yanlış bağlanmış (kısa devre) - Sıcaklık sensörü arızalı - Yanlış sıcaklık sensörü (KTY84 isteniyor) - Ölçme sistemi giriş platininde donanım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Elektrik tesisatını kontrol edin - Sıcaklık sensörünü kontrol edin - CfgServoMotor/MotEncCheckOff Bit 5 ile düşük sıcaklık denetimini seçmeyin - Ölçme sistemi giriş platinini değiştirin
231-8BC0	Error message 8BC0 Motor akımı %1 çok yüksek Cause of error - Yanlış motor veya yanlış güç ünitesi seçilmiş - U/f mili: Rampa eğimi çok yüksek - Güç ünitesi arızalı - Motor kablosu arızalı (kısa devre) - Motor arızalı (kısa devre, topraklama yok) - Motorun içine nem girmiş Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Doğru motor ve doğru güç ünitesi seçilmiş mi? - U/f mili: Rampa eğimini yeniden ayarlayın (OEM) - Motor ve motor kablosunda topraklama ve kısa devre kontrolü yapın - Güç ünitesini değiştirin
231-8BD0	Error message 8BD0 Taşıma mesafesi çok büyük %1 Cause of error - Hareketli bir eşdüzeltim mesafesi, CfgControllerAuxil/servo-LagMax2 konfigürasyon verisinde girilen değerden büyük. - Ayarlanan hızlanma çok büyük. - Motor "Tahrik açık" olmasına rağmen hareket etmez. Error correction - Çalışma beslemesini azaltın, devri artırın. - Muhtemel sallantı kaynaklarını giderin. - Sık meydana gelirse: Müşteri hizmetlerine haber verin. - Müşteri hizmetlerine haber verin - CfgFeedLimits/maxAcceleration parametresini kontrol edin - Motor akımı hızlanma esnasında sınırdan olmamalıdır

Hata numarası	Tanım
231-8BE0	Error message 8BE0 Ölçüm cihazı arızalı %1 Cause of error - İki referans işareti arasında yanlış temel mesafe Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motor tablosunda veya CfgReferencing/posEncoderRefDis- t'de girişi kontrol edin - Referans sinyalinin arızalı olup olmadığını kontrol edin
231-8BF0	Error message 8BF0 Milin hızı çok küçük %1 Cause of error - Milin hareket hızı, aşırı yükten dolayı çok düşük - Aşırı freze gücünde (güç frezeleri) milin devir sayısı düşer Error correction - Kesme derinliğini ya da hareket hızını düşürün - Müşteri hizmetlerine haber verin.
231-8C00	Error message 8C00 Hız girişi %1 ölçüm cihazı arızalı Cause of error - Motor okuyucusunun ölçüm sinyali mevcut değil - Motor okuyucusu kablusunda kopukluk - Motor okuyucusu sinyal genliği eksik veya çok küçük - Motor okuyucusunun kirlenmesi - Harici bir Y kablusunun kullanımında posEncoderResisto- r'un hatalı parametrelemesi Error correction - Motor okuyucusu bağlantısını kontrol edin - Motor okuyucusu çalışmasını kontrol edin - Motor okuyucusunun genliğini kontrol edin. - PosEncoderResistor makine parametresi ayarını kontrol edin. Harici bir Y kablosu kullanıldığında, bu makine paramet- resine 1 girilmelidir. - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-8C10	Error message 8C10 Hız girişi %1 ölçüm cihazı arızalı (EnDat) Cause of error - Motor okuyucusunun pozisyon değeri geçersizdir - Motor okuyucusu kablusunda kopukluk - Motor okuyucusu arızalı Error correction - Motor okuyucusu bağlantısını kontrol edin - Motor okuyucusunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-8C20	Error message 8C20 %1 konum ölçüm cihazı arızalı Cause of error - Konum ölçme cihazının ölçüm sinyali mevcut değil - Konum ölçüm cihazları kablosunun kesintisi - Konum ölçüm cihazının sinyal genliği eksik veya çok küçük - Konum ölçme cihazının kirlenmesi - Harici bir Y kablosunun kullanımında posEncoderResistor makine parametresinin hatalı parametrelemesi - 50 kHz üzeri besleme hızlarında (sayma frekansı, ölçüm sistemi çözülmesinden ortaya çıkar) posEncoderFreq makine parametresinin hatalı parametrelemesi Error correction - Durum ölçme cihazının bağlantısını kontrol edin - Durum ölçme cihazının fonksiyonunu kontrol edin - Durum ölçüm cihazının genliğini kontrol edin. - posEncoderResistor makine parametresi ayarlarını kontrol edin. Harici bir Y kablosu kullanıldığında, bu makine parametresine 1 girilmelidir. - posEncoderFreq makine parametresi ayarını ve maksimum besleme hızını kontrol edin. 50 kHz üzeri beslemelerde (durum girişlerinde uygun sayma frekansı, ölçüm cihazının çözülmesinden ortaya çıkar) posEncoderFreq'de 1 girilmelidir. - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-8C30	Error message 8C30 %1 konum ölçüm cihazı arızalı (EnDat) Cause of error - Konum okuyucusunun pozisyon değeri geçersizdir - Konum sensörü kablosunda kopukluk - Konum okuyucusu arızalı Error correction - Konum okuyucusunun bağlantısını kontrol edin - Konum okuyucusunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-8C40	Error message 8C40 Devir say girişi %1 ölçüm değeri kaydedilmedi (EnDat) Cause of error - Motor okuyucusunun pozisyon değeri kaydedilmedi - Motor okuyucusu kablosunda kopukluk - Motor okuyucusu arızalı Error correction - Motor okuyucusu bağlantısını kontrol edin - Motor okuyucusunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-8C50	Error message 8C50 Durum ölçüm cihazı %1 ölçüm değ kaydedilmedi (EnDat) Cause of error - Konum okuyucusunun pozisyon değeri kaydedilmedi - Konum sensörü kablosunda kopukluk - Konum okuyucusu arızalı Error correction - Konum okuyucusunun bağlantısını kontrol edin - Konum okuyucusunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-8C60	Error message 8C60 Devir sayısı girişindeki ölçüm cihazı sinyal frek %1 Cause of error - Devir ölçme cihazı sinyallerindeki arızalar Error correction - Ölçme cihazı sinyalini kontrol edin - İzolasyonu kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-8C70	Error message 8C70 Sinyal frekans durum ölçüm cihazı %1 Cause of error - Konum ölçme cihazı sinyallerindeki arızalar Error correction - Ölçme cihazı sinyalini kontrol edin - İzolasyonu kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-8C80	Error message 8C80 Devir sayısı girişind ölçüm cihazı genliği çok büyük %1 Cause of error - Ölçme sistemi sinyalinin genliği çok yüksek veya kirlenme sinyali aktiftir. - Motor okuyucu sinyalinde arıza - Motor okuyucusu kablosunda kısa devre - Motor okuyucusunun sinyal genliği çok büyük Error correction - Motor okuyucusunun bağlantısını kontrol edin (şase bağlantısı) - Motor okuyucusunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-8C90	Error message 8C90 Durum ölçüm cihazı genliği çok büyük %1 Cause of error - Konum ölçme sinyalinin genliği çok yüksek veya kirlenme sinyali aktiftir. - Ölçme cihazı sinyalinde arıza - Ölçme cihazının kablosunda kısa devre - Ölçme cihazının sinyal genlikleri çok büyük - posEncoderResistor makine parametresinin hatalı parametrelmesi Error correction - Ölçme cihazının bağlantısını kontrol edin (şase bağlantısı) - Ölçme cihazını kontrol edin - posEncoderResistor makine parametresi ayarını kontrol edin. Bir konum ölçüm cihazının kullanımında (harici Y kablo-su yok) bu makine parametresine 0 girilmelidir. - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-8CA0	Error message 8CA0 Hatalı referans sinyali veya satır sayısı %1 Cause of error - motor tablosunda STR satır numarası için yanlış giriş - yanlış referans sinyali - Bozukluk - Ölçme cihazının kablosu arızalı (kopukluk veya kısa devre) Error correction - Motor tablosundaki girişi kontrol edin - Devir veya hız ölçme cihazının sinyallerini kontrol edin (PWM 8) - Ölçme cihazının kablolarında kopukluk veya kısa devre olup olmadığını (bükerek, çekerek vs) kontrol edin - Ölçme cihazı kablosundaki izolasyonu ve bağlantıyı kontrol edin - Ölçme cihazının kablosunu değiştirin - Motoru değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-8CB0	Error message 8CB0 Değiştirme açısı %1 mevcut değil Cause of error Motorun çalıştırılması için gereken değiştirme açısı mevcut değil. Error correction - Değiştirme açısını tekrar belirleyin - Makine parametrelerinde değiştirme açısını belirlemeye yönelik işlemi değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-8CB1	Error message 8CB1 CC%2: eksik döngüsel HSCI verileri. Adres = %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: eksik düşük öncelikli döngüsel HSCI verileri. Adres = %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

Hata numarası	Tanım
231-8CB6	Error message 8CB6 CC%2: SPL veri mesajı hatalı CRC kontrol toplamı içeriyor 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
231-8CB7	Error message 8CB7 CC%2: SPL veri mesajı hatalı Watchdog sayacı içeriyor 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 veri mesajı hatalı kanal bilgisi içeriyor. Adres=%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

Hata numarası	Tanım
231-8CB9	Error message 8CB9 CC%2: SPL veri mesajı hatalı HSCI adresi içeriyor. Adres=%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 veri mesajı: hatalı giriş sayısı Adres=%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: hatalı HSCI konfigürasyon komut sayısı. 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

Hata numarası	Tanım
231-8CC2	Error message 8CC2 CC%2: SPL: MC'den hatalı cihaz tipi alındı. Adres=%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: MC'den hatalı giriş sayısı alındı 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: MC'den alınan çıkış sayısı yanlış. 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

Hata numarası	Tanım
231-8CC5	Error message 8CC5 CC%2: SPL: MC'den hatalı modül kimliği alındı. Adres=%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: MC'den alınan test kimliği yanlış. Adres=%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: CC adresi=%4 arasında eksik HSCI iletim telgrafı 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

Hata numarası	Tanım
231-8CD2	Error message 8CD2 CC%2 CC-CC HSCI mesajı hatalı CRC kontrol toplamı içeriyor 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: CC-CC HSCI mesajında hatalı Watchdog sayacı 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 cihazı genel FPGA alarmı bildiriyor Adres=%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

Hata numarası	Tanım
231-8CD6	Error message 8CD6 CC%2: HSCI cihazı bildiriyor: döng. alımda Rx sınır aşıldı 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 cih. bildiriyor: asenkron alımda Rx sınır aşıldı 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 cih. bildiriyor: async2 alımda Rx sınır aşıldı 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

Hata numarası	Tanım
231-8CD9	Error message 8CD9 CC%2: HSCI cih. bildiriyor: düş. önc. alımda Rx sınır aşıldı 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 cih. bildiriyor: döng. iletimde Tx sınır aşıldı 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 cih. bildiriyor: asenkron iletimde Tx sınır aşıldı 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

Hata numarası	Tanım
231-8CE2	Error message 8CE2 CC%2: HSCI cih. bildiriyor: async2 iletimde Tx snr aşıldı 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 cih. bildiriyor: düş. önc. iletmde Tx snr aşıldı 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 cihazı bildiriyor: veri tutarsızlığı Rx Adres=%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

Hata numarası	Tanım
231-8CE5	Error message 8CE5 CC%2: HSCI cihazı bildiriyor: veri tutarsızlığı Tx Adres=%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 cihazı bildiriyor: Çerçeve numarası hatası Adres=%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 cihazı bildiriyor: senk. bayrağı hatası Adres=%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

Hata numarası	Tanım
231-8CE8	Error message 8CE8 CC%2: HSCI cihazı bildiriyor: senk. veri bayrağı hatası Adres=%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 complpcJerkFact parametresi hatalı Cause of error - CC'de complpcJerkFact parametresi için giriş aralığı: 0,0 ila 0,8. Error correction - complpcJerkFact makine parametresi giriş değerini kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-9210	Error message 9210 vCtrlDiffGain %1 parametresi çok büyük Cause of error - Diferansiyel faktörü çok büyük (maks. değer: 0.5 [As²/rev]) Error correction - vCtrlDiffGain makine parametresini 0.5'ten küçük seçin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-9220	Error message 9220 Yanlış hız enkoderi girişi Cause of error - speedEncoderInput makine parametresine hatalı kayıt - Devir sayı ölçüm cihazı girişinden PWM çıkışı arasındaki düzenleme yanlış Error correction - speedEncoderInput makine parametresini kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-9230	Error message 9230 Bilinmeyen motor tipi Cause of error - motor tablosunda yanlış motor tipi - motor tablosunda desteklenmeyen motor tipi - Motor tablosunda motor verileri yanlış Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-9240	Error message 9240 Yanlış enkoder tipi %1 Cause of error - seçilen ölçüm cihazı bağlanmış verici için uygun değil Örnekler: seçilen: EnDat, bağlı: Artış enkoderi seçilen: EnDat 2.1, bağlı: EnDat 2.2 - Bu CC tarafından desteklenmeyen bir ölçüm cihazı seçildi Error correction - motEncType makine parametrelerinin (veya motor tablosunda SYS) kontrolü - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-9250	Error message 9250 Motor enk.: EnDat 2.2 yapılamaz %1 Cause of error - Endat iletişimi yanlış - EnDat 2.2. ölçüm cihazı bağlı olmamasına rağmen motor tablosunda EnDat 2.2 arayüzlü bir ölçüm cihazı seçilmiştir - EnDat 2.2 protokolü okunamıyor Error correction - Ölçüm cihazının EnDat 2.2'yi destekleyip desteklemediğini kontrol edin - Motor tablosunu (SYS sütunu) kontrol edin - motEncType makine parametresini kontrol edin - Kablonun topraklanmasını ve izolasyonunu kontrol edin - Motor regülatör platinini değiştirin - Kabloları kontrol edin (kablo Id numaralarını dokümanlarla karşılaştırın) - Devir ölçme cihazının kablosunu kontrol edin (arızalı veya çok uzun) - Devir ölçme cihazını kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-9260	Error message 9260 Motor parametreleri değişti Cause of error - Tahrik kapatılmadan motor tipi değiştirilmiş Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-9261	Error message 9261 CC%2: Ön işaret parametrelendirmesi tutarsız %1 Cause of error Motor tablosundaki DIR girişi veya signCorrActualVal makine parametresi yanlış ayarlandı Error correction Motor tablosundaki DIR girişini veya signCorrActualVal makine parametresini düzeltin. Şu kural geçerlidir: DIR ve signCorrActualVal aynı şekilde ayarlanmalıdır. Teknik el kitabındaki "Hareket yönünü belirleme" bölümünde yer alan diğer bilgileri dikkate alın.
231-9270	Error message 9270 Motor nominal devri bilinmiyor Cause of error - Motor tablosundaki giriş sıfır Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-9280	Error message 9280 Param. filtre 1 geçersiz %1 Cause of error - vCtrlFiltDamping1, vCtrlFiltFreq1, vCtrlFiltType1 ya da vCtrlFiltBandWith1 makine parametresine yanlış giriş - Dahili yazılım hatası mevcut Error correction - vCtrlFiltDamping1, vCtrlFiltFreq1, vCtrlFiltType1 ya da vCtrlFiltBandWith1 makine parametrelerinin girişini kontrol edin - Yazılım sürümünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-9290	Error message 9290 Param. filtre 2 geçersiz %1 Cause of error - vCtrlFiltDamping2, vCtrlFiltFreq2, vCtrlFiltType2 ya da vCtrlFiltBandWith2 makine parametresine yanlış giriş - Dahili yazılım hatası mevcut Error correction - vCtrlFiltDamping2, vCtrlFiltFreq2, vCtrlFiltType2 ya da vCtrlFiltBandWith2 makine parametrelerinin girişini kontrol edin - Yazılım sürümünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-92A0	Error message 92A0 Param. filtre 3 geçersiz %1 Cause of error - vCtrlFiltDamping3, vCtrlFiltFreq3, vCtrlFiltType3 ya da vCtrlFiltBandWith3 makine parametresine yanlış giriş - Dahili yazılım hatası mevcut Error correction - vCtrlFiltDamping3, vCtrlFiltFreq3, vCtrlFiltType3 ya da vCtrlFiltBandWith3 makine parametrelerinin girişini kontrol edin - Yazılım sürümünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-92B0	Error message 92B0 Param. filtre 4 geçersiz %1 Cause of error - vCtrlFiltDamping4, vCtrlFiltFreq4, vCtrlFiltType4 ya da vCtrlFiltBandWith4 makine parametresine yanlış giriş - Dahili yazılım hatası mevcut Error correction - vCtrlFiltDamping4, vCtrlFiltFreq4, vCtrlFiltType4 ya da vCtrlFiltBandWith4 makine parametrelerinin girişini kontrol edin - Yazılım sürümünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-92C0	Error message 92C0 Param. filtre 5 geçersiz %1 Cause of error - vCtrlFiltDamping5, vCtrlFiltFreq5, vCtrlFiltType5 ya da vCtrlFiltBandWith5 makine parametresine yanlış giriş - Dahili yazılım hatası mevcut Error correction - vCtrlFiltDamping5, vCtrlFiltFreq5, vCtrlFiltType5 ya da vCtrlFiltBandWith5 makine parametrelerinin girişini kontrol edin - Yazılım sürümünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-92D0	Error message 92D0 Motor satır sayısı değiştirildi Cause of error - Motorun satır numarası tahrik kapatılmadan değişti. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-92E0	Error message 92E0 Motor enkoderi için çizgi sayısı yanlış %1 Cause of error - parametrelenmiş Encoder-çizgi sayısı, tespit edilen EnDat-çizgi sayısından sapmakta - CfgServoMotor/motStr makine parametresine yapılan kayıt hatalı - Motor tablosundaki STR'nin girişi yanlış - Çizgi sayısı bilgisi olmayan EnDat 2.2 Motor coder'ler, STR = 1 veya CfgServoMotor/motStr=1 ile parametrelenmeli Error correction - CfgServoMotor/motStr makine parametresini değiştirin - Motor tablosundaki STR'yi değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-92F0	Error message 92F0 Eksen tayini yanlış Cause of error Olası nedenler: - Master-Slave-moment işletiminde yanlış eksen düzeni - Mater ve Slave aynı regülatör taban platinine atanmamış - Master-Slave-moment regülatöründeki eksenlere yalnızca şu ölçüm sistemi girişlerinin atamalarında izin verilir: 6 eksenli CC424 X15 ve X17 X16 ve X18 6 eksenli CC 6106 X15 ila X20 8 eksenli CC424: X15 ve X17 X16 ve X18 X19 ve X80 X20 ve X81 8 eksenli CC 6108 X15A ila X18A X15B ila X18B 10 eksenli CC424: X15 ve X17 X16 ve X18 10 eksenli CC 6110 X15A ila X18A X15B ila X20B 12 eksenli CC424: X15 ve X17 X16 ve X18 X82 ve X84 X83 ve X85 14 eksenli CC424: X15 ve X17 X16 ve X18 X19 ve X80 X20 ve X81 X82 ve X84 X83 ve X85 16 eksenli CC424: X15 ve X17 X16 ve X18 X19 ve X80 X20 ve X81 X82 ve X84 X83 ve X85 X86 ve X88 X87 ve X89 Error correction - Eksen düzenini değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-9300	Error message 9300 %1 saha açısı belirlemeye izin verilmez Cause of error - Alan açısı ayarlamaya bu modda izin verilmemiştir - Alan açısının belirlenmesi için seçilen yöntem geçersizdir veya ölçüm cihazıyla mümkün değildir Error correction - motTypeOfFieldAdjust ve motFieldAdjustMove makine parametresine girişi ve/veya motor tablosunun SYS sütununa girişi kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-9310	Error message 9310 Pozisyon enkoderi için yanlış giriş Cause of error - Durum ölçüm cihazları için (makine parametresi CfgCtrlEncoder/input) hatalı bir giriş seçildi - İzin verilen konfigürasyon CC61xx: PWM çıkışı <-> Konum ölçme cihazı X51 <-> X201 X52 <-> X202 X53 <-> X203 X54 <-> X204 X55 <-> X205 X56 <-> X206 Error correction - CfgCtrlEncoder/input makine parametresini kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-9320	Error message 9320 Konum enk.: EnDat 2.2 yapılamaz %1 Cause of error - EnDat iletişimi hatalı - MLST 19'dan itibaren: CfgCtrlEncoder/protocol / CfgServo-Motor/motEncType veya MLST 18'e kadar: posEncoderType / motEncType parametrelerinde, EnDat 2.2 arayüzüne sahip bir ölçüm cihazı seçilmiştir ancak EnDat 2.2 mevcut değildir. Ölçüm cihazı bağlı - EnDat 2.2 protokolü okunamıyor Error correction - EnDat 2.2 konum ölçüm sisteminin desteklenip desteklenmediğini kontrol edin - MLST 19'dan itibaren: CfgCtrlEncoder/protocol / CfgServo-Motor/motEncType veya MLST 18'e kadar: posEncoderType / motEncType makine parametrelerini kontrol edin. - Kabloların topraklamasını ve korumasını kontrol edin. - Motor kontrol kartını değiştirin - Kablolamayı kontrol edin (kablo kimlik numaralarını belgelerle karşılaştırın) - Konum ölçüm cihazının kablosunu kontrol edin (arızalı veya çok uzun) - Konum ölçüm cihazını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-9330	Error message 9330 Konfigüre edilen poz. enkoder girişi yanlış %1 Cause of error - Mevcut olmayan bir konum soketi konfigüre edilmiş Error correction - Konum soketinin konfigürasyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-9340	Error message 9340 PWM frekansı yanlış %1 Cause of error - ampPwmFreq parametresinde belirtilen PWM frekansı izin verilen giriş aralığının dışında - Birbiri ile kombine edilmemesi gereken PWM frekansları seçilmiş Error correction - ampPwmFreq parametresini kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-9350	Error message 9350 PWM frekansı çok yüksek %1 Cause of error - PWM çıkışı X53 veya X54 aktif olmasına rağmen PWM çıkışı X51 veya X52 için PWM frekansı 5000kHz üzerinde seçilmiş Error correction - PWM çıkışı X51 veya X52 için ampPwmFreq makine parametresini kontrol edin - PWM çıkışı X53 ve/veya X54'ü devre dışı bırakın - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-9360	Error message 9360 "double speed" mümkün değil %1 Cause of error - Ayar devresi X53 veya X54'de aktif olmasına rağmen X51 veya X52'deki ayar devresi 'double speed' olarak tanımlanmış - Ayar devresi X57 veya X58'de aktif olmasına rağmen X55 veya X56'daki ayar devresi 'double speed' olarak tanımlanmış (sadece 8 ayar devreli CC 4xx) Error correction - Ayar devresini X51 veya X52'de 'single speed' olarak tanımlayın veya X53 veya X54 PWM çıkışını devre dışı bırakın - Ayar devresini X55 veya X56'da 'single speed' olarak tanımlayın veya X57 veya X58 PWM çıkışını devre dışı bırakın (sadece 8 ayar devreli CC 4xx) - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-9370	Error message 9370 Dosya: "Inverter.inv" dosyası desteklenmiyor %1 Cause of error - Dosya: 'Inverter.inv' bu yazılım tarafından desteklenmiyor Error correction - Dosya: 'Inverter.inv' i 'Motor.amp' ile değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-9380	Error message 9380 Gerilim koruma modülü parametresi %1 Cause of error - ampVoltProtection makine parametresindeki giriş yanlış - Dahili yazılım hatası mevcut Error correction - ampVoltProtection makine parametresi girişini kontrol edin - Yazılım sürümünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-9390	Error message 9390 Yükselen akım kontrol faktörleri: Yanlış motor tipi %1 Cause of error - iCtrlAddInfo makine parametresinde, akım ayar devresinde kompanzasyon, bir senkron motor için değil başka bir motor tipi (doğrusal motor, asenkron motor) için etkinleştirildi. Error correction - Kompanzasyonu, artırılmış akım regülatörü faktörleri için, iCtrlAddInfo'da "0" değerini kaydederek devreden çıkarın.
231-93A0	Error message 93A0 PDT1 ön besleme akım kontrolü: Yanlış motor tipi Cause of error - Bir tahrikin akım ayar devresi için iCtrlDiffFreqFF makine parametresi üzerinden PDT1 ön kumandası, örneğin bir lineer veya asenkron motoruyla aktifleştirildi. - PDT1 ön kumanda sadece senkron motora sahip bir tahrik için mümkün. Error correction - PDT1 ön kumandası, "0" değeri iCtrlDiffFreqFF makine parametresine girilerek devreden alınır. - Müşteri hizmetlerine haber verin.
231-93B0	Error message 93B0 PDT1 ön besleme akım kontrolü: Geçersiz kesme frekansı Cause of error - iCtrlDiffFreqFF makine parametresinde izin verilmeyen maksimum kesme frekansı. - Ayarlanan PWM frekansına bağlı olarak maksimum aşağıdaki kesme frekanslarına izin verilir: PWM frekansı Maksimum kesme frekansı 3333 Hz 800 Hz 4000 Hz 960 Hz 5000 Hz 1200 Hz 6666 Hz 1600 Hz 8000 Hz 1920 Hz 10000 Hz 2400 Hz Error correction - iCtrlDiffFreqFF makine parametresinde izin verilen kesme frekansını girin. - Müşteri hizmetlerine haber verin.

Hata numarası	Tanım
231-93C0	Error message 93C0 INVERTER.INV hatalı %1 Cause of error - Güç ünitesi tablosunda yanlış giriş: INVERTER.INV - Giriş: I_MAX, U-IMAX veya R-Sensor yanlış - R sensörü U-IMAX/I-MAX ile özdeş değil Error correction - I-MAX, U-IMAX veya R sensör için kayıtları kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-93D0	Error message 93D0 Aktarma oranı yanlış %1 Cause of error Aktarım oranı yanlış parametrelendirilmiş: - MLST 19'dan itibaren: CfgCtrlEncoder/transmission veya MLST 18'e kadar: distPerMotorTurn motor devri başına mesafe için hatalı giriş - MLST 19'dan itibaren: CfgCtrlEncoder/increments veya MLST 18'e kadar: posEncoderIncr sinyal periyotları konum sensörü için hatalı giriş - MLST 19'dan itibaren: CfgCtrlEncoder/distance veya MLST 18'e kadar: posEncoderDist konum sensörünün parametrelendirilmiş sinyal periyotlarına göre kat edilen mesafe için hatalı giriş Error correction - MLST 19'dan itibaren: CfgCtrlEncoder/transmission, CfgCtrlEncoder/increments ve CfgCtrlEncoder/distance veya MLST 18'e kadar: distPerMotorTurn, posEncoderIncr ve posEncoderDist parametrelerini kontrol edin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-93E0	Error message 93E0 5 kHz üzerindeki PWM frekansı için çift hız %s gerekli Cause of error - ampPwmFreq makine parametresinde PWM-frekansı 5000 Hz'den daha büyük seçildiğinde, ctrlPerformance makine parametresi Double-Speed'e geçirilmeli Error correction - ya: PWM frekansını ampPwmFreq makine parametresinde düşürmeli - ya da: ctrlPerformance makine parametresi = Double-Speed'e geçirilmeli - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-93F0	Error message 93F0 Maksimum bilgisayar gücü aşıldı Cause of error - CC61xx: ctrlPerformance makine parametresinde istenen bilgisayar performansı mümkün değil. Her ayar ünitesi için, aşağıdaki konfigürasyonlara izin verilmiştir: single double 6 0 4 1 2 2 0 3 ctrlPerformance makine parametresi = 0 Single-Speed ctrlPerformance makine parametresi = 1 Double-Speed Error correction - Ayar ünitesinin eksen sayısını azaltın - Double-Speed eksenini Single-Speed eksenle değiştirin (ctrlPerformance makine parametresini 1'den 0'a) - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-9400	Error message 9400 11 µA enkoderler desteklenmiyor Cause of error - posEncoderSignal makine parametresi 11µA'ya geçirildi Error correction - posEncoderSignal makine parametresi 1Vss'ye geçirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-9410	Error message 9410 posEncoderDist - posEncoderIncr ilişkisi hatalı %1 Cause of error - CfgAxisHardware/posEncoderDist ile CfgAxisHardware/posEncoderIncr arasındaki ilişki, EnDat ölçüm cihazındaki değerlerle örtüşmüyor. - EnDat 2.2'de: Kumandanın teknik el kitabına bakınız Error correction - CfgAxisHardware/posEncoderDist veya CfgAxisHardware/posEncoderIncr içindeki kayıtları kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-9420	Error message 9420 X150 konfigürasyonu yapılamaz %1 Cause of error - GenDriveOffGroup (X150 ile eksen gurubu kapaması) içindeki kayıt geçersiz Error correction - GenDriveOffGroup içindeki kaydı düzeltin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-9430	Error message 9430 I32 konfigürasyonu yapılamaz %1 Cause of error - I32 üzerinden tahrikin serbest bırakılması için GenEmergencyStopFunction içindeki kayıt geçersiz Error correction - GenEmergencyStopFunction içindeki kaydı düzeltin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-9440	Error message 9440 Güç kesintisi konfigürasyonu mümkün değil %1 Cause of error - AC-/Power-Fail için AmpAcFailSelection içindeki kayıt geçersiz Error correction - AmpAcFailSelection içindeki kaydı düzeltin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-9450	Error message 9450 PWM modeli konfigürasyonu mümkün değil %1 Cause of error - ICtrlPwmInfo (PWM örneği konfigürasyonu) içindeki kayıt geçersiz Error correction - ICtrlPwmInfo içindeki kaydı düzeltin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-9460	Error message 9460 LIFTOFF konfigürasyonu mümkün değil %1 Cause of error - PowSupplyLimitOfDcVoltage içindeki kayıt geçersiz - PowSupplyDcLinkVoltageForSpindleStop içindeki kayıt geçersiz Error correction - PowSupplyLimitOfDcVoltage içindeki kaydı düzeltin - PowSupplyDcLinkVoltageForSpindleStop içindeki kaydı düzeltin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-9470	Error message 9470 Fren çıkışı konfigürasyonu mümkün değil %1 Cause of error - MotBrakeNotExist içindeki kayıt geçersiz Error correction - MotBrakeNotExist içindeki kaydı düzeltin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-9480	Error message 9480 Jerk ileri beslemesi konfigürasyonu mümkün değil %1 Cause of error - ComplpcJerkFact üzerinden hareket ön kumandası mümkün değil Error correction - ComplpcJerkFact içindeki kaydı düzeltin - Öneri: Alternatif olarak torsiyon ön kumandası CompTorsionFact üzerinden kullanılabilir. - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-9490	Error message 9490 Aktif damping konfigürasyonu mümkün değil %1 Cause of error - CompActiveDampFactor ve CompActiveDampTimeConst üzerinden etkin buharlaşma mümkün değil Error correction - CompActiveDampFactor ve CompActiveDampTimeConst içindeki kaydı düzeltin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-94A0	Error message 94A0 SyncAxisTorqueDistrFact konfigürasyonu yapılamaz %1 Cause of error - SyncAxisTorqueDistrFact üzerinden değişken momentler taksimi mümkün değil Error correction - SyncAxisTorqueDistrFact içindeki kaydı düzeltin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-94B0	Error message 94B0 Hız kompaanzasyonu konfigürasyonu mümkün değil %1 Cause of error - SyncAxisSpeedCorrectRatio üzerinden değişken devir sayısı düzeltmesi mümkün değil Error correction - SyncAxisSpeedCorrectRatio içindeki kaydı düzeltin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-94C0	Error message 94C0 DQ PWM frekansı > 4kHz çift hız gerektiriyor %1 Cause of error - ampPwmFreq makine parametresinde PWM-frekansı 4000 Hz'den daha büyük seçildiğinde, ctrlPerformance makine parametresi Double-Speed'e geçirilmeli Error correction - ya: PWM frekansını ampPwmFreq makine parametresinde düşürmeli - ya da: ctrlPerformance makine parametresi = Double-Speed'e geçirilmeli (yazılım opsiyonu) - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-94D0	Error message 94D0 DQ-ALM: Parametreleme kontrolü %1 Cause of error - CfgPowSupply'de hatalı besleme modülü seçili. - Besleme modülü Supply.Spy besleme modülü tablosunda kayıtlı değil. Error correction - CfgPowSupply'de doğru besleme modülünü seçin. - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-94E0	Error message 94E0 EnDat 2.2 - 1Vss geçişi için tekrar kurulum gerekli %1 Cause of error - EnDat 2.2 ölçüm sistemi 1Vss'ye ya da tam tersi, değiştirildi. Tahrikte bir yeniden başlatma uygulanmalı. Error correction - Ölçüm cihazının yeniden başlatılması işlemini gerçekleştirin - Makine parametresi axisMode (Bit x = 0) ile eksen seçimini kaldırın - MP düzenleyiciyi terk edin - axisMode (Bit x = 0) makine parametresinde ekseni tekrar etkinleştirin ve posEncoderType'yi istenen değere ayarlayın - MP düzenleyiciyi yeniden terk edin - ya da sistem reseti (yeniden başlatma) gerçekleştirin

Hata numarası	Tanım
231-94F0	Error message 94F0 Burulma (torsiyon) kompanzasyonu izinsiz %1 Cause of error - Torsiyon kompanzasyonu yapılandırılmış ve bir giriş yapan sistem söz konusudur - Torsiyon kompanzasyonu yapılandırılmıştır ve statik sürtünme kompanzasyonu yapılandırılmamıştır. Error correction - Torsiyon kompanzasyonu compTorsionFact makine parametresi ile devre dışı bırakın. - MLST 19'dan itibaren: CfgCtrlEncoder/input veya MLST 18'e kadar: posEncoderInput makine parametrelerinde konum ölçüm sistemi girişlerinin eksenlere atanmasını yapın (konum ölçüm sistemi mevcut olduğunda) ve compFrictionT2 makine parametresine sürtünme kompanzasyonunu girin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-9500	Error message 9500 DQ: Dönüştürücü bulunamadı %1 Cause of error - Gösterilen eksenin dönüştürücüsüyle bir iletişim kurulamadı. - DRIVE-CLiQ hattı takılı değil ya da yanlış takılmış. - Dönüştürücünün besleme gerilimi kesildi. - Dönüştürücü arızalı. - pwmSignalOutput makine parametresi hatalı parametrelenmiş. Error correction - Kabloları kontrol edin. - Dönüştürücünün besleme gerilimini kontrol edin. - pwmSignalOutput makine parametresine yapılan girişi kontrol edin. - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-9510	Error message 9510 %1 düzenlemesi etkinken PWM frekansını değiştirme Cause of error - Tahrik esnasında ya da bir haberleşen tahrik regülasyonunda ise, ampPwmFreq makine parametresinde PWM frekansı değiştirilemez. Haberleşen eksen: X51 - X52 X53 - X54 X55 - X56 X57 - X58 X80 - X81 X82 - X83 X84 - X85 Error correction - Tahrik regülasyonunu, ampPwmFreq makine parametresinin değişiminden önce devreden alın - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-9520	Error message 9520 vCtrlTimeSwitchOff %1'de hatalı giriş Cause of error - vCtrlTimeSwitchOff makine parametresine bir sıfır süre konfigüre edildi. Bütün süre boyunca güvenli bir frenleme işleminin mümkün olduğu bir zaman girilmiş olmalı. - vCtrlTimeSwitchOff'daki zaman, eksenlerin/ millerin mekanik bir frenleme olmaksızın çıkışını önlemek için elektiriksel frenlemeyle meydana gelebilecek eksenin maksimum olası frenleme süresinden uzun olmalı. Error correction - vCtrlTimeSwitchOff makine parametresine mantıklı giriş - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-9530	Error message 9530 DRIVE-CLiQ eksen %1, hala etkin Cause of error Bir DRIVE-CLiQ sisteminde bir aks seçimi esnasında buna ait olan aks da aynı portta (örn. 301) deaktive edilmelidir. Error correction - Aynı sokete (örn. X301) bağlı olan ikinci aksın deaktive edilmesi. - Aks, axisMode veya CfgPlcSStrobe makine parametresi üzerinden deaktive edilmelidir. - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-9550	Error message 9550 EnDat2.2 - FS Giriş sistemi yanlış yapılandırılmış %1 Cause of error Konfigürasyon, fonksiyonel güvenlik için hem sadece EnDat2.2 konum ölçüm cihazı hem de sadece EnDat2.2 devir sayısı ölçüm cihazı kullanılması yönünde yapılmıştır. Bu mümkün değildir. Error correction - Güvenli makine parametresi CfgAxParSafety/encoderFor-Safety'ye yapılan girişi kontrol edin: Bu değer ya "speedAndPosEncoder," "speedEncoder" ya da "posEncoder" olmalıdır. - EnDat 2.2 FS ölçüm cihazlarına sahip giriş sistemleri için özel ayarlar: Fonksiyonel güvenlik için yalnızca konum ölçüm cihazı kullanılacaksa "posEncoder" olarak ayarlayın veya sadece hız ölçüm cihazı fonksiyonel güvenlik için kullanılacaksa "speedEncoder" olarak ayarlayın. - Standart ayar: Bir standart çift verici sistemi yapılandırmak istiyorsanız veya ilgili eksen yalnızca bir ölçüm cihazı ile güvenli bir şekilde çalıştırılıyorsa (kodlayıcı güvenliği), "speedAndPosEncoder" olarak ayarlayın.
231-9560	Error message 9560 MP girişi hatalı: %1 yol mesafesi başına sayım darbeleri Cause of error - MLST 19'dan itibaren makine parametresindeki: CfgCtrlEncoder/increments veya MLST 18'e kadar: posEncoderIncr değeri izin verilen aralığın dışındadır Error correction - MLST 19'dan itibaren: CfgCtrlEncoder/increments veya MLST 18'e kadar: posEncoderIncr değerini kontrol edin ve gerekirse düzeltin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-9570	Error message 9570 Hata parametrelendirmesi: %1 Motor dönüşü başına yol Cause of error - İzin verilen alan dışındaki distPerMotorTurn makine parametresi değeri Error correction - MP_distPerMotorTurn'deki değeri kontrol edin ve gerektiğinde düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-9571	Error message 9571 CC%2: Kutup mesafesinin konum çözünürlüğü çok düşük %1 Cause of error Makine konfigürasyonunda, ekseni kontrol etmek için kullanılmayan bir motor vericisi için pozisyon çözünürlüğü belirtilmiştir. Error correction - Motor vericisi parametre mesafesini kontrol edin - Motor vericisi parametre artışlarını kontrol edin - Motor vericisi parametre iletimini 1'e ayarlayın - Motor tablosundaki PPW sütununda kutup çiftleri aralığını kontrol edin. - Oluşan diğer hata bildirimlerini dikkate alın. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-9580	Error message 9580 Param. Filtre 6 geçersiz %1 Cause of error - vCtrlFiltDamping6, vCtrlFiltFreq6, vCtrlFiltType6 veya vCtrlBandWidth6 makine parametresinde yanlış kayıt Error correction - vCtrlFiltDamping6, vCtrlFiltFreq6, vCtrlFiltType6 veya vCtrlBandWidth6 makine parametresindeki kaydı kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-9590	Error message 9590 Maksimum bilgisayar gücü aşıldı Cause of error -CC61xx: Etkinleştirilen gelişmiş regülatör işlevleri için gerekli bilgisayar gücü mümkün değil. Error correction - Gelişmiş regülatör işlevlerinin devre dışı bırakılması - Regülatör birimi başına eksen sayısını azaltın - Çift hızlı eksenleri tek hızlı eksenler ile değiştirin (ctrlPerformance makine parametresini 1'den 0'a) Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-9591	Error message 9591 TRC etkin değil Cause of error TRC eksik parametreleme nedeniyle etkin değil Error correction TRC'nin etkinleştirilmesi için aşağıdaki parametreler gereklidir: - Motorun kütleli ataleti (motor tablosundan) veya hızlanma ön ayarı CfgControllerComp/compAcc - Devir sayısı ayar ünitesinin oranı kazancı CfgSpeedControl/vCtrlPropGain - MLST 19'dan itibaren: CfgCtrlEncoder/transmission veya MLST 18'e kadar: CfgAxisHardware/distPerMotorTurn'den aktarma oranı
231-95A0	Error message 95A0 Motor tablosundaki giriş hatalı: PPW %1 Cause of error Motor tablosunda PPW sütunundaki giriş eksik veya 0 değerine sahip. Error correction - Motor üreticisinin veri sayfasına göre PPW sütununa değer girin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-95B0	Error message 95B0 CfgAxisCoupling %1 konumunda yanlış parametrelendirme (Bilgi: %4) Cause of error Eksen bağlantısı için parametrelendirme yanlış. "Bilgi" ek bilgisi daha kesin bir gösterge sağlar: Bilgi = 1: Belirtilen bağımlı eksen için geçerli bir ana eksen yok. Bilgi = 2: Belirtilen bağımlı eksen için atanan ana eksen etkin değil Bilgi = 3: Bir AdvancedTorque slave aynı anda bir AdvancedTorque master olarak parametrelendirilir. Info = 4: Bir AdvancedTorque slave aynı anda bir tork master veya bir AdvancedPosition master olarak parametrelendirilir Error correction Bilgi=1: CfgAxisCoupling/masterAxis parametresini kontrol edin Info=2: CfgAxisCoupling parametresini ve CfgAxis/axisMode parametrelerini veya ana eksenin test modunu kontrol edin Bilgi=3: Tüm aktif eksenlerin CfgAxisCoupling/masterAxis parametresini kontrol edin Bilgi=4: Tüm aktif eksenlerin CfgAxisCoupling/masterAxis parametresini kontrol edin

Hata numarası	Tanım
231-9800	Error message 9800 CC%2 MC komutu bilinmiyor %1 Cause of error - Bu donanım için MC komutu geçerli değildir - Bu sırada MC komutuna izin verilmemiştir - 0 = hatalı komut kodu > 255 1...255 = yanlış veya geçersiz komut kodu - dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin
231-9900	Error message 9900 CC%2 CC komutu bilinmiyor %1 Cause of error - Bu donanım için CC komutu geçerli değildir - dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin
231-A001	Error message A001 Fren testi çağrı denetimi iptali Cause of error - Fren testi esnasında koruyucu kapı(lar)ı açıldı - fren testi denetimi esnasında tahrike hazır sinyali yok Error correction - Fren testi esnasında koruyucu kapı(lar)ı kapalı bırakın - Fren testi esnasında tahrik hazırlığını tamamlayın
231-A002	Error message A002 Fren hortumu testi çağrı denetimi iptali Cause of error - Fren hattı testi esnasında koruyucu kapı(lar)ı açıldı Error correction - Fren hattı testi esnasında koruyucu kapı(lar)ı kapalı bırakın
231-A003	Error message A003 SPLC devreye alma modu aktif Cause of error - SPLC programının CRC kontrolü devreden alındı (CfgSafety/commissioning makine parametresi mevcut) Error correction - bir makinenin sevk edilmesinden önce işleme alma modu devreden alınmalı (CfgSafety/commissioning makine parametresini sıfırlayın) - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-A004	Error message A004 T.BRK.B sinyalinin 24V'a bitişi Cause of error - Fren kumandasının testi sırasında hata - Sinyal seviyesi = +24V girişte: SPL modülünün -T.BRK.B durumu, kumanda nedeniyle 0V beklenmesine rağmen Error correction - frenlerin ve T.BRK sinyalinin harici kablo donanımını kontrol edin - Fren kumandası rölesini kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-A005	Error message A005 CC%2 uyarısı: Ayar ünitesi, FS için uygun değil Cause of error SKERN-CC güvenlik çekirdeği yazılımı, ayar ünitesinin kontrolünde bu donanımın (CC, UEC, UMC) fonksiyonel güvenli (FS) kumanda sistemleri için uygun olmadığını anladı. Bu ayar ünitesi, EN 13849 uyarınca güvenlik koşullarını yerine getirmiyor ve fonksiyonel güvenlik için izin verilmemiştir. Error correction - İlgili ayar ünitesini (CC, UEC, UMC) değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-A006	Error message A006 SPLC-CC%2: Çapraz karşılaştırma başarısız oldu, çıkış %4 Cause of error - SPLC-CC çıkışlarının karşılaştırılmasında bir hata meydana geldi. - CC[x]'nin SPLC programı, çıkış için 0 (LOW) komutunu verdi. Ancak kısaç tarafından geri okunan çıkış değeri, 1'dir (HIGH). Error correction - Çıkışın kablo bağlantısını kontrol edin. - SPLC programını kontrol edin: SPLC çıkışlarının Ayarlama ve Sıfırlama sinyalleri, en az 2 SPLC döngüsü süresince stabil bir şekilde bulunmalıdır. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.

Hata numarası	Tanım
231-A020	Error message A020 T.BRK.B sinyalinin 24 V'a bitişi Cause of error - Fren kumandasının testi sırasında hata - Sinyal seviyesi = +24V girişte: SPL modülünün -T.BRK.B durumu, kumanda nedeniyle 0V beklenmesine rağmen Error correction - frenlerin ve T.BRK sinyalinin harici kablo donanımını kontrol edin - Fren kumandası rölesini kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-A021	Error message A021 Fren hattı testi iptal ediliyor, koruyucu kapı açıldı Cause of error - Fren hattı testi esnasında koruyucu kapı(lar) açıldı Error correction - Fren hattı testi esnasında koruyucu kapı(lar)ı kapalı bırakın
231-A040	Error message A040 CC%i İşletim tipi mümkün değil Cause of error - Çalışma türü şalterlerinin ve korucu kapıların şalter durumuna izin verilmemiştir. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Çalışma türü şalterlerinin ayarını kontrol edin - Koruyucu kapıların şalter durumunu kontrol edin - Elektrik tesisatını kontrol edin
231-A041	Error message A041 CC%2 SOM 4 mümkün değil Cause of error - Anahtar şalter 1 otomatik çalışmada değil (BA1) - Anahtar şalter 1 arızalı - Elektrik tesisatı hatası Error correction - Otomatik çalışmada (BA1) anahtar şalteri 1'e getirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-A042	Error message A042 CC%2 SOM 4 devre dışı Cause of error İşletim türü BA4, anahtar şalteri ile seçildi ve serbest girilmedi. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-A043	Error message A043 CC%2 SOM 2 sadece bir eksene iz.ver. Cause of error - Aynı anda birden fazla aksın hareketine BA2 çalışma türünde koruyucu kapılar açıkken izin verilmemiştir Error correction - Tüm akslar durana kadar bekleyin ve ardından sadece 1 aksı çalıştırın
231-A080	Error message A080 CC%2 işletim durumu MC'ye eşit değ Cause of error - Otomatik, SRG, SBH, SH çalışma durumları döngüsel olarak MC ile CC arasında karşılaştırılır. 500ms'den daha uzun bir süre eşitsizlik durumunda durdurma1 gerçekleşir. Error correction - Hata mesajını CE ile onaylayın - Makineyi çalıştırın - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin
231-A081	Error message A081 CC%2 çapraz karşılaştırma No.=%4 değış.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC ve CC arasındaki çapraz kıyaslama esnasında güvenlik çekirdeği yazılımı giriş verileri arasında bir fark tespit edildi. Eksen grubu için talep edilen güvenlik fonksiyonu uyumşuyor. ("pp_AxGrpStateReq[Var.]", Dğış.= Eksen grubu) Error correction - SPLC programını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-A081	Error message A081 CC%2 çapraz karşılaştırma No.=%4 değış.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC ve CC arasındaki çapraz kıyaslama esnasında güvenlik çekirdeği yazılımı giriş verileri arasında bir fark tespit edildi. Bir eksen veya eksen grubu için hareket talebi uyumşuyor. ("pp_AxGrpActivate[Var.]", Dğış.= Eksen grubu) Error correction - SPLC programını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-A081	Error message A081 CC%2 çapraz karşılaştırma No.=%4 değış.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC ve CC arasındaki çapraz kıyaslama esnasında güvenlik çekirdeği yazılımı giriş verileri arasında bir fark tespit edildi. Eksene özel hareketi serbest bırakma uyuşmuyor. ("pp_AxFeedEnable[Var.]", Dğş.= Eksen endeksi) Error correction - SPLC programını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-A081	Error message A081 CC%2 çapraz karşılaştırma No.=%4 değış.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC ve CC arasındaki çapraz kıyaslama esnasında güvenlik çekirdeği yazılımı giriş verileri arasında bir fark tespit edildi. Eksen grubu için durdurma tepkisi talebi uyuşmuyor. ("pp_AxGrpStopReq[Var.]", Dğş.= Eksen grubu) Error correction - SPLC programını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-A081	Error message A081 CC%2 çapraz karşılaştırma No.=%4 değış.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC ve CC arasındaki çapraz kıyaslama esnasında güvenlik çekirdeği yazılımı giriş verileri arasında bir fark tespit edildi. Eksen grubuna özel onay tuşu durumu uyuşmuyor. ("pp_AxGrpPB[Var.]", Dğş.= Eksen grubu) Error correction - SPLC programını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-A081	Error message A081 CC%2 çapraz karşılaştırma No.=%4 değış.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC ve CC arasındaki çapraz kıyaslama esnasında güvenlik çekirdeği yazılımı giriş verileri arasında bir fark tespit edildi. Güvenlik rölesi zincirinin veya bekleme kontağı zincirinin geri bildirilen durumu uyuşmuyor. ("pp_GenFB_NCC", Dğş.= Anlamsız) Error correction - SPLC programını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-A081	Error message A081 CC%2 çapraz karşılaştırma No.=%4 değış.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC ve CC arasındaki çapraz kıyaslama esnasında güvenlik çekirdeği yazılımı giriş verileri arasında bir fark tespit edildi. Kontrol geriliminin talep edilen veya bildirilen durumu uyuşmuyor. ("pp_GenCVO", Dğış.= Anlamsız) Error correction - SPLC programını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-A081	Error message A081 CC%2 çapraz karşılaştırma No.=%4 değış.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC ve CC arasındaki çapraz kıyaslama esnasında güvenlik çekirdeği yazılımı giriş verileri arasında bir fark tespit edildi. Tahriki serbest bırakma için eksen grubuna özel onay uyuşmuyor. ("pp_AxGrpPermitDrvOn", Dğış.= Eksen grubu) Error correction - SPLC programını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-A081	Error message A081 CC%2 çapraz karşılaştırma No.=%4 değış.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC ve CC arasındaki çapraz kıyaslama esnasında güvenlik çekirdeği yazılımı giriş verileri arasında bir fark tespit edildi. Makine tuşlarının toplama durumu uyuşmuyor. ("pp_GenMKG", Dğış.= Anlamsız) Error correction - SPLC programını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-A081	Error message A081 CC%2 çapraz karşılaştırma No.=%4 değış.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC ve CC arasındaki çapraz kıyaslama esnasında güvenlik çekirdeği yazılımı giriş verileri arasında bir fark tespit edildi. Fren hattı test sinyali durumu uyuşmuyor. ("pp_GenTBRK", Dğış.= Anlamsız) Error correction - SPLC programını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-A081	Error message A081 CC%2 çapraz karşılaştırma No.=%4 değış.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC ve CC arasındaki çapraz kıyaslama esnasında güvenlik çekirdeği yazılımı giriş verileri arasında bir fark tespit edildi. SKERN'de etkin olan güvenliğe ilişkin işletim türü SOM uyuşmuyor. ("pp_GenSOM", Dğş.= Anlamsız) Error correction - SPLC programını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-A081	Error message A081 CC%2 çapraz karşılaştırma No.=%4 değış.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC ve CC arasındaki çapraz kıyaslama esnasında güvenlik çekirdeği yazılımı giriş verileri arasında bir fark tespit edildi. Geri okunabilir çıkışların durumu uyuşmuyor. ("readBackOutputs[Var.]", Dğş.= Çıkışın endeks numarası) Error correction - SPLC programını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-A081	Error message A081 CC%2 çapraz karşılaştırma No.=%4 değış.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC ve CC arasındaki çapraz kıyaslama esnasında güvenlik çekirdeği yazılımı giriş verileri arasında bir fark tespit edildi. "SPLc programı etkin" durumu uyuşmuyor. ("running", Dğş.= Anlamsız) Error correction - SPLC programını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-A081	Error message A081 CC%2 çapraz karşılaştırma No.=%4 değış.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC ve CC arasındaki çapraz kıyaslama esnasında güvenlik çekirdeği yazılımı giriş verileri arasında bir fark tespit edildi. Durdurma talebi uyuşmuyor. ("stopReq", Dğş.= Anlamsız) Error correction - SPLC programını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-A081	Error message A081 CC%2 çapraz karşılaştırma No.=%4 değış.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC ve CC arasındaki çapraz kıyaslama esnasında güvenlik çekirdeği yazılımı çıkış verileri arasında bir fark tespit edildi. Eksen grubunun belirlenen güvenlik durumu uyuşmuyor. ("NN_AxGrpState[Var.]", Dğş.= Eksen grubu) Error correction - SPLC programını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-A081	Error message A081 CC%2 çapraz karşılaştırma No.=%4 değış.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC ve CC arasındaki çapraz kıyaslama esnasında güvenlik çekirdeği yazılımı çıkış verileri arasında bir fark tespit edildi. Eksene bağlı fren kumandası uyuşmuyor. ("NN_AxBrkReleaseReq[Var.]", Dğş.= Eksen endeksi) Error correction - SPLC programını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-A081	Error message A081 CC%2 çapraz karşılaştırma No.=%4 değış.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC ve CC arasındaki çapraz kıyaslama esnasında güvenlik çekirdeği yazılımı çıkış verileri arasında bir fark tespit edildi. Eksen grubunun hareket durumu uyuşmuyor. ("NN_AxGrpInMotion[Var.]", Dğş.= Eksen grubu) Error correction - SPLC programını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-A081	Error message A081 CC%2 çapraz karşılaştırma No.=%4 değış.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - MC ve CC arasındaki çapraz kıyaslama esnasında güvenlik çekirdeği yazılımı çıkış verileri arasında bir fark tespit edildi. Fonksiyonel güvenlik FS'nin işleme hazır olma durumu uyuşmuyor. ("NN_GenSafe", Dğş. = Anlamsız) Error correction - SPLC programını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-A081	Error message A081 CC%2 çapraz karşılaştırma No.=%4 değış.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - A ve B kanalı arasındaki çapraz kıyaslama esnasında SKERN çıkış verileri arasında bir fark tespit edildi. Eksen başına birden fazla fren için eksene bağlı fren kumandası uyuşmuyor. ("NN_MultiBrkOnAxisReleaseReq[Var.]", Var.= Eksen indeksi) Error correction - SPLC programını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-A081	Error message A081 CC%2 çapraz karşılaştırma No.=%4 değış.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - A ve B kanalı arasındaki çapraz kıyaslama esnasında SKERN giriş verileri arasında bir fark tespit edildi. Besleme sınırlamasının değeri uyuşmuyor. ("pp_AxFeedMax[Var.]", Var.= Eksen indeksi) Error correction - SPLC programını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-A081	Error message A081 CC%2 çapraz karşılaştırma no.=%4 değış.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error A ve B kanalı arasındaki çapraz kıyaslama esnasında SKERN çıkış verileri arasında bir fark tespit edildi. Güvenli mutlak konumun eksene bağlı durumu eşleşmiyor. ("NN_AxSafe[Var.]", Dğış.= eksen endeksi) Error correction - SPLC programını kontrol edin - Kumandayı yeniden başlatın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-A081	Error message A081 CC%2 çapraz karşılaştırma no.=%4 değiş.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error A ve B kanalı arasındaki çapraz kıyaslama esnasında SKERN çıkış verileri arasında bir fark tespit edildi. Eksene bağlı eksen grubu kimliği uyuşmuyor. ("NN_AxGrpId[Var.]", Var.= Eksen indeksi) Error correction - SPLC programını kontrol edin - Kumandayı yeniden başlatın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-A081	Error message A081 CC%2 çapraz karşılaştırma no.=%4 değiş.=%5 MC=%6 CC=%7 Bit=%8 Cause of error A ve B kanalı arasındaki çapraz kıyaslama esnasında SKERN çıkış verileri arasında bir fark tespit edildi. SKERN'in genel, bit kodlu bilgi durumu eşleşmiyor. ("NN_GenInfo") Error correction - SPLC programını kontrol edin - Kumandayı yeniden başlatın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-A081	Error message A081 CC%2 çapraz karşılaştırma no.=%4 değiş.=%5 MC=%6 CC=%7 Bit=%8 Cause of error A ve B kanalı arasındaki çapraz kıyaslama esnasında SKERN çıkış verileri arasında bir fark tespit edildi. Eksene bağlı, bit kodlu bilgi durumu eşleşmiyor. ("NN_AxInfo[Var.]", Var.= Eksen indeksi) Error correction - SPLC programını kontrol edin - Kumandayı yeniden başlatın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-A081	Error message A081 CC%2 çapraz karşılaştırma no.=%4 değış.=%5 MC=%6 CC=%7 Bit=%8 Cause of error - MC ve CC arasındaki çapraz kıyaslama esnasında SKERN yazılımı giriş verileri arasında bir fark tespit edildi. SPLC'nin eksene bağlı, bit kodlu talep durumu eşleşmiyor. ("PP_AxRequests") Error correction - SPLC programını kontrol edin - Kumandayı yeniden başlatın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-A082	Error message A082 Dinamik testte 0 sonrası CC%2 NE2 seviyesi değışmiyor Cause of error - 2. acil kapatma eşiğinin dinamik testi (NE2) girişinde (en geç 1.5 dak) kısa süreliğine bir 0V seviyesine geçiş bekleniyor. Test penceresi içerisinde 100 ms süresince sürekli bir 0V veya 24V seviyesi söz konusuysa, o zaman hata oluşturulur. - Dinamik testin zaman penceresi çok küçük (hesaplama problemleri, yazılım hatası) Error correction - Yazılım versiyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin - Elektrik tesisatını kontrol edin - Acil kapatma tuşunu kontrol edin - Donanımı değıştirin
231-A082	Error message A082 CC%2 çapraz karşılaştırma no.=%4 değış.=%5 MC=%6 CC=%7 Cause of error - A ve B kanalı arasındaki çapraz kıyaslama esnasında SKERN giriş verileri arasında bir fark tespit edildi. Geri okuma kanalları değeri uyuşmuyor. ("pp_ReadBackOutputs", değış. = SPLC çıkışı numarası) Error correction - SPLC çıkışının gerilimlerini ve kablo bağlantılarını kontrol edin - SPLC programını kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-A083	Error message A083 Dinamik testte CC%2 S girişi eşit değil 0 Cause of error - 2. acil kapatma eşiğinin dinamik testinde tüm güvenlikle ilgili kapı kontağı ve anahtar şalteri girişlerinde (en geç 1.5 dak) kısa süreliğine bir 0V seviyesi bekleniyor. Test penceresi içerisinde 100 ms süresince bir 24V seviyesi söz konusuysa, 0 zaman hata moduna geçilir. - Dinamik testin zaman penceresi çok küçük (hesaplama problemleri, yazılım hatası) Error correction - Yazılım versiyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin - Elektrik tesisatını kontrol edin - Kapı kontaklarını, anahtar şalterini kontrol edin - Donanımı değiştirin
231-A084	Error message A084 SS2 %4 ObjId=%5 stop reaksiyonunda S-zaman aşımı Cause of error - Eksen grubunun (= ObjId) kumanda edilen durdurma (SS2 - konturda frenleme) için maksimum izin verilen süresi aşıldı. Maksimum izin verilen süre 30 saniyedir. Error correction - SPLC ve PLC programını kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-A085	Error message A085 SKERN-CC%2, X%4: EnDat verici dinamikleştirirken iletişim hatası Cause of error EnDat vericisinin zorunlu dinamikleştirilmesi sırasında bir iletişim hatası meydana geldi. Her iki yoksayma bayrağı aynı anda ayarlanır. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
231-A086	Error message A086 SKERN-CC%2: X%4 dinamikleştirilmesi sırasında iletişim hatası Cause of error EnDat22 vericisinin dinamikleştirilmesi verilen sürede gerçekleştirilemedi Error correction diğer hata mesajlarını dikkate alın. Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.

Hata numarası	Tanım
231-A087	Error message A087 SKERN-CC%2: EnDat zor. dinamikl. yok sayma bitine izin verilmez Cause of error EnDat zorunlu dinamikleştirmesinin dışında etkin bir yok sayma biti algılandı. Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - Hatanın tekrar etmesi durumunda: Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-A090	Error message A090 Güvenlik yazılımı aracılığıyla sürücü kilitleme Cause of error - Acil kapama etkin (CC'nin) - Sistem "acil kapama" durumunda bulunmasına ("-ES.B" veya "-NE2" sinyali etkin) rağmen, bir tahrikin çalıştırılması gerekli. - dahili yazılım hatası Error correction - Elektrik tesisatını kontrol edin - Yazılım sürümünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-A091	Error message A091 Güvenlik yazılımı aracılığıyla sürücü kilitleme Cause of error - Acil kapama etkin (MC'nin) - Sistem "acil kapama" durumunda bulunmasına ("-ES.A" veya "-NE1" sinyali etkin) rağmen, bir tahrikin çalıştırılması gerekli. - dahili yazılım hatası Error correction - Elektrik tesisatını kontrol edin - Yazılım sürümünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-A092	Error message A092 Güvenlik yazılımı aracılığıyla sürücü kilitleme Cause of error - Sistem testi etkin - Sistem henüz bir test programında bulunmasına rağmen, bir tahrikin çalıştırılması gerekli. - dahili yazılım hatası Error correction - Yazılım sürümünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-A093	Error message A093 FS ile tahrik kilidi, 1 durdurma anahtarı aktif Cause of error - FS fonksiyonel emniyetle tahrik kilidi - CC, çalışan bir Stopp1 kapamayı henüz sonlandırmamasına rağmen bir tahrikin çalıştırılması gerekli - dahili yazılım hatası Error correction - Yazılım sürümünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-A094	Error message A094 Mil tahrik kilidi, alet tutucu açık Cause of error - Alet gericisi açık durumda olmasına rağmen, bir mil tahriki, koruma kapıları açık durumdayken devreye alınmalı. - dahili yazılım hatası Error correction - Elektrik tesisatını kontrol edin - Yazılım sürümünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-A095	Error message A095 Mil tahrik kilidi, izin verilen düğme durumu geçersiz Cause of error - Onay tuşuna basılmamış olmasına rağmen ya da önceden bırakılmadığı halde, bir mil tahriki, koruma kapıları açık durumdayken devreye alınmalı. - dahili yazılım hatası Error correction - Elektrik tesisatını kontrol edin - Yazılım sürümünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-A096	Error message A096 Mil tahrik kilidi, çalışma moduna izin verilmiyor Cause of error - Bir mil tahriki, koruma kapıları açık durumdayken devreye alınmalı - anahtar şalteri takip eden konumda olmasına rağmen: 'BA1' (= 'kalifiye olmayan kullanıcı'). - dahili yazılım hatası Error correction - Anahtar şalterinin konumunu kontrol edin - Elektrik tesisatını kontrol edin - Yazılım sürümünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-A097	Error message A097 Milde sürücü kilitleme, SS2 reaksiyonu aktif Cause of error - Mil için bir Stopp2 reaksiyonu etkin olmasına rağmen, bir mil tahriki, koruma kapıları açık durumdayken çalıştırılmalı. - dahili yazılım hatası Error correction - Yazılım sürümünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-A098	Error message A098 Mil üzerinde sürücü kilitleme, STO aktif Cause of error - STO güvenlik fonksiyonu (güvenli şekilde kapatılmış moment) henüz etkin olmasına rağmen, bir mil tahriki, koruma kapıları açık durumdayken çalıştırılmalı. - dahili yazılım hatası Error correction - Yazılım sürümünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-A099	Error message A099 CC%2 tahrik kilidi - silinemeyen sistem hatası Cause of error - Silinemeyen bir sistem hatası meydana geldiği için tahrikin devreye girmesi engellendi. Error correction - Sistem hatasının nedenini kontrol edin (bkz. Logbook kaydı) ve olanak dahilindeyse giderin. - Müşteri hizmetlerine haber verin.
231-A200	Error message A200 Fren testine izin verilmiyor %1 Cause of error - Tahrik hazırlığı eksik (tahrik hatasından dolayı dönüştürücü RDY sinyali eksik) - Koruyucu kapı(lar) kapalı değil (ancak parametre ayarına göre gerekli). Error correction - Tahrik hatasını giderin - Koruyucu kapı(lar)ı kapatın - Parametre ayarını kontrol edin (gerekirse değiştirin) - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-A210	Error message A210 %1 fren kumandası hatalı: Adım %4 Cause of error - FS girişinde yanlış sinyal seviyesi: "-T.BRK.B" fren kumandasının testi sırasında Test adımı 2 = B kanalı çıkışı üzerinden freni gevşetme: +24 V algılandı, ancak T.BRK 0 V vermeliydi Test adımı 3 = A kanalı çıkışı üzerinden freni gevşetme: +24 V algılandı, ancak T.BRK 0 V vermeliydi Test adımı 4 = A ve B kanalı çıkışı üzerinden freni gevşetme: 0 V algılandı, ancak T.BRK +24 V vermeliydi Error correction - Motor frenlerinin harici kablo bağlantılarını kontrol edin - Servis dosyalarını oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-A800	Error message A800 CC nihayet şalteri %1+ Cause of error İzin verilen pozitif hareket alanı (CfgAxParSafety/absLimit-Pos makine parametresi) aşıldı. Error correction - Pozitif yazılım son şalterinin değerini kontrol edin ve gerekirse düzeltin: CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos makine parametresi - Eksenin hareket yönünü kontrol edin ve gerekirse düzeltin: MLST 19'dan itibaren makine parametreleri: CfgCtrlAxis/signCorrActualVal, CfgCtrlAxis/signCorrNomVal veya MLST 18'e kadar: CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal ile motor tablosundaki DIR sütunu veya CfgServoMotor/motDir makine parametresi - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-A810	Error message A810 CC nihayet şalteri %1 - Cause of error İzin verilen negatif hareket alanı (CfgAxParSafety/absLimit-Neg makine parametresi) aşıldı. Error correction - Negatif yazılım son şalterinin değerini kontrol edin ve gerekirse düzeltin: CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg makine parametresi - Eksenin hareket yönünü kontrol edin ve gerekirse düzeltin: MLST 19'dan itibaren makine parametreleri: CfgCtrlAxis/signCorrActualVal, CfgCtrlAxis/signCorrNomVal veya MLST 18'e kadar: CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal ile motor tablosundaki DIR sütunu veya CfgServoMotor/motDir makine parametresi - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-A820	Error message A820 CC hızı SRG %1'den daha yüksek Cause of error - SRG işletim türünde izin verilen maksimum hız aşıldı Error correction - Koruyucu kapıları açmadan önce beslemeyi, devri düşürün - Çalışma türünü kontrol edin (anahtar şalter konumu) - Müşteri hizmetlerine haber verin - Parametre değerlerini kontrol edin
231-A830	Error message A830 CC SRG devir hızı = 0 %1 Cause of error - İzin verilen maksimum hız 0'dır (parametreye göre) - Sadece mil tahriki: Dişli kademelerinin parametre değerleri 0'dır - Anahtar şalter üzerinden geçerli olmayan bir çalışma türü ayarlanmıştır - Bir elektrik tesisatı hatası mevcut veya kişi koruma modülünün I19 girişinde bir arıza var - Dahili bir yazılım hatası söz konusudur Error correction - Çalışma türünü kontrol edin (anahtar şalter konumu) - Personel koruma modülü girişlerinin elektrik tesisatını kontrol edin. - Parametre değerlerini kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-A840	Error message A840 CC SBH dönme hızı çok yüksek %1 Cause of error - Durdurma denetiminde izin verilen maksimum hız aşıldı. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Tahriki kontrol edin
231-A850	Error message A850 CC SRG devir hızı = 0 %1 Cause of error - Durdurma denetimi 0 değerinde - Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - CfgAxisHardware/transmission'u (bir motor çevirme yolu) kontrol edin

Hata numarası	Tanım
231-A860	Error message A860 SRG'de hareket yolu çok büyük %1 Cause of error - SRG çalışma türünde izin verilen maksimum hareket yolu aşıldı çünkü: - Mil yönlendirmesi ile tarama yapılırken mil aksı 2 turdan daha fazla hareket ettirildi. Error correction - Tarama sırasını kontrol edin - Koruyucu kapıları kapatın - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-A870	Error message A870 Fren testine için verilmiyor %1 Cause of error - Tahrik hazırlığı eksik (tahrik hatasından dolayı dönüştürücü RDY sinyali eksik) - Koruyucu kapı(lar) kapalı değil (ancak parametre ayarına göre gerekli). Error correction - Tahrik hatasını giderin - Koruyucu kapı(lar)ı kapatın - Parametre ayarını kontrol edin (gerekirse değiştirin) - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-A880	Error message A880 1.Nihayet şalteri alanında pozitif fazlalık %1 Cause of error Sürücü, ilk kez pozitif son anahtar bölgesine (makine parametresi CfgAxParSafety/absLimitPos) hareket ettirildi Error correction - Tahriki pozitif son şalter alanının dışına hareket ettirin - Yazılım son şalterinin değerini kontrol edin ve gerekirse düzeltin: CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg ve CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos makine parametreleri - Eksenin hareket yönünü kontrol edin ve gerekirse düzeltin: MLST 19'dan itibaren makine parametreleri: CfgCtrlAxis/signCorrActualVal, CfgCtrlAxis/signCorrNomVal veya MLST 18'e kadar: CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal ile motor tablosundaki DIR sütunu veya CfgServoMotor/motDir

Hata numarası	Tanım
231-A890	Error message A890 1.Nihayet şalteri alanında negatif fazlalık %1 Cause of error Sürücü, ilk kez negatif son anahtar bölgesine (makine parametresi CfgAxParSafety/absLimitNeg) hareket ettirildi. Error correction - Tahriki negatif son şalter alanının dışına hareket ettirin - Yazılım son şalterinin değerini kontrol edin ve gerekirse düzeltin: CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg ve CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos makine parametreleri - Eksenin hareket yönünü kontrol edin ve gerekirse düzeltin: MLST 19'dan itibaren makine parametreleri: CfgCtrlAxis/signCorrActualVal, CfgCtrlAxis/signCorrNomVal veya MLST 18'e kadar: CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal ile motor tablosundaki DIR sütunu veya CfgServoMotor/motDir makine parametresi
231-A8A0	Error message A8A0 CC nominal-gerçek değerinin Pos değerlerinden sapması %1 Cause of error - Pozisyon değerleri olması gereken değer-gerçek değer denetiminin emniyet fonksiyonu çok büyük bir sapma tespit etti. - Motor, sabit duran kızaklarda veya tersi hareket ediyor - Mekanik hareket aktarımı kesilmiş - Isı genleşmesi, mek. Aktarım bileşenlerinin - Motordan konum ölçüm sistemine aktarma oranı hatalı (makine parametresi distPerMotorTurn) - konum ölçüm sisteminin bilyeli dönüş miline yanlış montajı - Eksene özel maxPosDiff parametresindeki kayıt çok küçük seçildi Error correction - mekanik hareket aktarımını kontrol edin - Ölçüm sistemi sabitlemesini kontrol edin - Mekanik aktarım bileşenlerinin ısı genleşmesini kontrol edin (örn. bilyeli dönme mili) - Motordan konum ölçüm cihazına aktarım oranını kontrol edin - Bilyeli dönme miline konum ölçüm sistemi montajını kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-A8C0	Error message A8C0 FS ile tahrik kilidi, %1 kontrol edilmemiş Cause of error - FS fonksiyonel emniyetle tahrik kilidi - Kontrol edilmemiş bir tahrik, koruma kapıları açık konumdayken, "referanslama" işletim türünün dışında hareket ediyor. - dahili yazılım hatası Error correction - Yazılım sürümünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-A8D0	Error message A8D0 SS1 henüz etkin - Çalıştırma onaylanmıyor %1 Cause of error Regülatör ünitesinin güvenlik ana yazılımı (SKERN-CC) sürücünün yeniden devreye alınmasını engellemiştir. Tetiklenen bir SS1 Stop reaksiyonu henüz komple tamamlanmamıştır. Error correction - Sürücünün yeniden devreye alınmasını deneyin - Yeniden gündeme gelmesi halinde: SPLC- ve PLC programının akışını kontrol edin ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-A8E0	Error message A8E0 %1 frenlemede zaman aşımı Cause of error - Kumanda edilen durdurma (SS2 - konturda frenleme) için maksimum izin verilen süre aşıldı Error correction - Parametre değerlerini kontrol edin: timeLimitStop2: SS2-reaksiyonuna kumanda edilen durdurma için süre avansı - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-A8F0	Error message A8F0 Tahrik kilidi %1 - STO güvenlik fonksiyonu aktif Cause of error - Güvenlik fonksiyonu: 'STO' bu tahrik için şu anda etkin olduğundan dolayı tahrikin devreye alınma işlemi engellendi. Milin akım regülatör eşitlemesi uygulandığında bu bildirim belirliyorsa, 'mil start' tuşuna eşitleme başlamadan önce basılmamış demektir. Error correction - Mil eşitlemesinden önce 'mil start' tuşuna basın - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-A900	Error message A900 Konturdaki frenlemede S yol aşılması (S22) %1 Cause of error - Konturda (SS2) bir frenleme işleminin gerçekleştirilmesi esnasında azami izin verilen değer, güvenliğe bağlı makine parametresinde distLimitStop2 aşıldı. Error correction - Parametre değerini kontrol edin: distLimitStop2: SS2 reaksiyonunda maksimum izin verilen yol için eksene özel sınır değeri. - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-A910	Error message A910 CC devir/nominal değer sapması çok büyük %1 Cause of error - Gerçek hız, azami izin verilen sapma değeri oranında (besleme eksenleri: timeToleranceSpeed makine parametresi) olması gereken hız değerinden (besleme eksenleri: relSpeedTolerance makine parametresi) izin verilen tayin süresinden daha fazla sapmaktadır. - Muhtemel nedenler: + Makine-parametresi relSpeedTolerance çok küçük ayarlanmış + Devir regülatörü I-bölümü vCtrlIntGain makine parametresinde çok küçük ayarlanmış + Devir ölçüm sistemi-kablosu takılı mı? + Motor-ölçüm cihazı arızalı / gevşemiş Error correction - timeToleranceSpeed makine parametresini kontrol edin - relSpeedTolerance makine parametresini kontrol edin - vCtrlIntGain makine parametresi devir regülatörü I-bölümünü kontrol edin - Devir ölçme sistemi sabitlemesini kontrol edin - Devir ölçme sistemindeki kabloyu kontrol edin - Devir ölçüm sistemini değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-A920	Error message A920 Duraklama denetimi SKERN-CC %1 Cause of error - SKERN-CC, SOS güvenlik durumunda izin verilmeyen büyüklükte bir eksen hareketi algıladı. Bu arada durma hızı (besleme eksenleri için 50 mm/dak veya miller için 10 dev/dak) değerinde aşıldı. SOS durumunda izin verilen maksimum yol positionRangeVmin makine parametresinde belirtilmiştir. - Muhtemel nedenler: - Makine-parametresi positionRangeVmin çok küçük ayarlanmış - Fren, durum regülatörünün kapatılmasından önce devre dışı bırakıldı - Fren, durum regülatörünün açılmasından önce etkinleştirilmedi - Bir eksen etkinleştirilirken hala mevcut olan bir eşdüzeltme hatası dengelendi - Fren arızalı - SOS durumunda bir eksen hareket ettirmeye çalışıldı (PLC?) - ApiToSafety tarihi PP_AxFeedEnable aracılığıyla gerçekleştirilen eksenin besleme onayı eksik Error correction - positionRangeVmin makine parametresine yapılan girişi kontrol edin - Frenin devre dışı bırakılması/durum regülatörünün kapatılması sırasını kontrol edin - Frenin etkinleştirilmesi/durum regülatörünün açılması sırasını kontrol edin - Bir eksenin sıkıştırılmasından sonra bir eşdüzeltme hatasının olup olmayacağını kontrol edin - SPLC PP_AxFeedEnable'in eksen ile ilgili arabirim sinyalini kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-A930	Error message A930 Güvenli şekilde düşürülen hız (SLS) aşıldı %1 Cause of error - SKERN-CC, güvenli düşürülmüş hızın üzerinde izin verilme- yen hızlı bir eksen hareketi belirledi. (SLS2,SLS3,SLS4) Muhtemel nedenler: - Koruyucu kapı bir eksen hareketi sırasında (yüksek hızlı) açıldı - Düşürülmüş hız için makine parametresi çok küçük ayarlanmış Error correction - Koruyucu kapının bir eksen hareketi sırasında açılıp açılma- dığını kontrol edin - SLS2: speedLimitSom2 makine parametresine yapılan girişi kontrol edin - SLS3: speedLimitSom3 makine parametresine yapılan girişi kontrol edin - SLS4: speedLimitSom4 makine parametresine yapılan girişi kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-A940	Error message A940 %1 kısıtlı mil işletiminde yol açımı Cause of error Sınırlandırılmış mil işletiminde izin verilen 2 turluk azami yol aşıldı Error correction - Sınırlandırılmış mil işletiminde milin yolunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-A950	Error message A950 Güvenli olarak sınırlanan kademe ölçüsünün yol aşımı (SLI) %1 Cause of error - Güvenli olarak sınırlanan kademe ölçüsü SLI işletim türünde izin verilen maksimum mesafe aşıldı. - Muhtemel nedenler: - Seçilen kademe ölçüsü, güvenli distLimitJog makine parametresindeki değeri aşıyor - Tahrik, son konuma ulaşıldığında mekanik olarak aşırı salınım yapıyor - Tahrik mükemmel şekilde eşitlenmemiştir Error correction - Daha küçük bir kademe ölçüsü seçin - Emniyetli distLimitJog makine parametresi kaydını kontrol edin - Kademe ölçüsünün son konumuna ulaşıldığında kumanda-ya ait osiloskop ile pozisyon gerçek değerinin aşırı salınım yapıp yapmadığını kontrol edin - Tahriki eşitleyin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-AC00	Error message AC00 CC genliği %1 çok yüksek Cause of error - Ölçme sistemi sinyalinin genliği çok yüksek veya kirlenme sinyali aktıftır. - Baştan konum ölçüm cihazına yanlış ayar, çok küçük hava boşluğu (açık ölçüm cihazları) - Besleme gerilimi çok yüksek Error correction - Ölçüm sistemi sinyalinin genliğini kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-AC10	Error message AC10 %1 motor ölçüm sistemi arızalı Cause of error - Ölçme sistemi sinyali mevcut değil - Motor okuyucusu kablosunda kopukluk - Motor okuyucusu sinyal genliği eksik veya çok küçük Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motor okuyucusu bağlantısını kontrol edin - Motor okuyucusunu kontrol edin - Ölçme sistemi sinyalinin genliğini kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
231-AC20	Error message AC20 CC frekansı çok yüksek %1 Cause of error - Bir ölçme sistemi girişinde maksimum giriş frekansı aşıldı. - Motor okuyucu sinyalinde arıza - Makinedeki titreşimler Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motor okuyucusunun bağlantısını kontrol edin (şase bağlantısı) - Motor okuyucusunu kontrol edin - Ölçüm sistemi sinyalinin giriş frekansını kontrol edin - Titreşimleri giderin
231-AC30	Error message AC30 CC genliği çok yüksek %1 (konum) Cause of error - Konum ölçme cihazı sinyalinin genliği çok yüksek - Ölçme cihazı sinyalinde arıza - Ölçme cihazının kablosunda kısa devre - Ölçme cihazının sinyal genlikleri çok büyük Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Ölçme cihazının bağlantısını kontrol edin (şase bağlantısı) - Ölçme cihazını kontrol edin
231-AC40	Error message AC40 %1 konum enkoderi arızalı Cause of error - Ölçme sistemi sinyali mevcut değil - Konum sensörü kablosunda kopukluk - Konum okuyucu sinyal genliği eksik veya çok küçük Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Konum okuyucusunun bağlantısını kontrol edin - Konum okuyucusunu kontrol edin - Ölçme sistemi sinyalinin genliğini kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
231-AC50	Error message AC50 CC frekansı çok yüksek %1 (konum) Cause of error - Bir konum ölçme sistemi girişinde maksimum giriş frekansı aşıldı. - Ölçme cihazı sinyalinde arıza - Makinedeki titreşimler Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Ölçme cihazının bağlantısını kontrol edin (şase bağlantısı) - Ölçme cihazını kontrol edin - Ölçme cihazı sinyalinin giriş frekansını kontrol edin - Titreşimleri giderin
231-B200	Error message B200 CC%2 Fren performans testi yapılmadı %1 Cause of error - Parametre ayarına göre gerekli olmasına rağmen MC, motor fren(ler)i testini uygulamıyor. - Bir motor freninin test etme çağrısı 5 saniyeden uzun sürüyor. - PLC modülü üzerinden bir aks seçimi iptal edildi ve fren testinin uygulanmasını sağlayan ilgili parametre henüz etkin değil. Error correction - Fren testinin uygulanmasını sağlayan parametreyi kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-B300	Error message B300 CC%2 Fren performans testi yapılmadı %1 Cause of error - Parametre ayarına göre gerekli olmasına rağmen MC, motor freni hattının testini uygulamıyor. - Bir fren hattının test etme çağrısı 10 saniyeden uzun sürüyor. - PLC modülü üzerinden bir aks seçimi iptal edildi ve fren hattı testinin uygulanmasını sağlayan ilgili parametre henüz etkin değil. Error correction - Fren hattı testinin uygulanmasını sağlayan parametreyi kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-B400	Error message B400 SKERN-CC%2: Arayüz denetim hatası Cause of error - Dahili yazılım hatası (izleme Low Prio döngüsü) Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-B800	Error message B800 CC%2 güvenli girişler %1 eşit değil Cause of error - CC'nin güvenlikle ilgili bir girişi 400 ms'den uzun süreliğine MC'den farklı - güvenlik modülü girişinde farklı düzey: 4 = kapatma geri bildirimi 8 = eksenlerde/millerde güvenli düşürülmüş hız 10 = güvenli kırmızı. Yardımcı eksenlerin hızı 11 = Mod 3(Anahtarlı şalter 1, Knm3) (eksenlerde/millerde güvenli çalışma durdurma) 18 = Mod 2 (Anahtarlı şalter 1,Knm2) 19 = Mod 4 (Anahtarlı şalter 2) - Kablo bağlantı hatası X65, X66 (,X67) - Güvenlik modülünde arıza Error correction - X65, X66 (,X67) kablolarını kontrol edin - Güvenlik modülünü değiştirin - Servis dosyaları oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-B900	Error message B900 CC%2 besleme gerilimi %1 Cause of error - Vcc(x) besleme gerilimi aşıldı/altında kalındı - +4 = Alçak gerilim Vcc(+5 V) - Harici yapı gruplarından kaynaklanan yüklenme (örn. ölçme cihazları) çok yüksek. - +6 = Yüksek gerilim Vcc(+5 V) - Besleme ünitesi arızalı. - +14 = Alçak gerilim Vcc(+15 V) - Besleme ünitesi arızalı. - +16 = Yüksek gerilim Vcc(+15 V) - Besleme ünitesi arızalı. - -14 = Alçak gerilim Vcc(-15 V) - Besleme ünitesi arızalı. - -16 = Yüksek gerilim Vcc(-15 V) - Besleme ünitesi arızalı. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Vcc(x) besleme gerilimini ölçün - Vcc(+5 V) < +4,75 V okuyucu bağlantılarını kontrol edin - Vcc(+5 V) > +5,50 V besleme ünitesini değiştirin - Vcc(+15 V) < +14,25 V besleme ünitesini değiştirin - Vcc(+15 V) > +16,50 V besleme ünitesini değiştirin - Vcc(-15 V) < -14,25 V besleme ünitesini değiştirin - Vcc(-15 V) > -16,50 V besleme ünitesini değiştirin
231-BA00	Error message BA00 CC%2 çalışma sıcaklığı %1 Cause of error - LE'nin içerisinde izin verilen çalışma sıcaklığı aşıldı veya altında kalındı. (-128... 0...+127 = ölçülen sıcaklık değeri [°C]) - Platin üzerindeki sıcaklık sensörü arızalı - Elektrik panosunun havalandırması yeterli değil (fan arızalı). - Ortam sıcaklığı çok yüksek veya çok düşük Error correction - Havalandırma koşullarını kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-BB00	Error message BB00 CC yazılımına CC%2 MC komutu %1 için izin verilmiyor Cause of error - Bu CC'nin yazılım türü için MC komutu geçerli değildir - Bu sırada MC komutuna izin verilmemiştir ondalık kod = komut kodunun "low-Byte"ı (0...255) - dahili yazılım hatası Error correction - Yazılım versiyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-C000	Error message C000 MC ile veri değişimi yok Cause of error - MC ile olan iletişim kesildi - Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin
231-C001	Error message C001 Tanımsız hata Cause of error Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin
231-C002	Error message C002 MC komutu geçersiz Cause of error Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin
231-C003	Error message C003 Sist saati MC eşit değil CC%2 Cause of error - Donanım hatası (kuarz jenaratör) - Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Regülatör platinini veya güç ünitesini değiştirin - Yazılım versiyonunu kontrol edin
231-C005	Error message C005 CC donanımı desteklenmiyor Cause of error - CC ayar ünitesinin donanım sürümü, yüklü durumdaki NC yazılımı tarafından desteklenmemekte - Gerilim beslemesi modülü (UV/UVR), I2C yolunu bozar Error correction - NC yazılım sürümünü kontrol edin - X69 yassı bant kablosunu kontrol edin/ değiştirin - Gerilim besleme modülünü (UV/ UVR) değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-C006	Error message C006 I-CTRL İletişimi: TIME Cause of error - Devir regülatörü ile akım regülatörü arasında iletişim hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin
231-C007	Error message C007 Ara daire döngüsü çok düşük Cause of error - Şebeke beslemesi kesik - Dönüştürücü arızalı Error correction - Şebeke beslemesini kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin - Dönüştürücüyü kontrol edin
231-C008	Error message C008 I-CTRL İletişimi: QUEUE Cause of error - Devir regülatörü ile akım regülatörü arasında iletişim hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin
231-C009	Error message C009 Yığın taşması Cause of error - Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin
231-C00A	Error message C00A PWM üçgen sinyali yanlış Cause of error - Donanım hatası: Üçgen sinyal hareket etmiyor veya yanlış frekansa sahip Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Regülatör platinini değiştirin

Hata numarası	Tanım
231-C00B	Error message C00B Ana bellek çok küçük Cause of error - Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin
231-C00C	Error message C00C LSV2, yanlış veri sayısı Cause of error - Okunacak LSV2 verilerinin sayısı yanlış - Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin
231-C00D	Error message C00D DSP program kodunda CC%2 kontrol toplamı hatası Cause of error - CC regülatör biriminin program kodunda kontrol toplamı hatası bulundu - Arızalı CC ayar ünitesi Error correction - Donanımı değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-C00E	Error message C00E Zaman aşımı ayar ün yazılım Cause of error - Dahili yazılım veya donanım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin - Regülatör platinini değiştirin
231-C00F	Error message C00F Yazılım zamanlayıcısı. hata Cause of error - Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin

Hata numarası	Tanım
231-C010	Error message C010 Bus Error devir sayısı kontrolü Cause of error - Regülatör çevresinde erişim müdahalesi Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin -Regülatör kartını değiştirin
231-C011	Error message C011 Yazılım senkroniz. hatası Cause of error - DSP-başlata göre donanım-kesintisi yok (>900[ms]) - Tahrikin devreye alınmasından önce MC'de senkronizasyon komutu mevcut değil - Donanım arızalı (MC ya da CC) Error correction - Donanımı değiştirin (MC ya da CC) - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-C012	Error message C012 Durum kont döngü sür hatası Cause of error - MC, CC konum regülatörü için hatalı tur süresi bildiriyor - Bir donanım hatası meydana geldi Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - ipoCycle konfigürasyon verisini kontrol edin - Regülatör platinini değiştirin
231-C013	Error message C013 PWM frekansı yanlış Cause of error - CfgPowerStage/ampPwmFreq'de belirtilen PWM frekansı izin verilen giriş aralığının dışında - Birbiri ile kombine edilmemesi gereken PWM frekansları seçilmiş Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - CfgPowerStage/ampPwmFreq'i kontrol edin
231-C014	Error message C014 Interpolatör, PWM geçersiz Cause of error - İnterpolatör turu ile PWM frekansı arasında geçersiz ilişki Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - İnterpolatör turu ile PWM frekansı arasındaki oranı değiştirin - Muhtemel ilişkiler için Teknik El Kitabına bakın

Hata numarası	Tanım
231-C015	Error message C015 Interpolatör, PWM değişti Cause of error - İnterpolatör turu veya PWM frekansı değiştirildi Error correction - Kumandayı yeniden başlatın
231-C016	Error message C016 "double speed" mümkün değil Cause of error - Ayar devresi X53 veya X54'de aktif olmasına rağmen X51 veya X52'deki ayar devresi 'double speed' olarak tanımlanmış - Ayar devresi X57 veya X58'de aktif olmasına rağmen X55 veya X56'daki ayar devresi 'double speed' olarak tanımlanmış (sadece 8 ayar devreli CC 4xx) Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Ayar devresini X51 veya X52'de 'single speed' olarak tanımlayın veya X53 veya X54 PWM çıkışını devre dışı bırakın - Ayar devresini X55 veya X56'da 'single speed' olarak tanımlayın veya X57 veya X58 PWM çıkışını devre dışı bırakın (sadece 8 ayar devreli CC 4xx)
231-C017	Error message C017 PWM frekansı çok yüksek Cause of error - Bir Single-Speed ayar devresi için ampPwmFreq konfigürasyon verisinde PWM temel frekansının iki katı ve iCtrlPwmType'de akım regülatörü döngü süresinin yarısı ayarlanmıştır. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - ampPwmFreq ve iCtrlPwmType konfigürasyon verilerini kontrol edin - Single-Speed ayar devresi yerine bir Double-Speed ayar devresi kullanın.
231-C018	Error message C018 Momentler-Master-Slave: Eksen tanzimi yanlış Cause of error - Momenten-Master-Slave regülasyonundaki akslar sadece X15/X17 veya X16/X18 konumunda geçerlidir Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Aks düzenini değiştirin

Hata numarası	Tanım
231-C020	Error message C020 Hatalı bir Include dosyası Cause of error - MC ve CC yazılımı aynı Include dosyası ile derlenmemiş. Error correction - Yazılım versiyonunu kontrol edin ve gerekirse yeniden yükleyin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-C021	Error message C021 Hatalı bir DSP versiyonu Cause of error - MC ve CC yazılımı aynı Include dosyası ile derlenmemiş. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin ve gerekirse yeniden yükleyin
231-C022	Error message C022 SMB veya SPL konfigürasyon hatası Cause of error - HSCI sisteminde konfigürasyon hatası - Güvenli makine kumanda alanı MB 6xx S'nin veya güvenli bir PL 6xxx S'in konfigürasyonu yanlış. - Geçerli CC yazılımı tarafından henüz desteklenmeyen yeni bir cihaz tipi bağlanmış. - MC'nin CC'ye olan konfigürasyon verileri yanlış. Error correction - Yazılım güncelleme - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-C023	Error message C023 IRQ istif yığılması Cause of error - Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Yazılım sürümünü kontrol edin
231-C025	Error message C025 CC-CC iletişimi, CRC hatası Cause of error - Bir HSCI katılımcısı bir ofset hatasına neden oluyor - MC üzerinden telegram büyüklüğü uymuyor Error correction - Yazılım güncelleme - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-C026	Error message C026 CC-CC iletişimi, watchdog hatası Cause of error - Bir HSCI katılımcısı bir ofset hatasına neden oluyor - MC üzerinden telegram büyüklüğü uymuyor - Telegram aktarımının kesilmesi Error correction - Yazılım güncelleme - PL 6xxx S'yi değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-C027	Error message C027 HSCI mesajı yok Cause of error - HSCI telegramı (Low-Prio) eksik - Bir HSCI katılımcısı bir hataya neden oluyor - MC'nin telegram listesi yanlış Error correction - HSCI cihazını kontrol edin - Yazılım güncelleme - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-C028	Error message C028 MC onayı yok Cause of error - CC'den MC'ye bir HSCI bildirimi onaylanmadı Error correction - Yazılım güncelleme - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-C02B	Error message C02B Makine kontrol panelinde Watchdog hatası Cause of error - MB 6xx S'nin Watchdog'u ardıl tetiklenmemiş - MB 6xx S'de donanım hatası Error correction - MB 6xx S'yi değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-C02C	Error message C02C PL / SPL yapı grubunda Watchdog hatası Cause of error - Bir PL yapı grubunun watchdog yapı taşı doğru şekilde tetiklenmedi - PL/SPL yapı grubunda aygıt yazılımı hatası - PL/SPL yapı grubunda donanım hatası Error correction - HSCI veriyolu teşhisinde PL veya SPL yapı gruplarını kontrol edin - Kumanda yazılımı sürümünü kontrol edin - Hatalı PL/SPL yapı grubunu (veriyolu teşhisi) değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-C02D	Error message C02D Watchdog hatası HSCI modülü Cause of error - CC'nin HSCI bileşeni arızalı -> artık HSCI telegramları alınamıyor -> artık ardıl tetikleme söz konusu değil - HSCI kablosu arızalı Error correction - HSCI kablosu soket bağlantısını kontrol edin - HSCI kablosunu kontrol edin/değiştirin - CC'yi değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-C02E	Error message C02E CC bellek güncellenmesi gerekli Cause of error - Donanım ya da yazılımı değişiminden dolayı belleğin güncellenmesi gerekli Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-C02F	Error message C02F Kumanda ilk açılırken hata oluştu Cause of error - MC, CC ya da bir HSCI katılımcısında (RunUp) dahili yazılım hataları Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-C030	Error message C030 CC%2 besleme gerilimi ile alarm Cause of error - CC'nin dahili besleme gerilimleri özelleştirilen aralığın dışında. Arıza teşhis bildirimi "0xC038 gerilim denetlemesi"ni dikkate alın! Error correction - Cihazların güç kaynağını kontrol edin - Kumandanın teşhis fonksiyonlarında (veriyolu arıza teşhisi veya TNCdiag) daha fazla bilgi edinebilirsiniz - CC'deki besleme gerilimlerini kontrol edin: - X69'daki kabloları kontrol edin - X69'daki kablo uzunluğu belirtilen aralıkta mı? - X69 konumundaki kabloyu değiştirin - Donanımı değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-C031	Error message C031 Besleme gerilimi ile alarm Cause of error HSCI hattında bir cihazdaki besleme gerilimleri, özelleştirilen aralığın dışında. Hatayı hangi HSCI bileşenlerinin tetiklediği, HSCI veriyolu arıza teşhisinde gösterilir. Olası cihazlar: - Ana bilgisayar MC - Giriş/çıkış yapı grubu PL - Makine kumanda alanı MB - HSCI hattındaki diğer CC Olası sebepler: - Cihazların gerilim beslemesi yeterli değil - Gerilim beslemesinde kısa devre - PL giriş ve çıkışlarında kısa devre Error correction - Cihazların gerilim beslemesini kontrol edin - Kumandanın teşhis fonksiyonlarında (veriyolu arıza teşhisi veya TNCdiag) daha fazla bilgi edinebilirsiniz - Kablo bağlantılarını olası kısa devre bakımından kontrol edin (ör. PLC giriş veya çıkışları) - Donanımı değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-C032	Error message C032 Sistem saati MC CC%2'den daha az Cause of error - dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-C033	Error message C033 Sistem saati MC CC%2'den daha fazla Cause of error - dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-C034	Error message C034 CC%2 otomatik test S durumu hatalı Cause of error - S statü sinyallerinin kendiliğinden uyguladığı test, MC tarafından doğru şekilde sonlandırılmadı. - dahili yazılım hatası Error correction - yazılım sürümünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-C035	Error message C035 CC%2 S durum testi: geçersiz test sekansı Cause of error - S-durum testi esnasında MC, bu testin işlem akışına uymadı - dahili MC yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-C036	Error message C036 CC%2 S durum testi: geçersiz sinyal Cause of error - MC, S-durum testi esnasında bilinmeyen ya da desteklenmeyen bir sinyal talep etti - dahili MC yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-C037	Error message C037 Sürücüler açık iken CC%2 S durum testi Cause of error - Eksenler ayarlama bulundığı esnada, MC, bir S-durum testi talep etti - dahili MC yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-C038	Error message C038 Gerilim izleme CC%2 gerilimi kimliği: %4 Cause of error - CC besleme gerilimlerinin gerilim denetimi, gösterilen CC'de bir hata bildiriyor. - Hata bildiriminin nedeni CC'nin besleme veri yolu (X69) üzerinden yaptığı 5V beslemesi olabilir. Hat boyunun uzun olduğu besleme veri yolunda 5V beslemesinin, ilave olarak X74 üzerinden bağlanması gerekebilir. (hat boylarını kısa ve hat enine kesitini büyük seçin, ayrıca X74 arasındaki hatlarda gerilim düşüşünü kontrol edin) - Besleme modülünde arızalı gerilim beslemesi birimi (UV'de 5V ağ parçası). Error correction - Besleme modülü ve CC'ler arasında X74 üzerinden 5V beslemesi oluşturun - 5V gerilim beslemesini kontrol edin (genellikle besleme modülü X74'te) - 5V gerilim girişini, bütün CC'lerde kontrol edin (X74/CC) - Besleme veri yolunu kontrol edin (X69) - Elektrik tesisatını kontrol edin: - Besleme veri yolunun (X69) tesisatı - 5V beslemesinin (X74) tesisatı - Besleme veri yolunun (X69) kablo uzunluğunu kontrol edin, gerekli durumda hattı çift uygulayın - 5V besleme gerilimini, bütün CC'lerde X74'te kontrol edin gerekli durumda hat enine kesitlerini büyütün ya da hat uzunluğunu düşürün - Besleme modülündeki X74 ile CC'ler üzerindeki X74 arasında gerilim düşüşünü kontrol edin - Gerilim beslemesini değiştirin - Arızalı donanımı (CC) değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin, bu esnada alarm numarasını ve voltaj ID'sini verin
231-C039	Error message C039 Gerilim izleme CC%2 gerilimi kimliği: %4 Cause of error - Ayar ünitesi CC'de donanım hatası tespit edildi. Error correction - Arızalı donanımı/ CC değiştirin - Kayıt defterini okuyun - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-C03B	Error message C03B Makine kontrol panelinde Watchdog hatası Cause of error - Dahili hata: Makine kumanda panelinin watchdog yapı taşı doğru şekilde tetiklenmedi - MB 6xx makine kumanda panelinde aygıt yazılımı hatası - MB 6xx makine kontrol panelinde donanım hatası Error correction - Veriyolu teşhisinde MB 6xx makine kumanda panelindeki bilgileri kontrol edin - NC yazılımının sürümünü kontrol edin - Makine kumanda panelini değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-C03C	Error message C03C PL / SPL yapı grubunda Watchdog hatası Cause of error - Bir PL yapı grubunun watchdog yapı taşı doğru şekilde tetiklenmedi - PL/SPL yapı grubunda aygıt yazılımı hatası - PL/SPL yapı grubunda donanım hatası Error correction - HSCI veriyolu teşhisinde PL veya SPL yapı gruplarını kontrol edin - Kumanda yazılımı sürümünü kontrol edin - Hatalı PL/SPL yapı grubunu (veriyolu teşhisi) değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-C110	Error message C110 Bilinmeyen motor tipi %1 Cause of error - Motor tablosunda hata - Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motor tablosunu kontrol edin - Yazılım sürümünü kontrol edin
231-C140	Error message C140 Kutup çifti num. çok büyük %1 Cause of error - Motor tablosunda yanlış giriş Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motor tablosunu kontrol edin

Hata numarası	Tanım
231-C150	Error message C150 Saha akım hatası %1 Cause of error - Motor tablosunda yanlış giriş Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motor tablosunu kontrol edin
231-C160	Error message C160 Bölme sür. motor enk. %1 Cause of error - Ölçülen bölme periyodu motor tablolsundaki girişle aynı değil Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motor tablosunu kontrol edin (satır numarası) - Motoru kontrol edin
231-C170	Error message C170 Rotor süresi sabit hatası %1 Cause of error - Motor tablosundan hesaplanan rotor zaman sabiti geçersizdir Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motor tablosunu kontrol edin
231-C180	Error message C180 Nominal hız hatası %1 Cause of error - Motor tablosunda yanlış giriş Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motor tablosunu kontrol edin
231-C1D0	Error message C1D0 Akım sensörü gerilimi %1 Cause of error - Güç ünitesi tablosunda yanlış giriş Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Güç ünitesi tablosunu kontrol edin

Hata numarası	Tanım
231-C1E0	Error message C1E0 Güç ünitesi I_{max} %1 Cause of error - Güç ünitesi tablosunda yanlış giriş Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Güç ünitesi tablosunu kontrol edin
231-C210	Error message C210 Motor tablosu %1 T_{max} Cause of error - Motor tablosunda yanlış sıcaklık girişi Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motor tablosunu kontrol edin
231-C240	Error message C240 Güç ünitesi nominal I %1 Cause of error - Güç ünitesi tablosunda yanlış giriş Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Güç ünitesi tablosunu kontrol edin
231-C250	Error message C250 Motor %1 nominal I Cause of error - Motor tablosunda yanlış giriş Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motor tablosunu kontrol edin
231-C260	Error message C260 Motor %1 hatası I_{max} Cause of error - Motor tablosunda yanlış giriş Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motor tablosunu kontrol edin

Hata numarası	Tanım
231-C270	Error message C270 Motor %1 hatası Nmax Cause of error - Motor tablosunda yanlış giriş Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motor tablosunu kontrol edin
231-C280	Error message C280 %1 saha açısı hatası Cause of error CfgServoMotor/MotFieldAngleAdapStartSpeed veya CfgServoMotor/MotFieldAngleAdapMaxAngle'da yanlış kayıt Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin CfgServoMotor/MotFieldAngleAdapStartSpeed veya CfgServoMotor/MotFieldAngleAdapMaxAngle'ı kontrol edin
231-C290	Error message C290 Uz %1 gatası Cause of error - CfgPowerStage/ampBusVoltage'ta yanlış kayıt (ara devre gerilimi Uz) Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - CfgPowerStage/ampBusVoltage kaydını kontrol edin
231-C2A0	Error message C2A0 Enkoder girişi %1 Cause of error CfgAxisHardware/selectEncoderIn'de (devir ölçüm sistemi) yanlış kayıt Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin CfgAxisHardware/selectEncoderIn'deki kaydı kontrol edin Yazılım sürümünü kontrol edin

Hata numarası	Tanım
231-C2B0	Error message C2B0 PWM çıktısı %1 Cause of error - "CfgAxisHardware/analogOutput" parametresinde yanlış kayıt (nominal devir değeri çıkışı) - Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - "CfgAxisHardware/analogOutput" parametresini kontrol edin - Yazılım sürümünü kontrol edin
231-C2C0	Error message C2C0 Bant geçişi parametresi %1 Cause of error - CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping1'de yanlış kayıt - Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping1'deki kaydı kontrol edin - Yazılım sürümünü kontrol edin
231-C2D0	Error message C2D0 Ölçüm cihazı satır sayısı %1 Cause of error - Encoder satır numarası değiştirildi Error correction - Kumandayı yeniden başlatın
231-C2E0	Error message C2E0 Motor kutup çifti numarası %1 Cause of error - Motor kutup çifti sayısı değiştirildi Error correction - Kumandayı yeniden başlatın
231-C2F0	Error message C2F0 DIR motor tablosu %1 Cause of error - Motor tablosunda DIR değiştirildi Error correction - Kumandayı yeniden başlatın

Hata numarası	Tanım
231-C300	Error message C300 Zn izi %1 hatası Cause of error - Ölçme sistemi sinyali mevcut değil - Motor okuyucusu kablosunda kopukluk - Motor okuyucusu sinyal genliği eksik veya çok küçük Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motor okuyucusu bağlantısını kontrol edin - Motor okuyucusunu kontrol edin - Ölçme sistemi sinyalinin genliğini kontrol edin.
231-C310	Error message C310 Z1 izi %1 hatası Cause of error - Ölçme sistemi sinyali mevcut değil - Motor okuyucusu kablosunda kopukluk - Motor okuyucusu sinyal genliği eksik veya çok küçük Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motor okuyucusu bağlantısını kontrol edin - Motor okuyucusunu kontrol edin - Ölçme sistemi sinyalinin genliğini kontrol edin.
231-C330	Error message C330 Motor sic. %1 çok yüksek Cause of error - Motor enkoderi kablosu arızalı - Sıcaklık sensörü arızalı - Sinyal kutusu: kötü kontak veya nem almış - Motorun içine nem girmiş Error correction - Motoru soğumaya bırakın - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motor enkoderi kablosunu kontrol edin - Sıcaklık sensörünü ölçün

Hata numarası	Tanım
231-C340	Error message C340 Bilinmeyen sayaç bileşeni %1 Cause of error - speedEncoderInput makine parametresinin etkin ekseninde parametreleme hatası - Donanım arızalı (CC) - Motor ölçme sistemi arızalı - Yanlış yazılım versiyonu Error correction - Makine parametresini kontrol edin (speedEncoderInput) - Yazılım versiyonunu kontrol edin - Motoru başka ölçme sistemi girişinden çalıştırın - Regülatör platinini değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-C350	Error message C350 Eksen modülü %1 hazır değil Cause of error - Emniyet rölesi çekili değil (örn. soket X71 ve X72 UV'de, X73 Simodrive için HEIDENHAIN sürgü kartında) - PWM Bus kablosu kesik - Devre dolabında kopukluk - arızalı eksen modülü - Kumandadaki PWM arayüzü arızalı - Eksen modülü için darbe bırakma yok - Uz çok büyük - 5V gerilim çok düşük - Dönüştürücü çalışmaya hazır değil - Motor regülatör platini arızalı - PWM kablosu arızalı - Bozukluk Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Darbe bırakma için kumandayı ve kabloları kontrol edin - Uz kontrol edin - Cevap vermeyen güç kaynağında: Fren direnci bağlanmış mı? - Cevap veren güç kaynağında: Geri besleme aktif? - Kablonun topraklanmasını ve izolasyonunu kontrol edin - Güç ünitesini değiştirin - P kumandalarında: Arayüz kartını değiştirin - Motor regülatör platinini değiştirin

Hata numarası	Tanım
231-C370	Error message C370 Açık hatası motor enk. %1 Cause of error - Referans konumunda hatalı değiştirme açısı - Motor vericisi arızalı - Motor vericisi değiştirildi - Motor verici kablosu arızalı - Sinyal kutusu: Zayıf kontak vardır veya nem girmiştir - Motora nem girmiştir - Ayar ünitesi CC arızalı Error correction - Değiştirme açısını yeniden belirleyin veya kontrol edin - Ölçüm cihazını yenileyin - Motor vericisini ve besleme hatlarını kontrol edin - CC ayar ünitesini değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-C380	Error message C380 Motor %1 ayarlanamıyor Cause of error - Motor enkoderi kablosu arızalı - Motor arızalı - I2-t denetimi devreye giriyor - Sinyal kutusu: kötü kontak veya nem almış - Motorun içine nem girmiş - Motor freni kapalı Error correction - Motor tesisatını kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motoru ve motor enkoderi kablosunu kontrol edin - Motor tablosu girişini kontrol edin - I2-t denetimini kontrol edin
231-C390	Error message C390 3D tarama sistemi %1 hatası Cause of error - Dahili yazılım hatası - Regülatör platin donanım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motor regülatör platinini değiştirin - Yazılım versiyonunu kontrol edin

Hata numarası	Tanım
231-C3A0	Error message C3A0 Yanlış ref konumu %1 Cause of error - Yanlış motor seçilmiş - Motor enkoderi kablosunda topraklama hatası (Ref arızası) - Motor enkoderi arızalı Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motor seçimini kontrol edin - Motor enkoderi kablolarını kontrol edin (topraklama) - Motoru değiştirin
231-C3B0	Error message C3B0 %1 motoru maks. akımla çalışmıyor Cause of error - Motor sıkışmış ya da bloke olmuş - Dönüştürücü arızalı - Motor arızalı - Yanlış motor seçilmiş - PWM çıkışları düzeni yanlış girilmiş - Motor güç kablosu karıştırılmış - Motor enkoder kablosu karıştırılmış - Motor bağlantısı doğru değil - Motora, maksimum torkla yükleniliyor Error correction - Dönüştürücüyü kontrol edin ve gerekirse değiştirin - Motoru ve kabloları kontrol edin - Motorun yükünü kontrol edin - Motorun serbest çalışır olduğunu kontrol edin - Makine parametresini kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-C3C0	Error message C3C0 Motor akımı %1 çok yüksek Cause of error - Yanlış akım regülatörü parametresi - Motor tablosunda yanlış parametre - Güç ünitesi arızalı - Motor kablosu arızalı - Motor arızalı - Motorun içine nem girmiş - Motor regülatör platin arızalı Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Doğru motor ve doğru güç ünitesi seçilmiş mi? - Akım regülatörü eşitlemesini kontrol edin - Motor ve motor kablosunda kısa devre kontrolü yapın - Güç ünitesini veya regülatör platinini değiştirin

Hata numarası	Tanım
231-C3D0	Error message C3D0 PWM bileşeni arızalı %1 Cause of error - Dahili donanım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Regülatör platinini değiştirin
231-C3E0	Error message C3E0 Motor %1 nom. U hatası Cause of error - Motorun çalışma gerilimi izin verilen giriş aralığının dışında Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motor tablosundaki girişi kontrol edin
231-C3F0	Error message C3F0 Endat bulunamadı %1 Cause of error - Endat iletişimi yanlış - Motor enkoderi kirli veya arızalı - Sinyal kablosu arızalı - Kumandadaki ölçüm cihazı girişi arızalı - Sinyal kutusu: kötü kontak veya nem almış - Motorun içine nem girmiş Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motor tablosunu (SYS sütunu) kontrol edin - Motor regülatör platinini değiştirin (en iyisi kumandayı değiştirin) - Devir ölçme cihazının kablosunu kontrol edin (arızalı veya çok uzun) - Devir ölçme cihazını kontrol edin - Kablonun topraklanmasını ve izolasyonunu kontrol edin
231-C400	Error message C400 Doğru sayımı yanlış %1 Cause of error - Motor tablosundaki satır numarası okunan değerlerle aynı değil Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Konfigürasyon verisini (motor turunda alınan yol, sinyal periyotları sayısı mesafesi) kontrol edin - Motor tablosunu (TYPE, STR sütunu) kontrol edin - Devir ölçme cihazını kontrol edin

Hata numarası	Tanım
231-C410	Error message C410 Rotor durumu %1 tanımlanmamış Cause of error - Sinyal kablosu arızalı - Motor okuyucusu kirli veya arızalı - Kumandadaki ölçüm cihazı girişi arızalı - Sinyal kutusu: kötü kontak veya nem girmiş - motorun içine nem girmiş - Motor regülatör platini arızalı Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motoru değiştirin - Devir ölçme cihazının kablosunu kontrol edin - Motor regülatör platinini değiştirin (en iyisi kumandayı değiştirin)
231-C420	Error message C420 Hatalı parametreler nedeniyle %1 kontrol dışı Cause of error - Bilgi: şimdiye kadar mevcut hata metni 'Regülatör Parametresi Yanlış' değiştirildi - Ön kumanda parametresi yanlış ayarlanmış (hızlanma, sürtünme) - Hızlanma çok yüksek - Regülatör parametresi yanlış ayarlanmış (Ki, Kp, Kd) - Filtre yanlış ayarlanmış (bant durdurma filtresi, düşük geçiş filtresi) - Dönüştürücü arızalı (IGBT) - Motor tablosunda yanlış motor seçilmiş Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Aksın eşitlemesini kontrol edin - Dönüştürücüyü kontrol edin
231-C430	Error message C430 %1 konum girişi hatası Cause of error - Konum ölçme cihazı girişi mevcut değil - Konum ölçme cihazı girişi doğru bağlanmamış - Konum ölçme cihazının girişi arızalı Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Konum ölçme cihazının girişini takın - Konum ölçme cihazının girişini kontrol edin - Konum ölçme cihazının girişini değiştirin

Hata numarası	Tanım
231-C440	Error message C440 PWM frekans %1 yanlış Cause of error - Bir regülatör grubu içerisinde PWM frekansı yanlış Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Konfigürasyon verilerini (PWM frekansı) kontrol edin - PWM frekansı > 5000 Hz sadece uygun donanımda ve sadece X51, X52, X57 veya X58 PWM çıkışında. - PWM frekansı <= 5000 Hz regülatör grupları içerisinde aynı olmalıdır - PWM frekansı > 3200 Hz
231-C450	Error message C450 Yanlış ölçüm cihazı %1 Cause of error - Motor tablosunun SYS sütunundaki giriş yanlış - Devir ölçme cihazının kablosu arızalı - Devir ölçme cihazı arızalı - Motor regülatör platini arızalı Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motor tablosunu (SYS sütunu) kontrol edin - Devir ölçme cihazının kablosunu kontrol edin - Motoru değiştirin - Motor regülatör platinini değiştirin
231-C460	Error message C460 Motor hızı çok yüksek %1 Cause of error - Motor ayarlanamıyor Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin
231-C470	Error message C470 Nominal hız değeri %1 yok Cause of error - Dahili yazılım hatası - Konum regülatör devir süresi çok kısa Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım sürümünü kontrol edin - CfgCycleTimes/ipoCycle konfigürasyon verisini kontrol edin

Hata numarası	Tanım
231-C480	Error message C480 V/Hz kontrol modu ile enkoder %1 Cause of error - Motor tablosunda U-f ayarlayıcı işletimi ayarlanmış (STR == 0), ancak aynı zamanda bir motor vericisi verilmiş (SYS <> 0) Error correction - Motor tablosunda verici girişini düzeltin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-C4A0	Error message C4A0 Dönüştürücü %1 aktif değil Cause of error - Besleme cihazındaki şarj koruması ve ana koruma çekili değil (örn. UV'de soket X70) - Emniyet rölesi çekili değil (örn. soket X71 ve X72 UV'de, X73 Simodrive için HEIDENHAIN sürgü kartında) - PWM Bus kablosu kesik - Devre dolabındaki kopukluk (cihaz bus'ı, PWM yassı bant kablosu) - Arızalı dönüştürücü (besleme cihazı ve/veya güç üniteleri, kompakt dönüştürücü) - Dönüştürü kapalı (PLC, SH1) - Dönüştürücü arızalı - Motor arızalı - Motorun içine nem girmiş - Motor tablosunda yanlış motor seçilmiş - Motor güç kablosu karıştırılmış - Motor yanlış bağlanmış Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Dönüştürücüyü ve elektrik tesisatını kontrol edin - Motoru ve elektrik tesisatını kontrol edin
231-C4C0	Error message C4C0 Motor akımı %1 yok Cause of error - Motor bağlanmamış veya yanlış bağlanmış (koruma) - Dönüştürücü arızalı - Motor arızalı - Motor tablosunda yanlış motor seçilmiş - Motor güç kablosu karıştırılmış - Ara devre gerilimi mevcut değil Error correction - Ara devrenin bağlantısını kontrol edin - Motoru ve elektrik tesisatını kontrol edin - Dönüştürücüyü kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-C4D0	Error message C4D0 Moment sabiti %1 yanlış Cause of error - Tork sabitinin değeri 0 veya >9999 ise bunun nedenleri aşağıdakiler olabilir: 1) motor.mot: Rölanti gerilimi ve/veya çalışma devri geçersiz bir değere sahip (veya 0) 2) motor.sn: Tork sabitinin girişi 0 veya >9999 Error correction - Motor tablosunu kontrol edin
231-C4E0	Error message C4E0 Alan açısı ayarlamaya %1 bu modda izin verilmemiştir. Cause of error - Alan açısının belirlenmesi için seçilen yöntem geçersizdir veya ölçüm cihazıyla mümkün değildir. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motor tablosundaki SYS sütun girişini kontrol edin (bakınız teknik el kitabı)
231-C4F0	Error message C4F0 Komuta izin verilmiyor Cause of error - Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin
231-C500	Error message C500 CfgSpeedControl/vCtrlDiffGain %1 çok büyük Cause of error - Diferansiyel faktörü çok büyük (maksimum değer 0.5 [As²/rev]) Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-C510	Error message C510 %1 tahrik serbest bırakmaya izin verilmiyor Cause of error - Elektronik tip plakası okunurken güç ünitesi "Ready" durumunda olmamalıdır (-SH1 aktif durumda değil). Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin

Hata numarası	Tanım
231-C520	Error message C520 %1 konum kontrol cihazında zaman aşımı Cause of error - Dahili bir yazılım hatası mevcut Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin
231-C530	Error message C530 Devir say kont zaman aş. %1 Cause of error - Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin
231-C540	Error message C540 %1 akım kontrol cihazında zaman aşımı Cause of error - Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin
231-C550	Error message C550 %1 akımının hesaplanmasında hata Cause of error - Dahili bir yazılım hatası mevcut - Ayar ünitesi filtresinin parametrelemesinde hata (örn. orta frekans çok yüksek durumdayken bant kilidinin bant genişliği çok büyük ya da bant genişliği = 0) Error correction - Ayar ünitesi filtresinin makine parametresini kontrol edin - Bant kilidinin bant genişliğini (makine parametresi vCtrlFilt-BandWidth) 0'dan farklı belirleyin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-C560	Error message C560 Param. filtre 1 geçersiz %1 Cause of error - CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping1, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq1 veya CfgSpeedControl/vCtrlFiltType1'de yanlış kayıt - Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping1, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq1 veya CfgSpeedControl/vCtrlFiltType1 kaydını kontrol edin - Yazılım sürümünü kontrol edin
231-C570	Error message C570 Param. filtre 2 geçersiz %1 Cause of error - CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping2, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq2 veya CfgSpeedControl/vCtrlFiltType2'de yanlış kayıt - Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping2, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq2 veya CfgSpeedControl/vCtrlFiltType2 kaydını kontrol edin - Yazılım sürümünü kontrol edin
231-C580	Error message C580 Param. filtre 3 geçersiz %1 Cause of error - CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping3, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq3 veya CfgSpeedControl/vCtrlFiltType3'te yanlış kayıt - Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping3, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq3 veya CfgSpeedControl/vCtrlFiltType3 kaydını kontrol edin - Yazılım sürümünü kontrol edin

Hata numarası	Tanım
231-C590	Error message C590 Param. filtre 4 geçersiz %1 Cause of error - CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping4, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq4 veya CfgSpeedControl/vCtrlFiltType4'te yanlış kayıt - Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping4, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq4 veya CfgSpeedControl/vCtrlFiltType4 kaydını kontrol edin - Yazılım sürümünü kontrol edin
231-C5A0	Error message C5A0 Param. filtre 5 geçersiz %1 Cause of error - CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping5, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq5 veya CfgSpeedControl/vCtrlFiltType5'te yanlış kayıt - Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - CfgSpeedControl/vCtrlFiltDamping5, CfgSpeedControl/vCtrlFiltFreq5 veya CfgSpeedControl/vCtrlFiltType5 kaydını kontrol edin - Yazılım sürümünü kontrol edin
231-C5B0	Error message C5B0 Geçersiz motor enkoderi referans çalışması %1 Cause of error - Bir okuma sistemi döngüsü etkindir ve aynı zamanda motor vericisinden bir referans değer isteniyor Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-C5C0	Error message C5C0 Pozisyon enkoderi %1 referans çalışması kural dışı Cause of error - Bir okuma sistemi döngüsü etkindir ve aynı zamanda konum ölçüm cihazından bir referans değer isteniyor Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-C5E0	Error message C5E0 complpcJerkFact makine parametresi hatalı Cause of error - CC 424'te complpcJerkFact (sarsma evresinde eşdüzeltim hatası) için giriş aralığı 0,0 ila 0,5'tir. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - complpcJerkFact parametresinde giriş değerini kontrol edin
231-C5F0	Error message C5F0 Durum ölçüm cih girişi yanlı Cause of error - Konum ölçüm cihazı için yanlış bir giriş seçildi (posEncoderInput parametresi) - İzin verilen konfigürasyon CC424: 6 ayar devresi: X201 ila X206 8 ayar devresi: X201 ila X208 10 ayar devresi: PWM çıkışları X51 ila X56: X201 ila X206 PWM çıkışları X57 ila X60: X207 ila X210 12 ayar devresi: PWM çıkışları X51 ila X56: X201 ila X206 PWM çıkışları X59 ila X64: X209 ila X214 14 ayar devresi: PWM çıkışları X51 ila X58: X201 ila X208 PWM çıkışları X59 ila X64: X209 ila X214 16 ayar devresi: PWM çıkışları X51 ila X58: X201 ila X208 PWM çıkışları X59 ila X66: X209 ila X216 - İzin verilen konfigürasyon CC61xx: PWM çıkışı <-> Konum ölçme cihazı X51 <-> X201 X52 <-> X202 X53 <-> X203 X54 <-> X204 X55 <-> X205 X56 <-> X206 Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - posEncoderInput konfigürasyon verisini kontrol edin
231-C600	Error message C600 Akım ofseti %1 çok büyük Cause of error - Güç ünitesinin akım ofseti çok büyük. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - PWM kablosunu kontrol edin/değiştirin - Güç ünitesini değiştirin - CC üzerindeki PWM çıkışı arızalı

Hata numarası	Tanım
231-C610	Error message C610 TRC: PWM frekansı çok yüksek %1 Cause of error - MP2260.x üzerinden moment dalgalanması kompanzasyonunun etkinleştirilmiş olduğu aks 5000 Hz'den daha yüksek bir PWM frekansı ile çalıştırılmaktadır. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Aksın PWM frekansını 5000 Hz'den küçük veya buna eşit bir değere ayarlayın - Kompanzasyonun devre dışı bırakılması: MP2260.x'deki kaydı silin
231-C620	Error message C620 TRC: Geçersiz parametre %1 Cause of error - Aksın kompanzasyon dosyasında geçersiz parametre Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Kompanzasyon parametresinin yeniden belirlenmesi; TNCopt ile Optimizasyon/Torque Ripple Compensation altında - Kompanzasyonun devre dışı bırakılması: MP2260.x'deki kaydı silin
231-C640	Error message C640 PIC anahtarlama mümkün değil %1 Cause of error - Nominal değer (inverter.inv'de S) - DSP başlattan sonra veya - akım regülatör eşitlemesi başlattan sonra veya - güç ünitesi hazırlığının devreye girmesinden sonra değişti. Error correction - Makine konfigürasyonunda LT girişinin (ampName konfigürasyon verisi) kontrolü - PICS nominal değerinin kontrolü (inverter.inv'de S sütunu) - Gerekirse PWM frekansında değişiklik (≥ 5 kHz) - Gerekirse güç ünitesinin değişimi
231-C650	Error message C650 ENDAT üst üste gelme faktörü yok %1 Cause of error - MC tarafından ENDAT interpolasyon faktörü alınmamış - Dahili yazılım hatası mevcut Error correction - Yazılım versiyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-C660	Error message C660 %1 konum kontrol cihazında zaman aşımı Cause of error - Dahili bir yazılım hatası mevcut Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin
231-C670	Error message C670 Motor enk.: EnDat 2.2 yapılamaz %1 Cause of error - Endat iletişimi yanlış - EnDat 2.2. ölçüm cihazı bağlı olmamasına rağmen motor tablosunda EnDat 2.2 arayüzlü bir ölçüm cihazı seçilmiştir - EnDat 2.2 protokolü okunamıyor - EnDat ölçüm sisteminin EnDat2.2 modunda enterpolasyonu (1024'ten küçük, örn. EQN1325) çok az, işletim ancak EnDat2.1 modunda mümkün Error correction - Ölçme sisteminin EnDat 2.2'yi destekleyip desteklemediğini kontrol edin - Motor tablosunu (SYS sütunu) kontrol edin - motEncType konfigürasyon verisini kontrol edin - Kablonun topraklanmasını ve izolasyonunu kontrol edin - Kabloları kontrol edin (kablo ID numaralarını dokümanlarla karşılaştırın) - Devir ölçme cihazının kablosunu kontrol edin (arızalı veya çok uzun) - Devir ölçme cihazını kontrol edin - EnDat modunu değiştirin (motEncType) - Motor regülatör platinini değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-C680	Error message C680 Konum enk.: EnDat 2.2 yapılamaz %1 Cause of error - Endat iletişimi yanlış - EnDat 2.2. ölçüm cihazı bağlı olmamasına rağmen posEncoderType kısmında EnDat 2.2 arayüzlü bir ölçüm cihazı seçilmiştir - EnDat 2.2 protokolü okunamıyor Error correction - Konum ölçme sisteminin EnDat 2.2'yi destekleyip desteklemediğini kontrol edin - posEncoderType konfigürasyon verisini kontrol edin - Kablonun topraklanmasını ve izolasyonunu kontrol edin - Kabloları kontrol edin (kablo ID numaralarını dokümanlarla karşılaştırın) - Konum ölçme cihazının kablolarını kontrol edin (arızalı veya çok uzun) - Konum ölçme cihazını kontrol edin - EnDat modunu değiştirin (posEncoderType) - Motor regülatör platinini değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-C690	Error message C690 DQ iletişim hatası %1 Cause of error - DRIVE-CLiQ iletişimi arızalı - DRIVE-CLiQ iletişimi kesildi Error correction - DRIVE-CLiQ kablo bağlantılarını kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-C6A0	Error message C6A0 Kontrol cihazı yazılım zaman aşımı %1 IRQ-ID=%4 BOARD-ID=%2 Cause of error - Ayarlayıcı yazılımının zaman denetimi bir değer aşıldığını bildiriyor. - Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-C6B0	Error message C6B0 DQ başlatma hatası %.1 Durum=%4 Kimlik=%5 Port=%6 Cause of error - DRIVE-CLiQ başlatılma hatası Error correction - Ek bilgilerin değerlendirilmesi - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-C6C0	Error message C6C0 DQ PWM frekansı değiştirildi %1 Cause of error - PWM frekansının AmpPwmFreq üzerinden geçişi DRIVE-CLiQ cihazlarında ancak bir yeniden startın ardından etkili olur. Error correction - Hatayı onaylayın ve kumandayı yeniden başlatın - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-C6D0	Error message C6D0 Motor %1 tepki vermiyor, güç parçası hazır değil Cause of error - Motor dönmüyor ve akım ayarlayıcısı hazır değil - Dönüştürücü arızalı - Motor arızalı - Yanlış motor seçilmiş - PWM çıkışları düzeni yanlış girilmiş - Motor güç kablosu karıştırılmış - Motor enkoder kablosu karıştırılmış - Motor bağlantısı doğru değil - Motora, maksimum torkla yükleniliyor Error correction - Dönüştürücüyü kontrol edin ve gerekirse değiştirin - Motoru ve kabloları kontrol edin - Motorun yükünü kontrol edin - Motorun serbest çalışır olduğunu kontrol edin - Makine parametresini kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-C6E0	Error message C6E0 Devir ölçüm sistemi genlik test eksenini %1 hatalı, test %4 Cause of error Ölçüm sistemi genliği denetiminin dahili testi, devir girişlerinde bir hata tespit etti. - MP girdisi pwmSignalOutput/analogOffset devir ölçüm sistemlerinin elektrik tesisatıyla örtüşmüyor. - motEncType makine parametresinde hatalı giriş (örn. EnDat2.2 ölçüm sisteminde Z1-izi-işletimi seçili) - Devir ölçüm sistemi kabloları kesilmiş veya ölçüm sistemi kablosu arızalı - Devir ölçüm sistemi arızalı - CC ayar birimi arızası Error correction - MP pwmSignalOutput/analogOffset'teki girişi devir ölçüm sistemi kablolarıyla karşılaştırın/kontrol edin - motEncType makine parametresi girişini kontrol edin - Devir ölçüm sisteminin kablolarını kontrol edin / kabloyu değiştirin - Devir ölçüm sistemini değiştirin - CC ayar birimini değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-C6F0	Error message C6F0 Devir ölçüm sistemi genlik test eksenini %1 hatalı, test %4 Cause of error Ölçüm sistemi genliği denetiminin dahili testi, durum girişlerinde bir hata tespit etti: Test 1: "Amplitüd çok küçük" testi başarısız oldu. Test 2: "Amplitüd çok büyük" testi başarısız oldu. MLST 19'dan itibaren: CfgCtrlEncoder/input veya MLST 18'e kadar: posEncoderInput/analogOffset MP girişi, konum ölçüm sisteminin kabloları ile uyumlu değildir. - MLST 19'dan itibaren: CfgCtrlEncoder/protocol veya MLST 18'e kadar: posEncoderType makine parametresi hatalıdır (örneğin, dijital ölçüm sistemi için analog ölçüm sistemi sinyali seçilmiş). - Konum ölçüm sistemi kabloları kesilmiş veya ölçüm sistemi kablosu arızalı - Konum ölçüm sistemi arızalı - Ayar ünitesi CC arızalı Error correction - MLST 19'dan itibaren: CfgCtrlEncoder/input veya MLST 18'e kadar: posEncoderInput/analogOffset MP girişini konum ölçüm sistemi kabloları ile karşılaştırın/denetleyin. - MLST 19'dan itibaren: CfgCtrlEncoder/protocol veya MLST 18'e kadar: posEncoderType makine parametre girişini kontrol edin. - Konum ölçüm sistemi kablolarını kontrol edin veya kabloları değiştirin - Konum ölçüm sistemini değiştirin - CC ayar ünitesini değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-C700	Error message C700 DQ-ALM: Şebeke fazında kesinti %1 Cause of error - DRIVE-CLiQ geri besleme modülü ALM'de bir ağ evresi kesintisi bulundu. - Arızalı ağ gerilimi beslemesi. Error correction - Ağ gerilimi beslemesinin koruma düzenlemelerini kontrol edin. - Ağ gerilimi beslemesinin elektrik tesisatını kontrol edin. - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-C710	Error message C710 %1 tahrikin kapatılmasında hata Cause of error - Tahrik, vCtrlTimeSwitchOff makine parametresinde konfigüre edilmiş zamanla sıfır devrine frenlenemedi. - Muhtemel nedenler: - Çalışma parçasının bir IGBT'si kapattı. - vCtrlTimeSwitchOff makine parametresi hatalı ayarlandı. - İzin verilen yükleme aşıldı. Error correction - vCtrlTimeSwitchOff makine parametresini kontrol edin - Yüklemeyi kontrol edin - CC ayar birimini değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-C720	Error message C720 Yazılım PLASTIC_INJECTION için uygun değil. Cause of error PLASTIC_INJECTION komutlarına izin verilmez Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-C730	Error message C730 CC%2 CPU0 izin verilmeyen veri işlemesi Cause of error Dahili yazılım hatası: İzin verilmeyen bir bellek alanına erişilmeye çalışıldı Error correction - Lütfen kısa süre içerisinde bir servis dosyası oluşturun, kumandayı yeniden başlatın ve tekrar bir servis dosyası oluşturun - HEIDENHAIN'ın yapacağı incelemeler için her iki servis dosyasını da müşteri hizmetlerine iletin
231-C740	Error message C740 CC%2 CPU1 izin verilmeyen veri işlemesi Cause of error Dahili yazılım hatası: İzin verilmeyen bir bellek alanına erişilmeye çalışıldı Error correction - Lütfen kısa süre içerisinde bir servis dosyası oluşturun, kumandayı yeniden başlatın ve tekrar bir servis dosyası oluşturun - HEIDENHAIN'ın yapacağı incelemeler için her iki servis dosyasını da müşteri hizmetlerine iletin

Hata numarası	Tanım
231-C750	Error message C750 CC%2 CPU0 izin verilmeyen talimat işlemesi Cause of error Dahili yazılım hatası: İzin verilmeyen bir bellek alanına erişilmeye çalışıldı Error correction - Lütfen kısa süre içerisinde bir servis dosyası oluşturun, kumandayı yeniden başlatın ve tekrar bir servis dosyası oluşturun - HEIDENHAIN'ın yapacağı incelemeler için her iki servis dosyasını da müşteri hizmetlerine iletin
231-C760	Error message C760 CC%2 CPU1 izin verilmeyen talimat işlemesi Cause of error Dahili yazılım hatası: İzin verilmeyen bir bellek alanına erişilmeye çalışıldı Error correction - Lütfen kısa süre içerisinde bir servis dosyası oluşturun, kumandayı yeniden başlatın ve tekrar bir servis dosyası oluşturun - HEIDENHAIN'ın yapacağı incelemeler için her iki servis dosyasını da müşteri hizmetlerine iletin
231-C770	Error message C770 Tahrik etkinleştirilirken sistem hatası oluştu %1 Cause of error Bir tahrik açıldı ve bu tahrik; - etkin değil, yani kinematik yapılandırması üzerinden etkin olmayan duruma getirildi ya da - bu tahrikin parametrelemesi henüz tamamlanmadı Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-C780	Error message C780 Tahrik frenlenirken hata oluştu %1 Cause of error Tahrik kapatılırken frenlenemedi. Frenleme işlemi sırasında beklenmedik bir tahrik ivmesi oluştu. Olası sebepler: - Kapatma zamanı çok kısa parametrelenmiş - Yükleme çok fazla - Devir sayısı ölçüm cihazının sinyalleri gürültülü Error correction Hata giderme: - timeLimitStop1 (entegre FS fonksiyonel güvenliğe sahip sistem) veya delayTimeSTOatSS1 (harici güvenliğe sahip sistem) makine parametresini kontrol edin - Yüklemeyi kontrol edin - Devir sayısı ölçüm cihazını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-CFF0	Error message CFF0 Eksen alarmı CC%2 module=%4 line=%5 Cause of error - Dahili yazılım hatası mevcut Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-D000	Error message D000 CC%2 DP-RAM alanı %1 Cause of error - Dahili yazılım hatası 1...255 = Bölge numarası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin
231-D100	Error message D100 CC%2 yazılım hatası %1 Cause of error - Dahili yazılım hatası 0...255 = Yanlış yazılım modülü/rutini kodu Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin

Hata numarası	Tanım
231-D300	Error message D300 SPL - CC veri aktarımı, CRC hatası HSCI-Adr: %1 Cause of error - HSCI bağlantı kablosu arızalı veya bağlanmamış - HSCI sisteminde veri aktarımı hatası - Güvenli bir PL 6xxx FS yanlış veriler gönderiyor - HSCI telegram büyüklüğü doğru değil (MC yazılımı) Error correction - HSCI bağlantı kablosunu kontrol edin - Güvenli PL 6xxx FS'yi değiştirin - Yazılım güncelleme - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-D400	Error message D400 SPL - CC veri aktarımı, Watchdog hatası HSCI-Adr: %1 Cause of error - HSCI sisteminde veri aktarımı hatası - Güvenli bir PL 6xxx FS yanlış veriler gönderiyor - HSCI aktarımı arızalı Error correction - Yazılım güncelleme - PL 6xxx FS'yi değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-E000	Error message E000 Kesme kanallarının başlatma testi yapılamıyor Cause of error - PLC üzerinden 'kapatma kanallarının testi'nin başlatılması mümkün değil, çünkü kumanda 'AUTO' konumunda bulunmuyor. - Kumanda 'Acil dur' durumunda bulunuyor. - 'Makine Açık' girişi aktif değil. Error correction - PLC programını kontrol edin ve gerekirse düzeltin. - Müşteri hizmetlerine haber verin.
231-E001	Error message E001 Durum NR1/NR2 eşit değil Cause of error - NR2 girişi yanlış bağlanmış - Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Elektrik tesitâtını kontrol edin - Yazılım versiyonunu kontrol edin

Hata numarası	Tanım
231-E002	Error message E002 Drm acil dur. grş sinyaliyle test çıkışı eşleşmiyor: T2 Cause of error - Test çıkışının sinyal seviyesi: 'T2' CC'nin 'Acil kapatma' girişine farklı. - CC424: '-NE2' sinyali - CC61xx: '-ES.B' sinyali Error correction - Elektrik tesitâtını kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-E003	Error message E003 PLC-Modül 9169 geçersiz Cause of error - SG yazılımında PLC modül 9169 kullanılmış (yasak) - Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - PLC programını kontrol edin - Yazılım versiyonunu kontrol edin
231-E004	Error message E004 SH1 durum testi aktifte Cause of error - '-SH1' sinyalinin ölçülen durumu 'high' seviyesinde - MC ilgili Watchdog'u tetiklememesine rağmen '-SH1' sinyali 'aktif' ('low' seviye) durumuna geçmiyor. Error correction - Dahili yazılım hatası - Donanım arızalı - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-E005	Error message E005 SH1 durum testi aktif değil Cause of error - '-SH1' sinyalinin ölçülen durumu 'low' seviyesinde - MC ilgili Watchdog'u tetiklememesine rağmen '-SH1' sinyali 'aktif değil' ('high' seviye) durumuna geçmiyor. Error correction - Dahili yazılım hatası - Donanım arızalı - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-E006	Error message E006 CC%2 girişi (NE2) 0 değil Cause of error - 2. acil kapatma eşiğinin dinamik testinde hata. Dinamik testte NE2 girişinde en geç 1.5 dak sonra 0V bekleniyor. Burada 24V varsa, o zaman hata mesajı görünür. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Elektrik tesisatını kontrol edin - Acil kapatma tuşunu kontrol edin - Donanımı değiştirin
231-E007	Error message E007 CC%2 S girişi eşit değil 0 Cause of error - 2. acil kapatma eşiğinin dinamik testinde hata. Dinamik testte tüm kapı kontak şalterlerinde ve anahtar şalteri girişlerinde en geç 1.5 dak sonra 0V bekleniyor. Burada 24V varsa, o zaman bu hata mesajı görünür. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Elektrik tesisatını kontrol edin - Kapı kontaklarını, anahtar şalterini kontrol edin - Donanımı değiştirin
231-E008	Error message E008 SRG devir sayısı çok yüksek Cause of error - SRG devri aşıldı - SBH çalışma türünde durma yok Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
231-E009	Error message E009 Yanlış şanzıman kademesi Cause of error - Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin

Hata numarası	Tanım
231-E00A	Error message E00A S makineleri par. yanlış Cause of error - Sg parametre hafızası üzerinden yanlış Crc kontrol blokları iletili veya aktarıldı - İletişim hatası MC <-> CC - yanlış CC yazılımı - Donanım hatası (hafıza arızalı) - Yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-E00B	Error message E00B Kapatma kanalı hata testi Cause of error - testin uygulanması için geçersiz kod alındı. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Dahili yazılım hatası
231-E00C	Error message E00C Parametre aktarımında hata Cause of error - Analog mil parametresi yanlış - MC yazılım sürümü Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Parametreyi kontrol edin - Yazılım sürümünü kontrol edin
231-E00D	Error message E00D Parametre aktarımında hata Cause of error - Analog mil parametresi yanlış - MC yazılım sürümü Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Parametreyi kontrol edin - Yazılım sürümünü kontrol edin
231-E00E	Error message E00E Darbe silme testi geçersiz Cause of error - Önceki test henüz tamamlanmamasına rağmen darbe silme testi için komut alındı. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Dahili yazılım hatası

Hata numarası	Tanım
231-E00F	Error message E00F Fren testi başarısız Cause of error - Parametre ayarına göre gerekli olmasına rağmen MC, motor fren(ler)i testini uygulamıyor. - MC, motor fren(ler)i testini 2 saniyelik süre içerisinde uygulamıyor. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-E010	Error message E010 SH2 durum testi aktifte Cause of error - '-SH2' sinyalinin ölçülen durumu 'high' seviyesinde - CC ilgili Watchdog'u tetiklememesine rağmen '-SH2' sinyali 'aktif' ('low' seviye) durumuna geçmiyor. Error correction - Dahili yazılım hatası - Donanım arızalı - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-E011	Error message E011 SH2 durum testi aktif değil Cause of error - '-SH2' sinyalinin ölçülen durumu 'low' seviyesinde - CC ilgili Watchdog'u tetiklememesine rağmen '-SH2' sinyali 'aktif değil' ('high' seviye) durumuna geçmiyor. Error correction - Dahili yazılım hatası - Donanım arızalı - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-E012	Error message E012 N0 durum testi aktifte Cause of error - '-N0' sinyalinin ölçülen durumu 'high' seviyesinde - '-N02' sinyali 'aktif' ('low' seviye) durumuna geçmiyor Error correction - Yazılım hatası - Donanım arızalı - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-E013	Error message E013 N0 durum testi aktif değil Cause of error - CCU kapatma sinyali: -N0, high seviyeye geçmiyor - '-N0' sinyalinin ölçülen durumu 'low' seviyesinde Error correction - Yazılım hatası - Donanım arızalı - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-E014	Error message E014 -N0 sinyal testinde hata Cause of error - CC1 kapatma sinyalinin bir seviye değişimi: -N0, CC0 tarafından algılanmıyor. - Dahili yazılım hatası - Donanım hatası Error correction - Yazılım versiyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-E015	Error message E015 Fren testinde CC koruyucu kapı açık Cause of error - Çalışma odasının koruyucu kapıları fren testinde açıldı Error correction - Koruyucu kapıları kapatın - Kumandayı kapatın ve tekrar açın - Kapatma testi ve fren testi otomatik olarak başlatılır
231-E018	Error message E018 CC%2 SPLC Alarmı ERR-ID=%4 SST0=%5 SST1=%6 OUT=%7 Cause of error - SPLC çalışma süresi sisteminde hata 100, 101, 102, 104 ve 200 ila 206 alarm ID'sinin anlamı: dahili yazılım hatası 103 alarm ID'sinin anlamı: "OUT" numarası ile geri okunan çıkışın değeri bu çıkış için SPLC tarafından "0" komutu verilmiş olmasına rağmen "1". Error correction - 100, 101, 102, 104 ve 200 ila 206 alarm ID'lerinde önlem: Lütfen müşteri hizmetlerini bilgilendirin - 103 alarm ID'sinde önlem: "OUT" numaralı çıkışta +24 V ile kısa devre olup olmadığını kontrol edin. Eğer bu söz konusu değilse, lütfen müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-E019	Error message E019 CC%2 SPLC konfigürasyon hatası ERR-ID=%4 Cause of error Alarm ID 1: - dahili yazılım hatası Alarm ID 2: - Geçersiz makine parametresi değeri CfgSafety/inverseInputNoA, CfgSafety/inverseInputNoB veya CfgSafety/testInputNo Alarm ID 3: - NC yazılımının sürümü, makinenin güvenlik onayından sonra değiştirildi. - NC yazılımının sürümü ve güvenlikle ilgili olan CfgSafety/splcApiVersion makine parametresinde belirlenmiş, kullanılan SplcApiMarker.def dosyasının sürümü uyuşmuyor. Alarm ID 4: - İzin verilen SPLC-MARKER (1000/2000) sayısı aşıldı. Alarm ID 5: - İzin verilen SPLC-DWORDS (1000/3000) sayısı aşıldı. Alarm ID 6: - MARKER PlcToSPLC (64) transfer sayısı aşıldı. Alarm ID 7: - DWORDS PlcToSPLC (32) transfer sayısı aşıldı. Alarm ID 8: - MARKER alanı PlcToSPLC transferi hatalı. Alarm ID 9: - DWORDS alanı PlcToSPLC transferi hatalı. Error correction Alarm ID 1: - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin Alarm ID 2: - CfgSafety/inverseInputNoA, CfgSafety/inverseInputNoB ve CfgSafety/testInputNo makine parametresi değerlerini kontrol edin. Alarm ID 3: - NC yazılımının kurulmuş olan sürümüne uyumlu SplcApiMarker.def dosyasını SPLC projesine alın. - SPLC_API_VERSION sabitinin değerini bu dosyadan, güvenlikle ilgili olan CfgSafety/splcApiVersion makine parametresine girin. Alarm ID 4: - SPLC programını ve CfgPlcSafety/splcMarkers ögesini kontrol edin Alarm ID 5: - SPLC programını ve CfgPlcSafety/splcDWords ögesini kontrol edin Alarm ID 6 ve 8: - SPLC programını ve CfgPlcSafety/splcMarkersFromPlc[] ögesini kontrol edin Alarm ID 7 ve 9: - SPLC programını ve CfgPlcSafety/splcDWordsFromPlc[] ögesini kontrol edin

Hata numarası	Tanım

Hata numarası	Tanım
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS konfigürasyon hatası ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN için aktarılan kofigürasyon verileri hatalı veriler içerir. - ERR-ID, hatalı makine parametresi hakkında bilgi verir: 200 - axisGroup makine parametresi: Alanın dışında guruplandırılan eksen gurupları 201 - axisGroup makine parametresi: Girilen eksen gurupları kullanılmadı. 202 - Tahrik ve eksen gurubu tipi birbiriyle örtüşmüyor. 210 - Milin izin verilen adedi aşıldı 300 - pwmSignalOutput makine parametresi, giriş alanı aşıldı 301 - pwmSignalOutput makine parametresi, iki kayıta da aynı değer kullanılmış 400 - timeLimitStop1 makine parametresi: Giriş alanı aşıldı 401 - timeLimitStop2 makine parametresi: Giriş alanı aşıldı 600 - distPerMotorTurn makine parametresi: Giriş alanı aşıldı 700 - speedLimitSom2, speedLimitSom3, speedLimitSom4 makine parametresi: İzin verilen hız sınır değeri aşıldı 800 - CfgSafety konfigürasyon nesnesinde bilinmeyen bir ilave fonksiyonu etkinleştirildi 810 - timeToEmStopTest makine parametresi: Giriş alanı aşıldı 820 - watchdogTime makine parametresi: Giriş alanı aşıldı 900 - brakeAfter makine parametresi: Girilen bağlantı izinsiz 901 - brakeAfter makine parametresi: Kendi kendine bir bağlantıya izin verilmez 1000 - Makine parametresi plcCount: Giriş alanı PLC / SPLC-MC konfigüre edilmiş - Döngü süresi aşıldı 1100 - Makine parametresi idleState: SS2 stop reaksiyonundan sonra takip eden durumun konfigürasyonu izin verilen alanın dışında 1200 - Emniyetli bir eksen için tahrik düzenlemesi mevcut değil - Hatalı parametre değerleri girildi - Dahili bir yazılım hatası meydana geldi Error correction - ERR-ID'yi kontrol edin: 200 - Eksen gurubunun girilen değerini kontrol edin 201 - Sadece gerçekten kullanılan eksen guruplarını girin 202 - Eksen guruplarının guruplanmasını kontrol edin 210 - Sisteminizdeki mil sayısını kontrol edin 300 - Giriş değeri çok büyük, Entity pwmSignalOutput'u kontrol edin

Hata numarası	Tanım
	301 - İki kayıтта da aynı değ�r bulunuyor, Entity pwmSignalO- utput'u kontrol edin 400 - Girilen zamanı kontrol edin Parametre değ�ri = izin verilen maksimum zaman 401 - Girilen zamanı kontrol edin Parametre değ�ri = izin verilen maksimum zaman 600 - Girilen değ�ri kontrol edin 700 - Girilen değ�ri kontrol edin Parametre değ�ri = 2 -> SLS_2, Parametre değ�ri = 3 -> SLS_3, Parametre değ�ri = 4 -> SLS_4 800 - Etkinleştirilen ilave fonksiyonları kontrol edin 810 - Girilen zamanı kontrol edin 820 - Girilen zamanı kontrol edin 900 - Girdiyi kontrol edin 901 - Girdiyi kontrol edin 1000 - Girdiyi kontrol edin (azami = 30 msan) 1100 - Girdiyi kontrol edin 1200 - Tahrik düzenlemesini kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS konfigürasyon hatası ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN için aktarılan konfigürasyon verileri hatalı veriler içerir. ERR-ID, hatalı makine parametresi hakkında bilgi verir: 200 - axisGroup makine parametresi: Alanın dışında gruplandırılan eksen grupları Error correction - ERR-ID'yi kontrol edin: 200 - Eksen gurubunun girilen değ�rini kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS konfigürasyon hatası ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN için aktarılan konfigürasyon verileri hatalı veriler içerir. ERR-ID, hatalı makine parametresi hakkında bilgi verir: 201 - axisGroup makine parametresi: kaydedilen aks grubu kullanılmaz. - Hatalı parametre değ�rleri girildi - Dahili bir yazılım hatası meydana geldi Error correction - ERR-ID'yi kontrol edin: 201 - Sadece gerçekten kullanılan aks gruplarını girin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS konfigürasyon hatası ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN için aktarılan konfigürasyon verileri hatalı veriler içerir. - ERR-ID, hatalı makine parametresi hakkında bilgi verir: 202 - Tahrik ve eksen gurubu tipi birbiriyle örtüşmüyor. - Hatalı parametre değerleri girildi - Dahili bir yazılım hatası meydana geldi Error correction - ERR-ID'yi kontrol edin: 202 - Eksen gruplarının gruplanmasını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS konfigürasyon hatası ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN için aktarılan konfigürasyon verileri hatalı veriler içerir. - ERR-ID, hatalı makine parametresi hakkında bilgi verir: 210 - İzin verilen mil sayısı üst sınırı aşıldı - Hatalı parametre değerleri girildi - Dahili bir yazılım hatası meydana geldi Error correction - ERR-ID'yi kontrol edin: 210 - Sisteminizdeki mil sayısını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS konfigürasyon hatası ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN için aktarılan konfigürasyon verileri hatalı veriler içerir. - ERR-ID, hatalı makine parametresi hakkında bilgi verir: 300 - pwmSignalOutput makine parametresi, giriş alanı aşıldı - Hatalı parametre değerleri girildi - Dahili bir yazılım hatası meydana geldi Error correction - ERR-ID'yi kontrol edin: 300 - pwmSignalOutput makine parametresini kontrol edin, giriş değeri çok yüksek - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS konfigürasyon hatası ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN için aktarılan konfigürasyon verileri hatalı veriler içerir. - ERR-ID, hatalı makine parametresi hakkında bilgi verir: 301 - pwmSignalOutput makine parametresi, iki kayıta da aynı değer kullanılmış - Hatalı parametre değerleri girildi - Dahili bir yazılım hatası meydana geldi Error correction - ERR-ID'yi kontrol edin: 301- pwmSignalOutput makine parametresini kontrol edin, iki kayıta da aynı değer kullanılmış - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS konfigürasyon hatası ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN için aktarılan konfigürasyon verileri hatalı veriler içerir. - ERR-ID, hatalı makine parametresi hakkında bilgi verir: 400 - timeLimitStop1 makine parametresi: Giriş alanı aşıldı - Hatalı parametre değerleri girildi - Dahili bir yazılım hatası meydana geldi Error correction - ERR-ID'yi kontrol edin: 400 - Girilen zamanı kontrol edin Parametre değeri = izin verilen maksimum zaman - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS konfigürasyon hatası ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN için aktarılan konfigürasyon verileri hatalı veriler içerir. - ERR-ID, hatalı makine parametresi hakkında bilgi verir: 401 - timeLimitStop2 makine parametresi: Giriş alanı aşıldı - Hatalı parametre değerleri girildi - Dahili bir yazılım hatası meydana geldi Error correction - ERR-ID'yi kontrol edin: 401 - Girilen zamanı kontrol edin Parametre değeri = izin verilen maksimum zaman - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS konfigürasyon hatası ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN için aktarılan konfigürasyon verileri hatalı veriler içerir. - ERR-ID, hatalı makine parametresi hakkında bilgi verir: 600 - distPerMotorTurn makine parametresi: Giriş alanı aşıldı - Hatalı parametre değerleri girildi - Dahili bir yazılım hatası meydana geldi Error correction - ERR-ID'yi kontrol edin: 600 - Girilen değeri kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS konfigürasyon hatası ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN için aktarılan konfigürasyon verileri hatalı veriler içerir. - ERR-ID, hatalı makine parametresi hakkında bilgi verir: 700 - speedLimitSom2, speedLimitSom3, speedLimitSom4, rpmLimitSom2, rpmLimitSom3, rpmLimitSom4 makine parametreleri: izin verilen hız sınır değeri aşıldı - Hatalı parametre değerleri girildi - Dahili bir yazılım hatası meydana geldi Error correction - ERR-ID'yi kontrol edin: 700 - speedLimitSom'da eksenler için, rpmLimitSom'da miller için girilen değeri kontrol edin Parametre değeri = 2 -> SLS_2, Parametre değeri = 3 -> SLS_3, Parametre değeri = 4 -> SLS_4 - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS konfigürasyon hatası ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN için aktarılan konfigürasyon verileri hatalı veriler içerir. - ERR-ID, hatalı makine parametresi hakkında bilgi verir: 800 - Konfig-Nesne'de bilinmedik bir ek fonksiyon etkinleştirildi - Hatalı parametre değerleri girildi - Dahili bir yazılım hatası meydana geldi Error correction - ERR-ID'yi kontrol edin: 800 - Etkinleştirilen ilave fonksiyonları kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS konfigürasyon hatası ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN için aktarılan konfigürasyon verileri hatalı veriler içerir. - ERR-ID, hatalı makine parametresi hakkında bilgi verir: 810 - timeToEmStopTest makine parametresi: - Giriş alanı aşıldı - Hatalı parametre değerleri girildi - Dahili bir yazılım hatası meydana geldi Error correction - ERR-ID'yi kontrol edin: 810 - Girilen zamanı kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS konfigürasyon hatası ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN için aktarılan konfigürasyon verileri hatalı veriler içerir. - ERR-ID, hatalı makine parametresi hakkında bilgi verir: 820 - watchdogTime makine parametresi: - Giriş alanı aşıldı - Hatalı parametre değerleri girildi - Dahili bir yazılım hatası meydana geldi Error correction - ERR-ID'yi kontrol edin: 820 - Girilen zamanı kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS konfigürasyon hatası ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN için aktarılan konfigürasyon verileri hatalı veriler içerir. - ERR-ID, hatalı makine parametresi hakkında bilgi verir: 900 - brakeAfter makine parametresi: - Girilen bağlantı izinsiz - Hatalı parametre değerleri girildi - Dahili bir yazılım hatası meydana geldi Error correction - ERR-ID'yi kontrol edin: 900 - Girdiyi kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS konfigürasyon hatası ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN için aktarılan konfigürasyon verileri hatalı veriler içerir. - ERR-ID, hatalı makine parametresi hakkında bilgi verir: 901 - brakeAfter makine parametresi: - Kendi kendine bir bağlantıya izin verilmez - Hatalı parametre değerleri girildi - Dahili bir yazılım hatası meydana geldi Error correction - ERR-ID'yi kontrol edin: 901 - Girdiyi kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS konfigürasyon hatası ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN için aktarılan konfigürasyon verileri hatalı veriler içerir. - ERR-ID, hatalı makine parametresi hakkında bilgi verir: 1000 - Makine parametresi plcCount: - Giriş alanı PLC / SPLC-MC konfigüre edilmiş - Döngü süresi aşıldı - Hatalı parametre değerleri girildi - Dahili bir yazılım hatası meydana geldi Error correction - ERR-ID'yi kontrol edin: 1000 - Girdiyi kontrol edin (maksimum değer = 30 msan) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS konfigürasyon hatası ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN için aktarılan konfigürasyon verileri hatalı veriler içerir. - ERR-ID, hatalı makine parametresi hakkında bilgi verir: 1100 - idleState makine parametresi: SS2 stop reaksiyonundan sonra takip eden durumun konfigürasyonu izin verilen alanın dışında - Hatalı parametre değerleri girildi - Dahili bir yazılım hatası meydana geldi Error correction - ERR-ID'yi kontrol edin: 1100 - Girdiyi kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS konfigürasyon hatası ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN için aktarılan konfigürasyon verileri hatalı veriler içerir. - ERR-ID, hatalı makine parametresi hakkında bilgi verir: 1200 - Emniyetli bir eksen için tahrik düzenlemesi mevcut değil - Hatalı parametre değerleri girildi - Dahili bir yazılım hatası meydana geldi Error correction - ERR-ID'yi kontrol edin: 1200 - Tahrik düzenlemesini kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS konfigürasyon hatası ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN için aktarılan konfigürasyon verileri hatalı veriler içerir. - ERR-ID, hatalı makine parametresi hakkında bilgi verir: 1201 - Fonksiyon güvenliğinde etkin olmayan bir eksen etkin olarak işaretlendi. - Hatalı parametre değerleri girildi - Dahili bir yazılım hatası meydana geldi Error correction - ERR-ID'yi kontrol edin: 1201 - Eksen konfigürasyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS konfigürasyon hatası SS2 reaksiyon ObjId=%5,Param=%6 Cause of error The permissible value range for the safe machine parameters distLimitStop2 or rpmLimitSom3AtSS2 was exceeded. ObjID = Number of the drive with incorrect configuration Param = Transferred value Error correction - Check the entered value - Inform your service agency
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS konfigürasyon hatası SS2 reaksiyon ObjId=%5,Param=%6 Cause of error The permissible value range for the safe machine parameters distLimitStop2 or rpmLimitSom2AtSS2 was exceeded. ObjID = Number of the drive with incorrect configuration Param = Transferred value Error correction - Check the entered value - Inform your service agency
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS-Konfig. hatası SS2 reaksiyon ObjId=%5,Param=%6 Cause of error Güvenli makine parametresi distLimitStop2 veya rpmLimitSom4AtSS2 için izin verilen değer aralığı aşıldı. ObjID = yanlış yapılandırılmalı tahrikin numarası Param = aktarılan değer Error correction - Girilen değeri kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS konfigürasyon hatası ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN için aktarılan konfigürasyon verileri (güvenli makine parametreleri) hatalı veriler içeriyor. ERR-ID hatayı daha net tanımlıyor: 204 - Eksen güvenli eksen olarak konfigüre edilmiş (yani <axisGroup> eşit değildir -1) Ancak: Güvenlik ile ilgili bilgiler ("Safety Bits"), enkoderin EnDat2.2 modu etkinleştirilmiş olmasına ve bir tek enkoder sistemi söz konusu olmasına rağmen devir enkoderi tarafından desteklenmiyor. Bu konfigürasyona güvenli bir eksen için izin verilmez. CC: CC'nin numarası ObjId: Tahrik numarası (0 <=> X51, 1 <=> X52 vs.) Param: Eksen grubu (etkilenen MP'lerin <axisGroup> değeri) Error correction 204 - Devir enkoderini kontrol edin. Gerekliyse bunun değiştirilmesi lazımdır. - Eksenin konfigürasyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS yapılandırma hatası ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN için aktarılan konfigürasyon verileri hatalı veriler içerir. ERR-ID, hatalı makine parametresi hakkında bilgi verir: 302 - SPArHsciCclIndex makine parametresi geçerli değer aralığının dışında - Hatalı parametre değerleri girildi - Dahili bir yazılım hatası meydana geldi Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-E01A	Error message E01A CC%2 FS yapılandırma hatası ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SKERN için aktarılan konfigürasyon verileri hatalı veriler içerir. ERR-ID, hatalı makine parametresi hakkında bilgi verir: 303 - SPArDriveOnCc makine parametresi geçerli değer aralığının dışında - Hatalı parametre değerleri girildi - Dahili bir yazılım hatası meydana geldi Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-E01B	Error message E01B CC%2 SPLC program hatası ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SPLC programı ApiToSafety (SKERN güvenlik çekirdeği yazılımı için SPLC'nin sembolik kayıt arayüzü) içinde izin verilmeyen bir değeri bir API-göstergesine veya bir API sözcüğüne getirdi. Kesin bir bilgiyi ek bilgiler aktarır: ERR-ID = Kesin bilgi ObjId = ERR-ID'ye bağlı Param = ERR-ID'ye bağlı ERR_ID: 100: PP_AxGrpStateReq - SPLC-CC alan aşımı Obj kimliği = Eksen gurubu Parametre= Talep edilen güvenlik fonksiyonunun değeri 200: PP_AxGrpActivate - İzin verilmeyen gösterge değeri Obj kimliği = Eksen gurubu Parametre = 1 - SPLC-CC gösterge değeri izinsiz = 2 - SPLC-MC gösterge değeri izinsiz 300: PP_AxFeedEnable - İzin verilmeyen gösterge değeri Obj kimliği = Eksen Parametre = 1 - SPLC-CC gösterge değeri izinsiz = 2 - SPLC-MC gösterge değeri izinsiz 400: PP_AxGrpStopReq - SPLC-CC alan aşımı Obj kimliği = Eksen gurubu Parametre= Talep edilen güvenlik fonksiyonunun değeri 500: PP_AxGrpPB - İzin verilmeyen gösterge değeri Obj kimliği = Eksen gurubu Parametre = 1 - SPLC-CC gösterge değeri izinsiz = 2 - SPLC-MC gösterge değeri izinsiz 600: PP_GenFB_NCC - İzin verilmeyen gösterge değeri SPLC-CC Obj kimliği = Anlamsız Parametre = Anlamsız 700: PP_GenCVO - İzin verilmeyen gösterge değeri Obj kimliği = Anlamsız Parametre = 1 - SPLC-CC gösterge değeri izinsiz = 2 - SPLC-MC gösterge değeri izinsiz 800 PP_AxGrpPermitDrvOn - İzin verilmeyen gösterge değeri Obj kimliği = Eksen gurubu Parametre = 1 - SPLC-CC gösterge değeri izinsiz = 2 - SPLC-MC gösterge değeri izinsiz 900: PP_GenMKG - İzin verilmeyen gösterge değeri SPLC-CC Obj kimliği = Anlamsız Parametre = Anlamsız 1000: PP_GenTBRK - İzin verilmeyen gösterge değeri SPLC-CC Obj kimliği = Anlamsız Parametre = Anlamsız Error correction

Hata numarası	Tanım
	- API sözcüklerinin belirlenmesi için sadece 'SPICApiMarker.def'te ilgili tarihin tanımlamalarını kullanın - API sözcüğünün alan sınırlarını kontrol ediniz. - API göstergesinin değer atamalarını kontrol ediniz. - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-E01C	Error message E01C CC%2 İzin verilmyn FS fonksiyonu ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SPLC programı PP_AxGrpStateReq hakkında ApiToSafety (SKERN güvenlik çekirdeği yazılımı için SPLC'nin sembolik kayıt arayüzü) içinde izinsiz bir güvenlik fonksiyonu talep etti. ERR-ID = Kesin bilgi ObjKml = Hata meydana getiren eksen gurubu Param = ERR-ID'ye bağlı ERR_ID: 100: Talep edilen güvenlik fonksiyonu desteklenmiyor Param = Talep edilen güvenlik fonksiyonu 200: SLI_S güvenlik fonksiyonu, mil tipi olmayan bir eksen gurubu için talep edildi. Param = Anlamsız 300: SLI_2, SLI_3 ya da SLI_4 güvenlik fonksiyonu, mil tipi olan bir eksen gurubu için talep edildi. Bu güvenlik fonksiyonuna miller için izin verilmez. Param = Talep edilen güvenlik fonksiyonu 400: SLS_4 ya da SLI_4 güvenlik fonksiyonu bir eksen gurubu için talep edildi ve bu fonksiyon izinli değil. Param = Talep edilen güvenlik fonksiyonu 401: Direkt etkin olan SLS_2, SLI_2, SLS_3 ya da SLI_3 güvenlik fonksiyonu tarafından, SLS_4 ya da SLI_4 güvenlik fonksiyonuna bir geçiş talep edildi. Bu direkt geçiş izinsizdir. Parametre = Şimdiye kadarki güvenlik fonksiyonu 402: Direkt etkin olan SLS_4 ya da SLI_4 güvenlik fonksiyonu tarafından, SLS_2, SLI_2, SLS_3 ya da SLI_3 güvenlik fonksiyonuna bir geçiş talep edildi. Bu direkt geçiş izinsizdir. Parametre = Talep edilen güvenlik fonksiyonu 500: SPLC, STO ya da STO_O güvenlik fonksiyonunu, tahrikleri henüz regülasyonda olan bir eksen gurubu için talep etti. Gerekli görülen güvenlik fonksiyonu ancak bu eksen gurubunun bütün tahrikleri kapalı durumdayken talep edilebilir. Parametre = Talep edilen güvenlik fonksiyonunun değeri Error correction - ERR-ID'yi kontrol edin: 100 - Sadece bu yazılım sürümü tarafından desteklenen güvenlik fonksiyonlarını kullanın. 200 - SLI_S güvenlik fonksiyonunu sadece milli eksen gurubu için talep edin. 300 - Miller için sadece SLI_S fonksiyonunu talep edin. 400 - Güvenlik fonksiyonunu talep etmeyin ya da permit-Som4 makine parametresinde güvenlikle ilgili işletim türü SOM 4 izinli. (!İzin için ön koşulları denetleyin) 401 - Güvenlik fonksiyonu değişimi arasındaki tahriki kapatın ve asgari bir devre SOS talep edin. 402 - Bakınız 401 500 - PP_AxGrpStopReq üzerinden stop fonksiyonlarıyla kapama. - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-E01C	Error message E01C CC%2 İzin verilmyn FS fonksiyonu ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SPLC programı PP_AxGrpStateReq hakkında ApiToSafety (SKERN güvenlik çekirdeği yazılımı için SPLC'nin sembolik kayıt arayüzü) içinde izinsiz bir güvenlik fonksiyonu talep etti. - ERR-ID = Kesin bilgi - ObjKml = Hata meydana getiren eksen gurubu - Param = ERR-ID'ye bağlı - ERR_ID: 100: Talep edilen güvenlik fonksiyonu desteklenmiyor - Param = Talep edilen güvenlik fonksiyonu Error correction - ERR-ID'yi kontrol edin: 100 - Sadece bu yazılım sürümü tarafından desteklenen güvenlik fonksiyonlarını kullanın. - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-E01C	Error message E01C CC%2 İzin verilmyn FS fonksiyonu ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SPLC programı PP_AxGrpStateReq hakkında ApiToSafety (SKERN güvenlik çekirdeği yazılımı için SPLC'nin sembolik kayıt arayüzü) içinde izinsiz bir güvenlik fonksiyonu talep etti. - ERR-ID = Kesin bilgi - ObjKml = Hata meydana getiren eksen gurubu - Param = ERR-ID'ye bağlı - ERR_ID: 200: SLI_S güvenlik fonksiyonu, mil tipi olmayan bir eksen gurubu için talep edildi. - Param = Anlamsız Error correction - ERR-ID'yi kontrol edin: 200 - SLI_S güvenlik fonksiyonunu sadece milli eksen gurubu için talep edin. - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-E01C	Error message E01C CC%2 İzin verilmyn FS fonksiyonu ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SPLC programı PP_AxGrpStateReq hakkında ApiToSafety (SKERN güvenlik çekirdeği yazılımı için SPLC'nin sembolik kayıt arayüzü) içinde izinsiz bir güvenlik fonksiyonu talep etti. ERR-ID = Kesin bilgi ObjKml = Hata meydana getiren eksen gurubu Param = ERR-ID'ye bağlı ERR_ID: 300: SLI_2, SLI_3 ya da SLI_4 güvenlik fonksiyonu, mil tipi olan bir eksen gurubu için talep edildi. Bu güvenlik fonksiyonuna miller için izin verilmez. Param = Talep edilen güvenlik fonksiyonu Error correction - ERR-ID'yi kontrol edin: 300 - Miller için sadece SLI_S foksiyonunu talep edin. - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-E01C	Error message E01C CC%2 İzin verilmyn FS fonksiyonu ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SPLC programı PP_AxGrpStateReq hakkında ApiToSafety (SKERN güvenlik çekirdeği yazılımı için SPLC'nin sembolik kayıt arayüzü) içinde izinsiz bir güvenlik fonksiyonu talep etti. ERR-ID = Kesin bilgi ObjKml = Hata meydana getiren eksen gurubu Param = ERR-ID'ye bağlı ERR_ID: 400: SLS_4 ya da SLI_4 güvenlik fonksiyonu bir eksen gurubu için talep edildi ve bu fonksiyon izinli değil. Param = Talep edilen güvenlik fonksiyonu Error correction - ERR-ID'yi kontrol edin: 400 - Güvenlik fonksiyonunu talep etmeyin ya da MP560'ta Bit#0 izinli. (İzin için ön koşulları denetleyin) - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-E01C	Error message E01C CC%2 İzin verilmyn FS fonksiyonu ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SPLC programı PP_AxGrpStateReq hakkında ApiToSafety (SKERN güvenlik çekirdeği yazılımı için SPLC'nin sembolik kayıt arayüzü) içinde izinsiz bir güvenlik fonksiyonu talep etti. ERR-ID = Kesin bilgi ObjKml = Hata meydana getiren eksen gurubu Param = ERR-ID'ye bağlı ERR_ID: 401: Direkt etkin olan SLS_2, SLI_2, SLS_3 ya da SLI_3 güvenlik fonksiyonu tarafından, SLS_4 ya da SLI_4 güvenlik fonksiyonuna bir geçiş talep edildi. Bu direkt geçiş izinsizdir. Parametre = Şimdiye kadarki güvenlik fonksiyonu Error correction - ERR-ID'yi kontrol edin: 401 - Güvenlik fonksiyonu değişimi arasındaki tahriki kapatın ve asgari bir devre SOS talep edin. - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-E01C	Error message E01C CC%2 İzin verilmyn FS fonksiyonu ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SPLC programı PP_AxGrpStateReq hakkında ApiToSafety (SKERN güvenlik çekirdeği yazılımı için SPLC'nin sembolik kayıt arayüzü) içinde izinsiz bir güvenlik fonksiyonu talep etti. ERR-ID = Kesin bilgi ObjKml = Hata meydana getiren eksen gurubu Param = ERR-ID'ye bağlı ERR_ID: 402: Direkt etkin olan SLS_4 ya da SLI_4 güvenlik fonksiyonu tarafından, SLS_2, SLI_2, SLS_3 ya da SLI_3 güvenlik fonksiyonuna bir geçiş talep edildi. Bu direkt geçiş izinsizdir. Parametre = Talep edilen güvenlik fonksiyonu Error correction - ERR-ID'yi kontrol edin: 401 - Güvenlik fonksiyonu değişimi arasındaki tahriki kapatın ve asgari bir devre SOS talep edin. 402 - Bakınız 401 - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-E01C	Error message E01C CC%2 İzin verilmyn FS fonksiyonu ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6 Cause of error - SPLC programı PP_AxGrpStateReq hakkında ApiToSafety (SKERN güvenlik çekirdeği yazılımı için SPLC'nin sembolik kayıt arayüzü) içinde izinsiz bir güvenlik fonksiyonu talep etti. - ERR-ID = Kesin bilgi - ObjKml = Hata meydana getiren eksen gurubu - Param = ERR-ID'ye bağlı - ERR_ID: 500: SPLC, STO ya da STO_O güvenlik fonksiyonunu, tahrikleri henüz regülasyonda olan bir eksen gurubu için talep etti. Gerekli görülen güvenlik fonksiyonu ancak bu eksen gurubunun bütün tahrikleri kapalı durumdayken talep edilebilir. - Parametre = Talep edilen güvenlik fonksiyonunun değeri Error correction - ERR-ID'yi kontrol edin: 500 - PP_AxGrpStopReq üzerinden stop fonksiyonlarıyla kapama. - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-E01D	Error message E01D CC%2 SKERN start ön koşulu yerine getirilmedi Id=%4, V=%4 Cause of error - Devresel işletimin ön koşulları yerine getirilmedi. Error correction - ID=1: Konfigürasyon, başarılı şekilde uygulanmadı. E01A veya E019 hata mesajlarının ek bilgilerini kontrol ediniz. - ID=2: Öncesinde bir E01E hata mesajının meydana gelip gelmediğini kontrol edin. - ID=3: Donanım sürümünüz güvenli işletim için ön koşulları yerine getirmiyor. - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-E01E	Error message E01E CC%2 SKERN sürüm karşılaştırması hatayla sonuçlandı Cause of error - MC ve CC SKERN yazılımının sürüm karşılaştırmasında bir fark tespit edildi. Error correction - MC ve CC yazılım sürümünü kontrol edin ve sadece CC ve MC için uyumlu yazılımlar kullanın. - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-E01F	Error message E01F CC%2 SPLC progrm geçersiz işletim türü değişimi talep ediyor Cause of error - SPLC programı, ApiToSafety.PP_GenSOM tarihi üzerinden güvenli işletim türünün geçersiz bir değişimini talep ediyor. Error correction - SPLC programını kontrol edin. Aşağıdaki değişimlere izin verilmez: 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 - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-E020	Error message E020 CC%2 SPLC-LZS verileri hatalı ID=%4 Info1=%5 Info2=%6 Cause of error - Devresel verilerin SPLC tarafından kontrol edilmesinde bir hata keşfedildi. Error correction - Yazılım sürümlerini kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-E021	Error message E021 Durum kapatma sinyalleri yanlış CC%2 Nom:%4 ErrMask:%5 Sgn:%6 Cause of error Emniyetin öz sınaması sırasında bir hata oluştu. Kapanma kanallarının sınaması öncesinde hatalı bir çıkış koşulu tespit edildi: En azından incelenen kapanma sinyallerinden biri yanlış konuma sahip. Hata iletilisine dair kısaltmalar aşağıdaki anlamlara sahiptir: Nom (Kapatma sinyallerinin olması gereken durumu, onaltılık gösterilir, ikili açıklama): 0: Kilit / 1: Uygun kapatma sinyali aracılığıyla serbest bırakma (Nom'a ait Bit0-9) 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:STO.x.A.RES, Bit9:STO.A.T ErrMask (hatalı maske, onaltılık gösterilir, ikili açıklama): Uygun kapatma sinyali (ErrMask'taki Bit0-9) serbest bırakması gerekmesine rağmen kilitler ya da kilitlemesi gerekmesine rağmen serbest bırakır. Sgn (Sınanacak kapatma sinyali): 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: STO.x.A.RES 9: STO.A.T Error correction - Kablo donanımını kontrol edin (PWM kablosu) - Arızalı donanımı değiştirin (güç ünitesi, düzenleyici birim) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-E022	Error message E022 CC%2 SKERN-CC: Konfigürasyon verileri hatalı ID=%4 Cause of error Konfigürasyon verilerinin döngüsel kontrolü sırasında bir veri hatası ortaya çıkarıldı. - Dahili yazılım hatası Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-E023	Error message E023 CC%2 Dinamik Test ID=%4 Bilgi 1=%5 Bilgi 2=%6 Cause of error - Dinamik test esnasında (dakika testi) bir hata belirlendi Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-E023	Error message E023 CC%2 Kesinti Din. Test ID=%4 Zaman Aşımı A-Kanal-Testi Cause of error PLC çevresel cihazlarının (PL, MB, UEC) dinamik testi A-Kanal-Testi sırasında iptal edildi. - Dahili yazılım hatası MC ve HSCI çevresel cihazı arasında HSCI iletişimi sırasında hata Error correction - Arızalı HSCI çevresel cihazını değiştirin - Yazılım versiyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-E023	Error message E023 CC%2 Kesinti Din. Test ID=%4 CC-Yazılımı Kesinti-Ekranı %5 Cause of error B-kanalı çevresel cihazlarının (PL, MB, UEC) dinamik testi sırasında CC-Interrupt maskesi değiştirildi - Dahili yazılım hatası - Arızalı çevresel cihaz - Arızalı regülatör birimi CC 61xx Error correction - Yazılım versiyonunu kontrol edin - Arızalı CC 61xx'i değiştirin - Arızalı çevresel cihazı değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-E023	Error message E023 CC%2 Kesinti Din. Test ID=%4 Geçersiz Test-ID %5 Cause of error B-kanalının PLC çevresel cihazlarının (PL, MB, UEC) dinamik testi sırasında MC'den CC'ye yanlış bir Test-ID aktarıldı. Muhtemelen bağlanmış ve konfigüre edilmiş çevresel cihazlar birbirine uymuyor. - Yanlış çevresel cihaz konfigüre edilmiş - Dahili yazılım hatası - HSCI iletişimi arızası Error correction - HSCI-BUS teşhisi üzerinden bağlanmış çevresel cihazları kontrol edin - HSCI konfigürasyonunu gerekiyorsa kontrol edin - Yazılım versiyonunu kontrol edin - Çevresel cihazı değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-E023	Error message E023 CC%2 Kesinti Din. Test ID=%4 Hatası B-Kanalı PL Girişi No. %5 Cause of error PLC çevresel cihazlarının (PL, MB, UEC) dinamik testi test edilecek bir girişin 0 seviyesine geçmediğini belirledi. - Hatalı S makine parametresi SMP587 - Test gruplarının/test çıkışlarının kablo donanımı hatası - Konfigürasyon dosyasında hata (IOC dosyası) - HSCI iletişimi arızası Error correction - SMP587 makine parametresine girişi kontrol edin - HSCI-BUS teşhisini kontrol edin - Kablo donanımı ile HSCI konfigürasyonunu kontrol edin. - Çevresel cihazı değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-E023	Error message E023 CC%2 Kesinti Din. Test ID=%4 -ES.B devredışı Test-ID=%5 Cause of error PLC çevresel cihazlarının (PL, MB) dinamik testi bir ES.B girişinin etkinleştirilmediğini veya bu girişin arızalı olduğunu belirledi. - Test gruplarının/test çıkışlarının kablo donanımı hatası - Konfigürasyon dosyasında hata (IOC dosyası) Error correction - HSCI-BUS teşhisini kontrol edin, HSCI konfigürasyonunu gerekiyorsa düzeltin - Kablo donanımını kontrol edin/düzeltilin - Çevresel cihazı değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-E023	Error message E023 CC%2 Kesinti Din. Test ID=%4 -ES.B.HW devredışı: Test-ID=%5 Cause of error PLC çevresel cihazlarının (MB, PL) dinamik testi bir ES.B.HW girişinin etkinleştirilmediğini veya bu girişin arızalı olduğunu belirledi. - Test gruplarının/test çıkışlarının kablo donanımı hatası - HSCI-Konfigürasyon dosyasında hata (IOC dosyası) Error correction - HSCI-BUS teşhisini kontrol edin, HSCI konfigürasyonunu gerekiyorsa düzeltin - Kablo donanımını kontrol edin/düzeltilin - Çevresel cihazı değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-E023	Error message E023 CC%2 Kesinti Din. Test ID=%4 Hatası B-Kanal: Test-ID=%5 Cause of error PLC çevresel cihazlarının (PL, MB, UEC) dinamik testi test akışı sırasında bir hata belirledi, testin sonunda hatalı bir Test-ID ortaya çıktı. - Dahili yazılım hatası Error correction - Yazılım versiyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-E023	Error message E023 CC%2 Kesinti Din. Test ID=%4 Hatası B-Kanal: Test-ID=%5 Cause of error PLC çevresel cihazlarının (PL, MB, UEC) dinamik testi girilen Test-ID için uygulanmadı - Konfigürasyon dosyasında hata (IOC dosyası) - Dahili yazılım hatası Error correction - HSCI-BUS teşhisini kontrol edin, HSCI konfigürasyonunu gerekiyorsa düzeltin - Yazılım versiyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-E023	Error message E023 CC%2 Kesinti Din. Test ID=%4 Yanlış veri işlemi %5 Cause of error Dinamik testin akışı sırasında hata - Dahili yazılım hatası Error correction - Yazılım versiyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-E023	Error message E023 CC%2 Kesinti Din. Test ID=%4 Hatası B-Kanal: Test-ID=%5 Cause of error PLC çevresel cihazlarının (PL, MB, UEC) dinamik testi girilen Test-ID için uygulanmadı - HSCI-Konfigürasyon dosyasında hata (IOC dosyası) - Dahili yazılım hatası Error correction - HSCI-BUS teşhisini kontrol edin, HSCI konfigürasyonunu gerekiyorsa düzeltin - Yazılım versiyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-E023	Error message E023 CC%2 Kesinti Din. Test ID=%4 Hatası B-Kanal: Test-ID=%5 Cause of error PLC çevresel cihazlarının (PL, MB, UEC) dinamik testi sırasında hata TEST.B-çıkışının eksik geri bildirimi. - TEST.B-çıkışının hatalı kablo donanımı - TEST.B-çıkışının kısa devresi - Çevresel cihazın yanlış aygıt yazılım versiyonu Error correction - Yazılım versiyonunu kontrol edin - TEST.B-çıkışının kablo donanımını kontrol edin - Yazılım ya da aygıt yazılımı güncellemesini uygulayın - Hatalı çevresel cihazı değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-E023	Error message E023 CC%2 Kesinti Din. Test ID=%4 Hatası B-Kanal: Test-ID=%5 Cause of error PLC çevresel cihazının (PL, MB, UEC) dinamik testi sırasında hata. TEST.B test çıkışının 1 konumundan 0 konumuna beklenen değişimi tespit edilmedi. - TEST.B-çıkışının hatalı kablo donanımı - TEST.B-çıkışının kısa devresi - Çevresel cihazın yanlış aygıt yazılım versiyonu Error correction - Yazılım versiyonunu kontrol edin - TEST.B-çıkışının kablo donanımını kontrol edin - Yazılım ya da aygıt yazılımı güncellemesini uygulayın - Hatalı çevresel cihazı değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-E023	Error message E023 CC%2 Kesinti Din. Test ID=%4 Hatası B-Kanal: Test-ID=%5 Cause of error PLC çevresel cihazlarının (PL, MB, UEC) dinamik testi sırasında hata. TEST.B test çıkışının 0 konumundan 1 konumuna beklenen değişimi tespit edilmedi. - TEST.B-çıkışının hatalı kablo donanımı - TEST.B-çıkışının kısa devresi - Çevresel cihazın yanlış aygıt yazılım versiyonu Error correction - Yazılım versiyonunu kontrol edin - TEST.B-çıkışının kablo donanımını kontrol edin - Yazılım ya da aygıt yazılımı güncellemesini uygulayın - Hatalı çevresel cihazı değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-E024	Error message E024 CC%2 alarm otomatik testr, adr:%4, glşt:%5, fiili:%6, nominal:%7 Cause of error Güvenliğin kendi kendine testi sırasında dahili bir akış hatası tespit edildi Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-E025	Error message E025 CC%2 hatası: Kendi kendine test ErrId:%4, Par1:%5, Par2:%6, Par3:%7 Cause of error Güvenliğin kendi kendine testi sırasında dahili bir akış hatası tespit edildi Error correction - Yazılım versiyonlarını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-E026	Error message E026 CC%2 Onaylanmayan MC yazılımı kurulu Cause of error MC yazılımının onaylanmayan yazılım versiyonu (Otomatik test versiyonu) algılanmıştır. Error correction - Yazılım versiyonlarını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-E027	Error message E027 CC%2 hatası: Güvenlik fonksiyonu STO AxGrp=%3 ErrId=%4 Cause of error Güvenlik işlevi STO'ya (Safe Torque Off) bildirilen eksen grubu için uyulmadı. Error correction - Bir ardıl hata söz konusu olup olmadığını kontrol edin ve gerekiyorsa kritik nedeni giderin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
231-E028	Error message E028 CC%2 MB/PLB yanıt vermiyor, cihazlar-ID: %3 Cause of error - FS işlevsel güvenliğine sahip HSCI bileşeni artık ortaya çıkmıyor (B-Kanalı): makine kumanda alanı MB veya PLB 6xxx - bileşeni işletim sırasında HSCI-Bus'tan ayrıldı - Bileşenlerin 24V-NC gerilim beslemesi kesildi - Bildirilen Cihaz-ID'si etkilenmiş bileşen hakkında bilgi verir: 5 = PLB 62xx FS üzerinde sistem modülü 7 = MB 6xx FS 15 = Genişletme-PLB (sistem modülü hariç) PLB 61xx FS, PLB 60xx FS 17 = UEC regülatör biriminin entegre PLB'si - PLB veya MB'nin hatalı belenimi Error correction - HSCI-Bus teşhisinde MB ve PLB'yi kontrol edin - Servis dosyalarını kaydedin - HSCI bağlantılarını kontrol edin - MB ve PLB'nin 24V gerilim beslemesini kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-E029	Error message E029 CC%2 test adımı mümkün değil (ID=%3) Cause of error Güvenlik otomatik testinde aşağıdaki adımlardan biri, DRIVE-CLiQ-konverterlerine sahip bir sürücü sisteminde donanım nedeniyle mümkün değildir. Güvenliğin otomatik testi güvenli makine parametreleri ile CfgSafety konfigürasyon tarihinde konfigüre edilebilir. Error correction Belirtilen ID numarası DRIVE-CLiQ konverterlerine sahip bir sistem için devre dışı bırakılması gereken ilgili testi belirtir: ID = 100: Fren kumandasının testi. testNotBrakeLine Makine parametresindeki ayarı kontrol edin. ID = 200: TSTO.A.G / STOS.A.G sinyalleri üzerinden kapatma kanallarının testi. testNotStoGlobal makine parametresindeki ayarı kontrol edin. ID = 300: Kumanda dahilinde sinyaller üzerinden kapatma kanallarının testi. testNotStoIntrnl Makine parametresindeki ayarı kontrol edin. - Not: Bu ayarlar sadece makine üreticisi tarafından değiştirilebilir. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
231-E02A	Error message E02A CC%2 SKERN-CC: NK kontakları eşit değil geri bild. A=%4, B=%5 Cause of error SPLC programı tarafından SKERN'e bildirilen, A kanalının PP_GenFB_NCC kapatma kontağı zincirinin geri bildirim sinyali B kanalının sinyali ile uyuşmuyor. Error correction - FB_NCC.A ve FB_NCC.B sinyalini kontrol edin - Kapatma kontağı zincirinin kablo donanımını kontrol edin - SPLC programını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-E02B	Error message E02B SKERN-CC: Dinamikleştirme testi güvenli PL girişi: %5 yanlış Cause of error PLC çevresel cihazlarının (PL, MB, UEC) dinamik testi test edilecek bir girişin 0 seviyesine geçmediğini belirledi. - Hatalı S makine parametresi SMP587 - Test gruplarının/test çıkışlarının kablo donanımı hatası - Konfigürasyon dosyasında hata (IOC dosyası) - HSCI iletişimi arızası Error correction - SMP587 makine parametresine girişi kontrol edin - HSCI-BUS teşhisini kontrol edin - Kablo donanımı ile HSCI konfigürasyonunu kontrol edin. - Çevresel cihazı değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-E02C	Error message E02C SKERN-CC: Dinamikleştirme testi ES.B yanlış Cause of error PLC çevresel cihazlarının (PL, MB) dinamik testi bir ES.B girişinin etkinleştirilmediğini veya bu girişin arızalı olduğunu belirledi. - Test gruplarının/test çıkışlarının kablo donanımı hatası - Konfigürasyon dosyasında hata (IOC dosyası) Error correction - HSCI-BUS teşhisini kontrol edin, HSCI konfigürasyonunu gerekiyorsa düzeltin - Kablo donanımını kontrol edin/düzeltilin - Çevresel cihazı değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-E02D	Error message E02D SKERN-CC: Dinamikleştirme testi ES.B.HW yanlış Cause of error PLC çevresel cihazlarının (MB, PL) dinamik testi bir ES.B.HW girişinin etkinleştirilmediğini veya bu girişin arızalı olduğunu belirledi. - Test gruplarının/test çıkışlarının kablo donanımı hatası - HSCI-Konfigürasyon dosyasında hata (IOC dosyası) Error correction - HSCI-BUS teşhisini kontrol edin, HSCI konfigürasyonunu gerekiyorsa düzeltin - Kablo donanımını kontrol edin/düzeltilin - Çevresel cihazı değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-E02E	Error message E02E SKERN-CC: Dinamikleştirme testi CommErr.B.HW hatalı 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 Güvenlik otomatik testi uygulama hatası %4 Cause of error Güvenliğin otomatik testi sırasında dahili bir işlem hatası gündeme geldi: - Dahili yazılım hatası Error correction - Servis dosyasını kaydedin - Kumandayı yeniden başlatın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-E031	Error message E031 CC%2 FS çıkışları "0" değil 0-31:%4 32-63:%5 Cause of error - Güvenliğin kendi kendine testinde, sıfırlanmaları gerekmesine rağmen Watchdog WD.B.SPL testinde FS çıkışları ayarlanmış olarak kalır. 0-31: 0 ila 31 numaralı FS çıkışlarının bit kodlu durumu 31-63: 32 ila 63 numaralı FS çıkışlarının bit kodlu durumu 64-95: 64 ila 95 numaralı FS çıkışlarının bit kodlu durumu 96-127: 96 ila 127 numaralı FS çıkışlarının bit kodlu durumu - Bir FS çıkışının +24 V üzerinde kısa devresi - Donanım arızalı Error correction - FS çıkışlarının kablo bağlantılarını kontrol edin - Donanımı değiştirin - Servis dosyaları oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
231-E032	Error message E032 CC%2 besleme birimi çalışmaya hazır değil Cause of error - Güvenliğin kendi kendini testinde besleme biriminin çalışmaya hazır olduğu görülüyor - Aşağıdaki nedenlerden biri sebebiyle RDY.PS sinyali devre dışıdır: - Besleme biriminin X70 soketinde serbestleştirme yok - KDR komütasyon kelebeğinde kısa devre - KDR'de hatalı kablo döşenmesi - Donanım arızalı Error correction - X70 soketindeki kabloları kontrol edin - KDR kablo donanımını kontrol edin - Donanımı değiştirin - Servis dosyalarını oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-E033	Error message E033 CC%2 FS çıkışları "0" değil 64-95:%4 96-127:%5 Cause of error - Güvenliğin kendi kendine testinde, sıfırlanmaları gerekmesine rağmen Watchdog WD.B.SPL testinde FS çıkışları ayarlanmış olarak kalır. 0-31: 0 ila 31 numaralı FS çıkışlarının bit kodlu durumu 31-63: 32 ila 63 numaralı FS çıkışlarının bit kodlu durumu 64-95: 64 ila 95 numaralı FS çıkışlarının bit kodlu durumu 96-127: 96 ila 127 numaralı FS çıkışlarının bit kodlu durumu - Bir FS çıkışının +24 V üzerinde kısa devresi - Donanım arızalı Error correction - FS çıkışlarının kablo bağlantılarını kontrol edin - Donanımı değiştirin - Servis dosyaları oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-E110	Error message E110 %1 akım ölçümü zaman aşımı Cause of error - Güvenliğin kendi kendine uyguladığı testteki akım ölçümü verilen süreyi aşıyor Error correction - dahili yazılım hatası - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-E120	Error message E120 CC S-fonksiyonu çağırma hatası Cause of error - Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin
231-E130	Error message E130 Test akımı çok küçük %1 Cause of error - Güvenliğin kendi kendine uyguladığı akım ölçümünde çok küçük bir test akımı ölçüldü. - Pwm çıkışında tahrikin serbest bırakılması akım ölçümü esnasında mevcut değil. - Akım sensörü arızalı Error correction - Akım ölçümünü güvenli testNotCurrent makine parametresi üzerinden her testle kapatın. Bunu takip eden hata mesajları muhtemel hatalı, tahrik serbest bırakma sinyalleri hakkında bilgi verir. - Akım sensörünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-E140	Error message E140 Motor akımı %1 0 değil Cause of error - Darbe silme testinde ölçülen akım çok yüksek - Kapatma kanallarından biri: "-AP1.x", "-SH1AB", "-AP2.x" veya "-SH2.WD" etkili değil Error correction - Elektrik tesisatını kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-E150	Error message E150 RDY.x durumu aktif kaldı %1 Cause of error - 'RDY.x' sinyalinin ölçülen durumu aktif - MC, güç ünitesini uygun bir onay sinyali üzerinden bloke etmesine rağmen 'RDY.x' sinyali 'aktif değil' ('low' seviye) durumuna geçmiyor Error correction - Dahili yazılım hatası - Donanım arızalı - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-E160	Error message E160 RDY.x durumu aktif değil %1 Cause of error - 'RDY.x' sinyalinin ölçülen durumu aktif değil - MC, güç ünitesini uygun bir onay sinyali üzerinden onaylamasına rağmen 'RDY.x' sinyali 'aktif' ('high' seviye') durumuna geçmiyor. Error correction - Dahili yazılım hatası - Donanım arızalı - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-E170	Error message E170 Poz. hatası çok büyük %1 Cause of error - Konum ölçme sisteminin sabitlemesi arızalı - Yanlış sıcaklık, lineer veya lineer olmayan kompanzasyon, - Dönüş boşluğu çok büyük. Error correction - Parametre değerini (çalışan işletimde MC ve CC arasındaki maksimum pozisyon sapması) kontrol edin. - CfgAxisComp/linearCompValue'deki parametre değerini (analog eksenler için doğrusal eksen hatası oluşumu) kontrol edin. - CfgAxisComp/backLashType1'deki parametre değerini (gevşek oluşum) kontrol edin - Konum ölçme sisteminin sabitlemesini kontrol edin. - Müşteri hizmetlerine haber verin.
231-E180	Error message E180 Z1 izleme genliği çok yüksek %1 Cause of error - Devir ölçüm cihazında Z1 iz ölçüm sistem sinyalinin genliği çok yüksek - Motor okuyucu sinyalinde arıza - Motor okuyucusu kablosunda kısa devre - Z1 iz motor okuyucusunun sinyal genliği çok büyük Error correction - Motor vericisinin bağlantısını kontrol edin - Devir ölçüm cihazının kablosunu kontrol edin - Motor okuyucusunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-E190	Error message E190 Eksenlerin RDY.x-durumu aktif kaldı (emniyet rölesi) %1 Cause of error - '-STO.A.G' sinyalinin ölçülen durumu test zamanında aktif değil ('high' seviyesi) - MC söz konusu sinyal statüsünün ayarlamasına rağmen '-STO.A.G' sinyali 'aktif' ('low' seviye) durumuna geçmiyor - Güç ünitesi (dönüştürücü) en az 1 besleme veya yardımcı eksenin '-STO.A.G' sinyali üzerinden bloke edilmiyor. Error correction - Elektrik tesisatını kontrol edin - Donanım arızalı - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-E1A0	Error message E1A0 Eksenlerin RDY.x-durumu inaktif kaldı (emniyet rölesi) %1 Cause of error - '-STO.A.G' sinyalinin ölçülen durumu test zamanında aktif ('high' seviyesi) - MC söz konusu sinyal statüsünün ayarlamasına rağmen '-STO.A.G' sinyali 'aktif değil' ('high' seviye) durumuna geçmiyor - Güç ünitesi (dönüştürücü) en az 1 besleme veya yardımcı eksen '-STO.A.G'-sinyali üzerinden bloke ediliyor. Error correction - Elektrik tesisatını kontrol edin - Donanım arızalı - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-E1C0	Error message E1C0 Millerin RDY.x-durumu aktif kaldı (emniyet rölesi) %1 Cause of error - '-STOS.A.G' sinyalinin ölçülen durumu test zamanında aktif değil ('high' seviyesi) - MC söz konusu sinyal statüsünü vermesine rağmen '-STOS.A.G' sinyali 'aktif' ('low' seviye) durumuna geçmiyor - Milin güç ünitesi (dönüştürücü) '-STOS.A.G' sinyali üzerinden bloke edilmiyor. Error correction - Elektrik tesisatını kontrol edin - Donanım arızalı - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-E1E0	Error message E1E0 CC%2 RDY.x-durumu aktif kaldı (emniyet rölesi) %1 Cause of error - PL 6xxxFS'nin Watchdog WD.A.STO testi sırasında bir hata oluştu. Bir güç parçası (konverter) -STOS.A.G veya -STO.A.G-Sinyali üzerinden kapatılmadı. - Güç parçasının (UV, UE) -STO.A.G, -STOS.A.G veya X71, X72 kablo donanımı hatalı veya eksik - X71, X72'nin SMP'deki -STO.A.G, -STOS.A.G üzerinden kumandasının parametrelendirilmesi hatalı - Donanım arızalı Error correction - Kablo donanımını kontrol edin - SMP'yi kontrol edin - Donanımı değiştirin - Servis dosyalarını oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-E200	Error message E200 (SS1) %1 acil durdurmada zaman aşımı Cause of error - Acil fren rampasında (SS1-reaksiyonu) durdurma için azami izin verilen frenleme süresi aşıldı Error correction - Makine parametresini kontrol edin: timeLimitStop1: SS1 reaksiyonu için acil fren rampasında durmak üzere süre avansı - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-E220	Error message E220 Duraklama denetimi SKERN-CC %1 Cause of error - SKERN-CC detected an impermissibly large axis movement in the SOS safety condition. The standstill speed, however, was not exceeded. The maximum permissible path is defined in the machine parameter MP positionRangeVmin . - Possible causes: - Machine parameter "positionRangeVmin" is defined too small. - The brake was deactivated before the position controller was closed. - The brake was not activated before the position controller was opened. - When an axis was switched on, some existing following error was corrected. - The brake is defective. - There was an attempt to move an axis in the SOS condition (PLC?) Error correction - Check the entry in machine parameter positionRangeVmin. - Check the sequence of deactivating the brake and closing the position controller. - Check the sequence of activating the brake and opening the position controller. - Check whether there is a following error after an axis is locked. - Inform your service agency.
231-E230	Error message E230 %1 eksen güvenlik fonksiyonu STO'ya uyulmadı Cause of error Güvenlik işlevi STO'ya (Safe Torque Off) bildirilen eksen için uyulmadı Error correction - Bir ardıl hata söz konusu olup olmadığını kontrol edin ve gerekiyorsa kritik nedeni giderin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.

Hata numarası	Tanım
231-E240	Error message E240 Eksenin %1 frenleme işlemi hatalı Cause of error - Eksen bir SS1 frenlemesi esnasında doğru frenlenmedi. Muhtemel nedenler: - dv/dt denetiminin (SMP530) ayarlanan gecikme zamanı timeToleranceDvDt yeterli değil. Gecikme zamanının bitiminden sonra bir hızlanma söz konusu olabilir - Tahrik mükemmel şekilde eşitlenmemiştir - motEmergencyStopRamp makine parametresindeki frenleme rampası doğru ayarlanmadı Error correction - timeToleranceDvDt makine parametresindeki kaydı kontrol edin - motEmergencyStopRamp makine parametresinde acil kapama frenlemeleri için ayarlanan fren rampasını kontrol edin - Kumandaya ait osiloskop ile frenleme işleminde tahrikin hızını kontrol edin - Tahriki eşitleyin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
231-E250	Error message E250 Kapatma kanalında hata: %1 Ch:%4 St:%5 St-2ndCh:%6 Sgn:%7 Cause of error Güvenlik kendi kendine testinde bir hata meydana geldi. Kapatma kanalları testinde bir hata tespit edildi. Hata mesajı kısaltmalarının anlamları şunlardır: Ch (etkilenen kapatma kanalı): 1: STO.A.x 2: STO.B.x 3: STO.A.G 4: STOS.A.G 5: STO.A.G ve STOS.A.G St (kapatma kanalının gerçek durumu): 0: Kapatma kanalı etkin olması gerekirken değil 1: Kapatma kanalı etkin olmaması gerekirken etkin St-2ndCh (ikinci kapatma kanalının gerçek durumu): 0: Kapatma kanalı etkin değil 1: Kapatma kanalı etkin Ch=2 olduğunda ikinci kapatma kanalı STO.A.x ve Ch=1, Ch=3, CH=4 ve CH=5 olduğunda STO.B.x Sgn (ilgili kapatma sinyali): 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: kapatma sinyali yok Error correction - Kablo bağlantılarını kontrol edin (PWM kablosu) - Arızalı donanımı değiştirin (güç parçası, ayar ünitesi) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-E251	Error message E251 SKERN-CC%2: SKERN-MC'den çapraz krş. verisinde sağl. topl. hatası Cause of error MC tarafından iletilen ve CC tarafından oluşturulan sağlama toplamında bir fark bulundu. Error correction - Kumandayı yeniden başlatın. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
231-F000	Error message F000 CC%2 S fonksiyonu çağırma hatası %1 Cause of error - Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım versiyonunu kontrol edin

Hata numarası	Tanım
231-F100	Error message F100 Fren testi tamamlanamadı %1 Cause of error - Parametre ayarına göre gerekli olmasına rağmen MC, motor fren(ler)i testini uygulamıyor. - Bir motor freninin test etme çağrısı 5 saniyeden uzun sürüyor. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-F200	Error message F200 Fren hortumu testi tamamlanamadı %1 Cause of error - Parametre ayarına göre gerekli olmasına rağmen MC, motor freni hattının testini uygulamıyor. - Bir fren hattının test etme çağrısı 10 saniyeden uzun sürüyor. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
231-F300	Error message F300 CC%2 Kapatma testi %1 iptali Cause of error - Kapatma testi kendiliğinden sona erdirildi, çünkü izin verilen maksimum bekleme süresi aşıldı. - NC bir test bölümünü kurallara uygun bitirmiyor. - NC belirli bir testi uygulamıyor. Error correction - NC'nin önceki bir sistem hatasının bir test bölümünün kopmasına neden olup olmadığını kontrol edin - Yazılım versiyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
234-0001	Error message Yetersiz bellek Cause of error Ethernet aktarımı için çok fazla istemci konfigüre edildi Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
234-0002	Error message HSCI ethernet bağlantısı kesildi Cause of error Ethernet aktarımı arızalı. Error correction - Cihazların gerilim beslemesini kontrol edin - Kumandanın teşhis fonksiyonlarında (veriyolu arıza teşhisi veya TNCdiag) daha fazla bilgi edinebilirsiniz - Kabloları kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
234-0003	Error message CC olmadan HSCI ethernet konfigürasyonu Cause of error Şayet HSCI konigüre edilirse yahut bağlanırsa, HSCI'ya bir de CC bağlı olmalıdır. Error correction - Kabloları kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
234-0004	Error message Dahili yazılım hatası Cause of error Yetersiz bellek Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
234-0005	Error message Dahili yazılım hatası Cause of error HSCI başlatılması işlemi uygulanmadı Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
234-0006	Error message Dahili yazılım hatası Cause of error PLB 6xxx (HSCI) hızlı girişleri başlatılmadı Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
234-0007	Error message Hızlı giriş yok Cause of error Kumandanın yapılandırma verilerinde ayarlanmış bir PLB 6xxx (HSCI) hızlı girişi mevcut değil. Error correction - Girişin IOconfig ile yapılandırıldığından emin olun. - Girişin Bit veri tipi olması gerektiğini dikkate alın. - İki kanallı girişler (FS) kullanılamıyor.
234-0008	Error message HSCI toplam veri miktarı çok büyük Cause of error İzin verilen HSCI veri telegramları sayısı veya toplam boyutları aşıldı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
234-0009	Error message HSCI telegram sayısı çok fazla Cause of error HSCI-Veri telegramlarının maksimum sayısı aşıldı. IO konfigürasyonu çok sayıda HSCI cihazı içerir. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
234-000A	Error message HSCI veri miktarı kritik boyuta ulaştı Cause of error HSCI verilerinin toplam miktarı kritik bir boyuta erişmiştir. Aktarım hataları gündeme getirebilecek yüksek tehlike mevcuttur. Error correction - HSCI-Hattındaki HSCI bileşenlerinin sayısını düşürün. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
234-000B	Error message HSCI veri miktarı HSCI cihazı için çok büyük Cause of error Bir HSCI cihazı için izin verilen toplam veri miktarı aşıldı. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.

Hata numarası	Tanım
234-000C	Error message MC'nin X501'inde izin verilmeyen HSCI cihazı tanımlandı Cause of error MC'nin X501 girişinde bu girişteki kullanım için müsait olmayan en az bir HSCI cihazı tanındı. Error correction X501'e takılı olan cihazları kontrol edin. Aşağıdaki cihazlara bu girişte izin verilmemektedir: - Regülatör Birimleri CC (UEC'ler ve UMC'ler dahil) - PL 6xxx FS - birden fazla iki kanallı makine kullanım alanı (örn. MB 620FS, PL 6001FS)
234-000D	Error message SPI modülünün başlatımında hata (MCU) Cause of error SPI giriş ve çıkışları için bellek oluşturulamadı. Error correction Kumandayı kapatın ve yeni kumandayı yeniden başlatın. Hatanın tekrar görülmesi durumunda müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
234-000E	Error message Kontrol birimlerinin maksimum sayısı aşıldı Cause of error HSCI veri yoluna bağlı çok fazla CC ayar ünitesi var. Error correction - İlgili HSCI katılımcılarının maksimum sayısına dikkat edin. Daha fazla bilgi için kumandanızın Teknik Kullanım Kılavuzu'na başvurun. - HSCI konfigürasyonunu kontrol edin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
234-000F	Error message PLB veya MB maksimum sayısı aşıldı Cause of error HSCI veri yoluna bağlı çok fazla PLB 6xxx veya makine kontrol paneli var. Error correction - İlgili HSCI katılımcılarının maksimum sayısına dikkat edin. Daha fazla bilgi için kumandanızın Teknik Kullanım Kılavuzu'na başvurun. - HSCI konfigürasyonunu kontrol edin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.

Hata numarası	Tanım
234-0010	Error message HSCI cihazları maksimum sayısı aşıldı Cause of error HSCI veri yolunda çok fazla HSCI cihazı (CC + UxC + PL 6xxx + MB) algılandı. Error correction - İlgili HSCI katılımcılarının maksimum sayısına dikkat edin. Daha fazla bilgi için kumandanızın Teknik Kullanım Kılavuzu'na başvurun. - HSCI konfigürasyonunu kontrol edin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
234-0011	Error message HSCI el çarkı konfigürasyon hatası Cause of error HSCI cihazlarında çok fazla veya izin verilenden fazla el çarkı algılandı Error correction - Bağlı el çarklarının konfigürasyonunu ve sayısını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
234-0012	Error message HSCI tarama sistemi yapılandırma hatası Cause of error HSCI cihazlarında çok fazla veya izin verilenden fazla ölçüm sensörü algılandı Error correction - Tarama sisteminin konfigürasyonunu ve sayısını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
234-0013	Error message HSCI donanım bilgilerini okumada hata Cause of error HSCI başlatma için donanım bilgileri okunurken bir hata oluştu Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - Cihazların gerilim beslemesini kontrol edin - Kumandanın teşhis fonksiyonlarında (veriyolu arıza teşhisi veya TNCdiag) daha fazla bilgi edinebilirsiniz - HSCI kablolarını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
234-0014	Error message MC HSCI arayüzü X500'de arıza Cause of error - MC ana bilgisayarında HSCI arayüzü X500'de arızalar - X500'e kötü veya eksik HSCI bağlantısı Error correction - Cihazların gerilim beslemesini kontrol edin - Kumandanın teşhis fonksiyonlarında (veriyolu arıza teşhisi veya TNCdiag) daha fazla bilgi edinebilirsiniz - MC'nin X500'deki konektör bağlantısını kontrol edin - HSCI kablolarını ve X500'e bağlı HSCI cihazlarını kontrol edin - Ana bilgisayar MC'de arıza olup olmadığını kontrol edin ve gerekirse değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
234-0015	Error message MC HSCI arayüzü X501'de arıza Cause of error - MC ana bilgisayarında HSCI arayüzü X501'de arızalar - X501'e kötü veya eksik HSCI bağlantısı Error correction - Cihazların gerilim beslemesini kontrol edin - Kumandanın teşhis fonksiyonlarında (veriyolu arıza teşhisi veya TNCdiag) daha fazla bilgi edinebilirsiniz - MC'nin X501'deki konektör bağlantısını kontrol edin - HSCI kablolarını ve X501'e bağlı HSCI cihazlarını kontrol edin - Ana bilgisayar MC'de arıza olup olmadığını kontrol edin ve gerekirse değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
234-0017	Error message HSCI verileri güncelleştirilmedi Cause of error - HSCI verileri son döngüden beri güncellenmedi - dahili yazılım hatası Error correction - Cihazların gerilim beslemesini kontrol edin - HSCI bağlantı kablolarını kontrol edin - Kumandanın teşhis fonksiyonlarında (veriyolu arıza teşhisi veya TNCdiag) daha fazla bilgi edinebilirsiniz Hatanın tekrar görülmesi durumunda: - Servis dosyalarını oluşturun ve yedekleyin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
234-0019	Error message HSCI Master modülünün yanlış aygıt yazılım versiyonu Cause of error HSCI Master FFGA'nın aygıt yazılımı sürümü kurulu NC yazılım sürümü ile uyumlu değildir. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
234-001A	Error message HSCI telgraf hattı listesi çok uzun Cause of error - MC ana bilgisayarının HSCI veri yoluna çok fazla HSCI cihazı bağlandı veya konfigüre edildi - MC ana bilgisayar arızalı Error correction - HSCI konfigürasyonu veya HSCI veriyolundaki cihazların sayısını azaltın - Hata, HSCI konfigürasyonunun önceden değişmemesine rağmen oluşuyorsa MC'de donanım hatası meydana gelmiştir. Bu durumda MC ana bilgisayarını değiştirin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
234-001C	Error message HSCI iletişimi kesildi Cause of error Çalışan işletimde HSCI veriyolundaki HSCI katılımcı sayısında izin verilmeyen bir değişiklik tespit edildi. Hatanın yeri hakkındaki ek bilgiler, kumandanın veriyolu arıza teşhisinde veya DAHİLİ BİLGİ yazılım tuşu üzerinden alınabilir. Error correction - HSCI kablo bağlantılarını kontrol edin - Cihazların gerilim beslemesini kontrol edin - Kumandanın teşhis fonksiyonlarında (veriyolu arıza teşhisi veya TNCdiag) daha fazla bilgi edinebilirsiniz - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
234-001D	Error message HSCI başlatması sırasında hata Cause of error HSCI Master modülünün başlatılması sırasında gerekli hafızalar oluşturulamadı. Error correction - Kumandayı yeniden başlatın Hatanın tekrar görülmesi durumunda: - Servis dosyalarını oluşturun ve yedekleyin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
234-001E	Error message HSCI arayüzü X500 başlatma hatası Cause of error HSCI arayüzü X500'ün arayüzü modülü başlatılırken bir hata meydana geldi Error correction - Kumandayı yeniden başlatın Hatanın tekrar görülmesi durumunda: - Servis dosyalarını oluşturun ve yedekleyin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
234-001F	Error message HSCI arayüzü X501 başlatma hatası Cause of error MC ana bilgisayarının HSCI arayüzü X501'in arayüzü modülü başlatılırken bir hata meydana geldi Error correction - Kumandayı yeniden başlatın Hatanın tekrar görülmesi durumunda: - Servis dosyalarını oluşturun ve yedekleyin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
234-0020	Error message HSCI iletişim hatası Cause of error Bir HSCI çerçevesinin alınan çerçeve numarası beklenen çerçeve numarasıyla uyuşmuyor. Error correction - Cihazların gerilim beslemesini kontrol edin - Kumandanın teşhis fonksiyonlarında (veriyolu arıza teşhisi veya TNCdiag) daha fazla bilgi edinebilirsiniz Hatanın tekrar görülmesi durumunda: - Servis dosyalarını oluşturun ve yedekleyin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
234-0021	Error message HSCI iletişim hatası Cause of error Hali hazırda HSCI aktarımı başladıysa MC belleğinden HSCI Master'a DMA hala etkindir. Olası sebepler: - dahili yazılım hatası - çok sayıda "başarısız çerçeve" Error correction Hata, çok sayıda "başarısız çerçeve" ile bağlantılı olarak oluşuyorsa: - HSCI kablo bağlantılarını kontrol edin - Cihazların gerilim beslemesini kontrol edin - Kumandanın teşhis fonksiyonlarında (veriyolu arıza teşhisi veya TNCdiag) daha fazla bilgi edinebilirsiniz "Başarısız çerçeve"lerin sayısı MC HSCI Master'ın veriyolu arıza teşhisinde görüntülenir. Hatanın tekrar görülmesi durumunda: - Servis dosyalarını oluşturun ve yedekleyin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
234-0022	Error message HSCI iletişim hatası Cause of error En son HSCI veri alışverişinden beri MC belleğinden HSCI Master'a DMA gerçekleştirilmedi. Olası sebepler: - dahili yazılım hatası - çok sayıda "başarısız çerçeve" Error correction Hata, çok sayıda "başarısız çerçeve" ile bağlantılı olarak oluşuyorsa: - Cihazların gerilim beslemesini kontrol edin - HSCI kablo bağlantılarını kontrol edin - Kumandanın teşhis fonksiyonlarında (veriyolu arıza teşhisi veya TNCdiag) daha fazla bilgi edinebilirsiniz "Başarısız çerçeve"lerin sayısı MC HSCI Master'ın veriyolu arıza teşhisinde görüntülenir. Hatanın tekrar görülmesi durumunda: - Servis dosyalarını oluşturun ve yedekleyin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
234-0024	Error message HSCI iletişim hatası Cause of error Zaten MC belleğinden HSCI Master'a yeni bir DMA aktarımı başladığından HSCI aktarım görevlerinin işlenmesi henüz tamamlanmamıştı. Olası sebepler: - dahili yazılım hatası - çok fazla "başarısız çerçeve" Error correction Hata, çok sayıda "başarısız çerçeve" ile bağlantılı olarak oluşuyorsa: - HSCI kablo bağlantılarını kontrol edin - Cihazların gerilim beslemesini kontrol edin - Kumandanın teşhis fonksiyonlarında (veriyolu arıza teşhisi veya TNCdiag) daha fazla bilgi edinebilirsiniz "Başarısız çerçeve"lerin sayısı MC HSCI Master'ın veriyolu arıza teşhisinde görüntülenir. Hatanın tekrar görülmesi durumunda: - Servis dosyalarını oluşturun ve yedekleyin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
234-0025	Error message HSCI iletişim hatası Cause of error - HSCI iletişim hatası (DMA ile) meydana geldi. Error correction - Servis dosyalarını oluşturun ve yedekleyin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
234-0026	Error message HSCI iletişim hatası Cause of error - HSCI iletişim hatası meydana geldi Error correction - Cihazların gerilim beslemesini kontrol edin - Kumandanın teşhis fonksiyonlarında (veriyolu arıza teşhisi veya TNCdiag) daha fazla bilgi edinebilirsiniz - Servis dosyalarını oluşturun ve yedekleyin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
235-0001	Error message Kurulum hatası Cause of error Bellenim dosyasının açılması başarısız. Bellenim dosyası bulunamadı veya dosya yanlış. Error correction Makine üreticilerine haber verin

Hata numarası	Tanım
235-0002	Error message Kurulum hatası Cause of error Bellenim dosyasının okuması başarısız. Bellenim dosyası yanlış. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
235-0003	Error message Donanım hatası Cause of error Bellenim dosyasının indirilmesi sırasında hata. Ya bellenimin veri aktarımı sırasında bir hata ortaya çıktı ya da dosya yanlış bir bellenim versiyonu içeriyor. Error correction Makine üreticilerine haber verin
235-0004	Error message Donanım hatası Cause of error Bellenim dosyasının indirilmesi sırasında zaman aşımı. CCU beklenen süre içerisinde cevap vermedi. CCU arızalı veya yanlış bellenim versiyonu. Error correction Makine üreticilerine haber verin
235-0005	Error message Donanım hatası Cause of error Bellenim dosyasının kontrol toplamı hesaplanması sırasında zaman aşımı. CCU beklenen süre içerisinde cevap vermedi. CCU arızalı veya yanlış bellenim versiyonu. Error correction Makine üreticilerine haber verin
235-0006	Error message Donanım hatası Cause of error Bellenim dosyasının kontrol toplamının kontrolü başarısız. CCU'nun yanlış kontrol toplamı. CCU arızalı veya yanlış bellenim versiyonu. Error correction Makine üreticilerine haber verin

Hata numarası	Tanım
235-0007	Error message Donanım hatası Cause of error Bellenimin ilk bölümünün indirilmesinden sonra zaman aşımı. CCU beklenen süre içerisinde cevap vermedi. CCU arızalı veya yanlış belenim versiyonu. Error correction Makine üreticilerine haber verin
235-0008	Error message Donanım hatası Cause of error Bellenimin ikinci bölümünün indirilmesinden sonra zaman aşımı. CCU beklenen süre içerisinde cevap vermedi. CCU arızalı veya yanlış belenim versiyonu. Error correction Makine üreticilerine haber verin
235-0009	Error message Donanım hatası Cause of error Bootcode'un çalışıp çalışmadığının kontrolü sırasında zaman aşımı. CCU beklenen süre içerisinde cevap vermedi. CCU arızalı veya yanlış Bootcode versiyonu. Error correction Makine üreticilerine haber verin
235-000A	Error message Kurulum hatası Cause of error Bootcode dosyasının açılması başarısız. Bootcode dosyası bulunamadı veya dosya yanlış. Error correction Makine üreticilerine haber verin
235-000B	Error message Kurulum hatası Cause of error Bootcode dosyasının okuması başarısız. Bootcode dosyası yanlış. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
235-000C	Error message Donanım hatası Cause of error Kumandaya çok fazla HSCI cihazı bağlanmış. Error correction Bazı HSCI cihazlarını çıkartın. Makine üreticisine haber verin.
235-000D	Error message Donanım hatası Cause of error HSCI cihazı çalışmıyor. CCU beklenen süre içerisinde cevap vermedi. CCU arızalı veya yanlış bellek versiyonu. Error correction Makine üreticilerine haber verin
235-000E	Error message Donanım hatası Cause of error Bu CCU desteklenmiyor. Kumandaya bilinmeyen bir CCU bağlanmış. Error correction Makine üreticilerine haber verin
235-000F	Error message Donanım hatası Cause of error CCU'nun çalışıp çalışmadığının kontrolü sırasında zaman aşımı. CCU beklenen süre içerisinde cevap vermedi. CCU arızalı veya yanlış bellek versiyonu. Error correction Makine üreticilerine haber verin
235-0010	Error message Kurulum hatası Cause of error CCU422 için konfigürasyon ayarları eksik Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
235-0011	Error message Kurulum hatası Cause of error CCU422 için konfigürasyon ayarları yanlış Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
235-0012	Error message Donanım hatası Cause of error Asenkron veri transferi sırasında hata Error correction Makine üreticilerine haber verin
235-0013	Error message Donanım hatası Cause of error CCU yazılımının tanımlaması sırasında zaman aşımı. CCU beklenen süre içerisinde cevap vermedi. CCU arızalı veya yanlış bellek versiyonu. Error correction Makine üreticilerine haber verin
235-0014	Error message Kurulum hatası Cause of error Geçersiz başlatma parametresi. Konfigürasyon ayarları yanlış. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
235-0015	Error message Donanım hatası Cause of error Anakart ve CCU'nun uyumsuz güvenlik tanımlamaları. Anakart ve CCU'nun güvenlik tanımlamaları birbirinden farklı. Error correction Makine üreticilerine haber verin
235-0016	Error message Donanım hatası Cause of error Syscon Register kontrolü başarısız. Syscon Register beklenen değerleri içermiyor. Muhtemelen donanım arızalı. Error correction Makine üreticilerine haber verin

Hata numarası	Tanım
235-0017	Error message Donanım hatası Cause of error Cihazı başlatma başarısız. Cihazın başlatılması sırasında bir hata oluştu. Error correction Makine üreticilerine haber verin
235-0018	Error message Kurulum hatası Cause of error Dosya yazmak üzere açılmadı. Yanlış konfigürasyon. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
235-0019	Error message Kurulum hatası Cause of error Dosyanın konfigürasyonu okunamadı. Konfigürasyon dosyası yanlış. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
235-001A	Error message Kurulum hatası Cause of error hardware.sys dosyası yazılmadı. Konfigürasyonda hardware.sys dosyası için yol verilmedi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
235-001B	Error message Donanım hatası Cause of error Cihazların başlatılması sırasında bir hata oluştu. Error correction Makine üreticilerine haber verin
235-001C	Error message Kurulum hatası Cause of error Ana kart algılanmadı. Error correction Makine üreticilerine haber verin

Hata numarası	Tanım
235-001D	Error message Dahili yazılım hatası Cause of error Sunucu arayüzü oluşturulamadı Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
235-001E	Error message Dahili yazılım hatası Cause of error Interrupt için Interrupt Service Routine oluşturulması başarısız Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
235-001F	Error message Dahili yazılım hatası Cause of error Interrupt mevcut değil Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
235-0020	Error message Dahili yazılım hatası Cause of error Verilen Interrupt için artık başka servis fonksiyonları işlenmiyor (maks. 3) Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
235-0021	Error message Dahili yazılım hatası Cause of error Bilinmeyen hata Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
235-0022	Error message Dahili yazılım hatası Cause of error Ana kart donanım sunucusu tarafından desteklenmiyor Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
235-0023	Error message Donanım hatası Cause of error Bilinmeyen donanım konfigürasyonu. Tek/çift işlemci sistemi ile ilgili kontrol başarısız. Error correction Makine üreticilerine haber verin
235-0024	Error message Kurulum hatası Cause of error Tek işlemcili sistem için yazılım iki işlemcili sistem üzerinde çalışıyor. Yanlış Yazılım. Error correction Makine üreticilerine haber verin
235-0025	Error message Donanım hatası Cause of error HIK okuması başarısız. Muhtemelen donanım arızalı. Error correction Makine üreticilerine haber verin
235-0026	Error message Donanım hatası Cause of error Glue Signatur okuması başarısız. Muhtemelen donanım arızalı. Error correction Makine üreticilerine haber verin
235-0027	Error message Kurulum hatası Cause of error Bilinmeyen Donanım. G50 tanımlaması başarısız. Error correction Makine üreticilerine haber verin
235-0028	Error message Donanım hatası Cause of error Ağ kartı mevcut değil veya dahili yazılım hatası. MAC adresi okuması başarısız. Error correction Makine üreticilerine haber verin

Hata numarası	Tanım
235-0029	Error message Dahili yazılım hatası Cause of error PCI base16 okuma hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
235-002A	Error message Dahili yazılım hatası Cause of error PCI base32 okuma hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
235-002B	Error message Kurulum hatası Cause of error Bu kumanda, bu yazılım tarafından desteklenmiyor. Yanlış donanım veya donanım arızalı. Error correction Makine üreticilerine haber verin
235-002C	Error message Kurulum hatası Cause of error Yanlış Donanım. Error correction Makine üreticilerine haber verin
235-002D	Error message Dahili yazılım hatası Cause of error DPRAM'a erişim başarısız. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
235-002E	Error message Donanım simüle edilecek Cause of error Hiçbir CCU bulunamadı. Bu nedenle simülasyon moduna geçildi. Error correction - CCU'yu kontrol edin - CCU için bağlantıyı kontrol edin

Hata numarası	Tanım
235-002F	Error message PROFIBUS/PROFINET: Donanım hatası Cause of error TNC ProfiNet arayüzüyle irtibata geçemiyor. ProfiNet arayüzü arızalı veya TNC'ye uyumlu değil. Error correction Makine üreticilerine haber verin
235-0030	Error message ProfiNet arayüzündeki bellek hatası ya da kayıp Cause of error ProfiNet arayüzü bellekime sahip değil. Error correction Makine üreticilerine haber verin
235-0031	Error message Profinet arayüzünde bellek kontrolü başarısız oldu Cause of error TNC, ProfiNet arayüzü için bellek dosyasını açamıyor. Error correction Makine üreticilerine haber verin
235-0032	Error message Profinet arayüzünde bellek güncellemesi başarısız oldu Cause of error TNC, ProfiNet arayüzü için bellek dosyasını okuyamıyor. Error correction Makine üreticilerine haber verin
235-0033	Error message ProfiNet arayüzü bellek dosyasında hata Cause of error TNC, ProfiNet arayüzü için bellek dosyasında bir kontrol toplamı hatası belirledi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
235-0034	Error message Profinet arayüzünde bellek güncellemesi başarısız oldu Cause of error ProfiNet arayüzünde bellek güncellemesi sırasında bir hata oluştu. Error correction Makine üreticilerine haber verin

Hata numarası	Tanım
235-0035	Error message ProfiNet: Donanım hatası Cause of error TNC, ProfiNet arayüzünü konfigüre edemiyor. Muhtemel nedenler: - ProfiNet arayüzü için konfigürasyon verilerinde eksik veya yanlış var. - ProfiNet arayüzünün bellenimi kumanda yazılımına uyumlu değil. Error correction Makine üreticilerine haber verin
235-0036	Error message ProfiNet: Donanım hatası Cause of error ProfiNet arayüzünün bellenimi TNC'ye uyumlu değil. Error correction Makine üreticilerine haber verin
235-0037	Error message ProfiNet arayüzü başlatma hatası Cause of error TNC, bir ProfiNet proje dosyasını okuyamıyor. Error correction Makine üreticilerine haber verin
235-0038	Error message ProfiNet arayüzü başlatma hatası Cause of error ProfiNet arayüzü TNC'den proje dosyaları talep ediyor, ancak bunlar TNC üzerinde kullanımda değil. Error correction Makine üreticilerine haber verin
235-0039	Error message CBE başlatılamıyor Cause of error CBE30 ProfiNet arayüzünün başlatılması hata ile sonuçlandı. Error correction Makine üreticisine haber verin

Hata numarası	Tanım
235-003A	Error message Bellek kilitlemede hata Cause of error Gerekli hafıza ayırlamadı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
235-003B	Error message Bellenim güncelleme yapılamıyor Cause of error Bellenim güncellemesinde dahili hata. Error correction Makine üreticisine haber verin
235-003C	Error message Bellenim dosyasında sürüm bilgileri yok Cause of error Bir bellenim dosyasında sürüm bilgisi bulunamadı. Error correction Makine üreticisine haber verin
235-003D	Error message Bellenim başlatılamadı Cause of error Bir cihaz belleniminin başlatılmasında hata meydana geldi. Error correction Makine üreticisine haber verin
235-003E	Error message Donanım konfigürasyonunda hata Cause of error Donanım konfigürasyonunda bir hata saptandı. Error correction Makine üreticisine haber verin
235-003F	Error message ProfiNet iletişimde hata-Kommunikation Cause of error ProfiNet-yolunda, bir birimle iletişimde, hata meydana geldi. Error correction - Bütün cihaz ve bağlantıları kontrol edin - Makine üreticisine haber verin

Hata numarası	Tanım
235-0040	Error message Konfigürasyona erişim yok Cause of error Gerekli konfigürasyon verileri konfigürasyon sunucusundan sorgulanamadı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
235-0041	Error message Olay sunucusuna erişim yok Cause of error Olay sunucusuna erişim, başarısızlıkla sonuçlandı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
235-0042	Error message CC ayar ünitesi başlatılamadı Cause of error Bir CC ayar ünitesi çalıştırılmıyor veya bellek hatasıyla çalıştırılmadı. Error correction - CC ayar ünitesini kontrol edin - Makine üreticisine haber verin
235-0043	Error message HSCI-Watchdog silinemedi Cause of error HSCI-Watchdog silinemedi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
235-0044	Error message HSCI iletişimde hata Cause of error HSCI veriyolunda, bir birimle iletişim kurarken hata meydana geldi. Error correction - Cihazların gerilim beslemesini kontrol edin - Tüm cihazları ve bağlantıları kontrol edin - Kumandanın teşhis fonksiyonlarında (veriyolu arıza teşhisi veya TNCdiag) daha fazla bilgi edinebilirsiniz - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
235-0045	Error message HSCI bağlantı hatası Cause of error HSCI veriyolunda bir bağlantı hatası tespit edildi. Error correction - Tüm cihazları ve bağlantıları kontrol edin - HSCI bağlantı kablolarının (X500 -> X502 veya X501 -> X502) soket sırasını kontrol edin - Cihazların gerilim beslemesini kontrol edin - Kumandanın teşhis fonksiyonlarında (veriyolu arıza teşhisi veya TNCdiag) daha fazla bilgi edinebilirsiniz - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
235-0046	Error message CC ayar ünitesinin algılanmasında hata Cause of error Bağlı olan CC ayar ünitesinin algılanmasında bir hata meydana geldi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
235-0047	Error message CC mesajında hata Cause of error Bir CC'den hatalı bilgiler alındı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
235-0048	Error message PL modülü mesajında hata Cause of error Bir PL modülünden hatalı bilgiler alındı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
235-0049	Error message PL hatası Cause of error Bir PL modülü bir hata bildirdi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
235-004A	Error message PL modülü ve MC yazılım sürümleri aynı değil Cause of error PL modülünün ve MC bilgisayar biriminin yazılım sürümü birbirine uymuyor. Error correction Makine üreticisine haber verin
235-004B	Error message PL modülü başlatılamadı Cause of error Bir PL modülü başlatılamadı. Error correction - PL modülünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
235-004C	Error message PL: Veriyolu modülü bulunamadı Cause of error Bir PL modülünde yol modülü bulunamadı. Error correction - PL modülünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
235-004D	Error message Bilinmeyen PL yazılımı Cause of error Bir PL modülünün yazılımı tanınmamakta. Error correction - PL modülünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
235-004E	Error message PL modülünde çok fazla yuva Cause of error Bir PL modülü, izin verilenden daha fazla Slots'a sahip. Error correction - PL modülünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
235-004F	Error message Yazılımın tanımlanmasında hata Cause of error Bir donanım birimi doğru şekilde tanımlanamadı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
235-0050	Error message Yazılım bulunamadı Cause of error Gerekli bir donanım birimi bulunamadı. Error correction - Bütün cihaz ve bağlantıları kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
235-0051	Error message SPI modülü ile iletişimde hata Cause of error Bir SPI modülüyle iletişimde bir hata meydana geldi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
235-0052	Error message Dosya işleminde hata Cause of error Bir dosya operasyonu başarısızlıkla sonuçlandı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
235-0053	Error message Donanım algılama sırasında hata Cause of error Donanım algılamasında hata. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
235-0054	Error message Desteklenmeyen donanım erişimi Cause of error Bağlı bir donanım birimini, kullanılmakta olan yazılım desteklememekte. Error correction Makine üreticisine haber verin
235-0055	Error message Bellenim güncelleme gerekli (%1) Cause of error Bir yapı gurubunda bellemenin güncellenmesi gerekli. İlgili yapı gurubu ek bilgilerde verilmekte. Error correction Bu bellemenin güncellenmesi bir kullanıcı tarafından onay gerektirir. Bunun için takip eden bildirimleri dikkate alın.

Hata numarası	Tanım
235-0056	Error message Bellenim güncelleme gerekli (%1) Cause of error Bir yapı gurubunda bellenimin güncellenmesi gerekli. İlgili yapı gurubu ek bilgilerde verilmekte. Error correction - Kumanda yazılımını aşağı sürün. - Bellenim güncellemesini, HeROS konsolundan manuel olarak başlatın.
235-0057	Error message Bellenim güncelleme çalışıyor (%1) Cause of error Bir yapı gurubunda kumanda, bellenimi güncellemekte. İlgili yapı gurubu ek bilgilerde verilmekte. Error correction Bellenim güncellemesi bitene kadar bekleyiniz. Bunun için takip eden bildirimleri dikkate alın.
235-0058	Error message Bellenim güncelleme tamamlandı (%1) Cause of error Bellenimin güncellemesi başarıyla sonuçlandı. İlgili yapı gurubu ek bilgilerde verilmekte. Error correction
235-0059	Error message Bellenim güncelleme başarısız (%1) Cause of error Bellenim güncellemesi gerçekleştirilemedi. İlgili yapı gurubu ek bilgilerde verilmekte. Error correction - Diğer hata bildirimlerini dikkate alın. - Hata nedenini giderin. - Kumandayı kapatın ve yeniden başlatın. Bellenim güncellemesi, kumandanın bir sonraki startında otomatik olarak tekrarlanır.
235-005A	Error message Bellenim güncelleme başarısız (%1) Cause of error Bellenim güncellemesi gerçekleştirilemedi. İlgili yapı gurubu ek bilgilerde verilmekte. Error correction Yapı gurubu şu anda artık işleme alınamaz durumda olabilir. Müşteri hizmetlerine haber verin.

Hata numarası	Tanım
235-005B	Error message Kontrol yazılımı kapatma ertelendi Cause of error Kumanda yazılımı, belleim güncellemesi gerçekleştirilmekte olduğu için şu anda aşağı doğru sürülemez. Error correction Bellenim güncellemesi bitene kadar bekleyiniz. Kumanda yazılımları ardından, otomatik olarak aşağı doğru sürülecek.
235-005C	Error message Sistem hatası Cause of error Bir sunucunun henüz uygulamaya alınmamış bir fonksiyonu çağrıldı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
235-005D	Error message Sistem hatası Cause of error Sunucu, mesajı göndereni tespit edemiyor. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
235-005E	Error message Sistem hatası Cause of error Dahili sistem hizmeti bir talebe yanıt veremedi. İşlem iptal edildi. Olası nedenler: - Dahili sistem hizmetleri arasındaki iletişim kesildi. - Alıcıya yanıt sırasında ulaşılamadı (ör. zaman aşımı veya süreç sonundan dolayı). - Nadir durumlarda: Hizmet dosyalarının oluşturulması gibi yoğun bellekli prosesler sırasında kısa süreli artan sistem kullanımı. Error correction - Bu mesaj yalnızca hizmet dosyalarını kaydederken oluşuyorsa genellikle yok sayılabilir. - Mesaj, hizmet dosyalarının oluşturulmasından bağımsız olarak tekrarlanır veya oluşursa: Sistem kullanımını kontrol edin. - Gerekirse nedeni daha fazla sınırlamak için makine üreticisiyle iletişime geçin.

Hata numarası	Tanım
235-005F	Error message Sistem hatası Cause of error Yazılım hatası oluştu. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
235-0060	Error message Ana bellek (RAM) yetersiz Cause of error MC'de kumandanın işletimi için çok az çalışma hafızası (RAM) mevcut. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
235-0061	Error message Uygun olmayan çevre birim cihazı (%1) Cause of error Periferideki bir cihaz, uyumsuzluktan dolayı kumanda yazılımıyla birlikte işletilemez. İlgili cihaz, ek bilgilerde verilmekte. Error correction - Cihazı değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
235-0062	Error message HSCI-hattında (%1) tanınmayan bir cihaz Cause of error NC yazılımı her bağlı cihazı, bir cihaz tablosu aracılığıyla tanımlar. Bu tablo cihazın, kumandada kurulu bulunan yazılımın sürümünce desteklenip desteklenmediğini belirtir. HSCI veriyoluna, bu yazılım tarafından desteklenmeyen ya da cihaz tablosuna henüz girilmemiş bir cihaz bağlanmıştır. İlgili cihaz, ek bilgilerde belirtilmiştir. Daha eski bir yazılım sürümü tarafından oluşturulan bir yedeklemenin kullanılmasıyla cihaz tablosunun üzerine yazılmış olabilir. Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin. - Cihaz, NC yazılımının kurulu güncel sürümü tarafından desteklenmiyorsa NC yazılımını güncelleyin. - Cihaz tablosunu güncelleyin. Cihaz tablosunda henüz dikkate alınmamış yeni bir cihaz, kurulu yazılım tarafından kumanda edilebilir. Bu durumda cihaz tablosunun güncellenmesi gerekir.

Hata numarası	Tanım
235-0063	Error message ProfiNet arayüzünde (%1) tanınmayan bir cihaz Cause of error NC yazılımı her bağlı cihazı, bir cihaz tablosu yardımıyla tanımlar. Bu tablo, kumandaya kurulumu yapılmış olan yazılımın sürümü tarafından cihazın desteklenip desteklenmediğini denetler. Bu yazılım tarafından desteklenmeyen ya da cihaz tablosuna henüz kaydedilmemiş bir cihaz ProfiNet arayüzü üzerinden bağlandı. İlgili cihaz, ek bilgilerde verilmekte. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin. - Cihaz, kurulumu olan NC yazılımının güncel sürümü tarafından desteklenmiyorsa NC yazılımına güncelleme yapın. - Cihaz tablosunu güncelleyin. Cihaz tablosunda henüz dikkate alınmayan yeni bir cihaz, kurulumu olan yazılım tarafından kumanda edilebilir. Bu durumda cihaz tablosunun güncellenmesi gereklidir.
235-0064	Error message DriveCLiQ arayüzünde (%1) tanınmayan bir cihaz Cause of error NC yazılımı her bağlı cihazı, bir cihaz tablosu yardımıyla tanımlar. Bu tablo, kumandaya kurulumu yapılmış olan yazılımın sürümü tarafından cihazın desteklenip desteklenmediğini denetler. Bu yazılım tarafından desteklenmeyen ya da cihaz tablosuna henüz kaydedilmemiş bir cihaz DriveCLiQ arayüzü üzerinden bağlandı. İlgili cihaz, ek bilgilerde verilmekte. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin. - Cihaz, kurulumu olan NC yazılımının güncel sürümü tarafından desteklenmiyorsa NC yazılımına güncelleme yapın. - Cihaz tablosunu güncelleyin. Cihaz tablosunda henüz dikkate alınmayan yeni bir cihaz, kurulumu olan yazılım tarafından kumanda edilebilir. Bu durumda cihaz tablosunun güncellenmesi gereklidir.
235-0065	Error message Cihaz tablosu hatalı Cause of error Cihaz tablosu hatalı ve kumanda tarafından işlem göremez. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.

Hata numarası	Tanım
235-0066	Error message Cihaz (%1) hata bildiriyor: %2 Cause of error Kumandaya bağlı bir cihaz bir hata bildirdi. İlgili cihaz, ek bilgilerde verilmekte. Muhtemel nedenler: - Cihaza programlı olan cihaz tanıtıcı hatalı. - Cihazdaki bellek kumanda yazılımına uygun değil. - Cihaz arızalı. Error correction Makine üreticisine haber verin.
235-0067	Error message Cihazda hata (%1) Cause of error Kumandaya bağlı cihazlardan birinde bir hata meydana geldi. İlgili cihaz, ek bilgilerde verilmekte. Muhtemel nedenler: - Cihaza programlı olan cihaz tanıtıcı hatalı. - Cihazdaki bellek kumanda yazılımına uygun değil. - Cihaz arızalı. Error correction Makine üreticisine haber verin.
235-0068	Error message Çevresel aygıtı değiştir (%1) Cause of error Açılma esnasında kumandaya bağlı olan bir donatım bileşenin NC yazılımının güncel durumu ile uyumlu olmadığı tespit edildi. İlgili cihaz, ek bilgilerde verilmekte. Gerekli olan cihazın içinde bir bellek güncellemesi mümkün değil. HEIDENHAIN, bileşenin en kısa zamanda değiştirilmesini tavsiye eder. Error correction Müşteri hizmetleri ile irtibata geçin.
235-0069	Error message PROFINET: Protokol hatası Cause of error Bir PROFINET son cihazı kumandanın algılayamayacağı verileri kumandaya gönderdi. PROFINET son cihazı tarafından kullanılan PROFINET protokolü versiyonu TNC tarafından muhtemelen desteklenmemektedir. İlgili PROFINET son cihazı, ek bilgilerde verilmektedir. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
235-006A	Error message PROFINET kontrolörü ile iletişimde hata Cause of error Kumanda ve PROFINET kontrolörü arasındaki iletişimde bir hata oluştu. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
235-006B	Error message IOC dosyası yapılandırılmadı Cause of error IOC dosyası için dosya adı belirtilmedi. Error correction IOC dosyası için dosya adı konfigürasyonu
235-006C	Error message IOC dosyasında hata Cause of error IOC Dosyası bir hata içeriyor. Ayrıntılı bilgiler ek bilgilerde mevcut. Error correction - IOC dosyasını PC yazılımı IOconfig ile denetleyin ve doğrulayın. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
235-006D	Error message Yetersiz veya hatalı komut parametreleri Cause of error Donanım bileşenlerinin kumandasından sorumlu olan NC yazılım kısmına hatalı veya yetersiz parametreler içeren bir komut gönderildi. Error correction - Parametreleri kontrol edin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
235-006E	Error message IOC dosyası açılmıyor Cause of error IOC dosyası açılmadı. Dosya adı ek bilgilerde belirtilmiştir. Error correction IOC dosyasının dosya adının konfigürasyonunu kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
235-006F	Error message IOC dosyası biçim hatası Cause of error Kumandayı IOC dosyası okuyamıyor. Dosya formatı hatalı veya bilinmiyor. Error correction IOC dosyasını PC yazılımını IOconfig ile kontrol edin
235-0070	Error message IOC dosyası biçim versiyonu yanlış Cause of error Yanlış format versiyonunda olduğundan IOC dosyası işlenemiyor. Minimum gerekli format versiyonu: - PROFIBUS: IOC-V2 - AS-i: IOC-V2 - HSCI: IOC-V3 - PROFINET: IOC-V4 Error correction IOC dosyasını kontrol edin ve doğru format versiyonunu hazırlayın
235-0071	Error message IOC dosyası: PROFINET kontrolörü yapılandırılmadı Cause of error PROFINET kontrolörü IOC dosyasında bunun için herhangi bir veri yer almadığından konfigüre edilemiyor. Error correction IOconfig PC yazılımı ile PROFINET kontrolörü konfigüre edin.
235-0072	Error message PROFINET: Çok fazla aygıt yapılandırıldı Cause of error İzin verilenden daha fazla PROFINET cihazı konfigüre edildi. Error correction - Ek bilgileri dikkate alın - Konfigüre edilen cihaz sayısını azaltın
235-0073	Error message PROFINET: Planlama hatası Cause of error PROFINET topolojisi konfigürasyonu hatalı. Error correction - Ek bilgileri dikkate alın - IOC dosyasını doğrulayın

Hata numarası	Tanım
235-0074	Error message PROFINET: Süreç verileri belleği yetersiz Cause of error PROFINET cihazları için süreç verilerinin maksimum boyutu aşıldı. Error correction PROFINET son cihazlarının veya takılı modüllerin sayısını azaltın.
235-0075	Error message PROFINET: Desteklenen ortak RT sınıfı yok Cause of error Kumanda ve son cihaz ortak RT sınıfını desteklemediğinden kumanda tarafından bir PROFINET son cihazı kumanda edilemiyor. İlgili cihaz, ek bilgilerde verilmekte. Error correction RT sınıfı 1 ile çalıştırılacak PROFINET son cihazını konfigüre edin.
235-0076	Error message PROFINET arayüzü etkinleştirilmedi Cause of error Bir hata mevcut olduğundan kumanda PROFINET arabirimini etkinleştiremiyor. Error correction - Diğer mesajları dikkate alın - Hata nedenini giderin. - Kumandayı sonlandırın ve yeniden başlatın.
235-0077	Error message HSCI kablo bağlantı hatası: Regülatör X501'e bağlandı Cause of error En azından bir düzenleyici birim (CC, UEC, UMC) HSCI aracılığıyla MC'nin X501'ine bağlanmıştır. Bununla birlikte düzenleyici birimler MC'nin X500'üne bağlanmalıdır. Error correction - HSCI kablosunu kontrol edin - Tüm düzenleyici birimleri (CC, UEC, UMC) MC'nin X500'üne bağlayın - Sorun devam ederse lütfen bir servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
235-0078	Error message HSCI kablo bağlantı hatası: X501'de çok fazla cihaz Cause of error Çok fazla HSCI bileşeni MC'nin X501 fişine bağlı Error correction - HSCI kablosunu kontrol edin. - Teknik el kitabının yönetiminize ile ilgili HSCI bileşenlerinin maksimum sayısına dair yönergelerini dikkate alın. - HSCI konfigürasyonunu kontrol edin. HSCI bileşenlerinin MC'nin X500 fişine bağlanmaları olasıdır. - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerinin bilgilendirin.
235-0079	Error message ProfiNet uç cihazı ile iletişim yok Cause of error Kumanda ve bir ProfiNet kullanıcı cihazı arasında iletişim kesildi. Error correction Donanım yapısını, IOC dosyasını ve konulmuş seçenekleri kontrol edin. Diğer bilgilere PROFINET teşhisinden ulaşabilirsiniz.
235-007A	Error message ProfiNet uç cihazında modül konfigürasyonu hatalı Cause of error Bir ProfiNet son cihazında GERÇEK ve HEDEF konfigürasyon birbirine uymuyor: - Bir modül konfigüre edilmiş ancak cihaza takılmamış. - Cihaza takılmış olana göre farklı bir modül tipi konfigüre edilmiş. Error correction Donanım yapısını, IOC dosyasını ve konulmuş seçenekleri kontrol edin. Diğer bilgilere PROFINET teşhisinden ulaşabilirsiniz.

Hata numarası	Tanım
235-007B	Error message SPI-hattında (%1) tanınmayan bir cihaz Cause of error NC yazılımı her bağlı cihazı, bir cihaz tablosu aracılığıyla tanımlar. Bu tablo cihazın, kumandada kurulu bulunan yazılımın sürümünce desteklenip desteklenmediğini belirtir. SPI-Bus üzerinde bu yazılım tarafından desteklenmeyen veya henüz cihaz tablosuna girilmemiş olan bir cihaz bağlı. İlgili cihaz, ek bilgilerde belirtilmekte. Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin. - Cihaz, NC yazılımının kurulu güncel sürümü tarafından desteklenmiyorsa NC yazılımını güncelleyin. - Cihaz tablosunu güncelleyin. Cihaz tablosunda henüz dikkate alınmamış yeni bir cihaza, kurulu yazılım tarafından kumanda edilebilir. Bu durumda cihaz tablosunun güncellenmesi gereklidir.
235-007C	Error message ProfiNet konfigürasyon verileri okunurken hata Cause of error Makine konfigürasyonuna ait dosya/dosyalar veya makine parametreleri okunamıyor. Mevcut değil veya hasarlıdır. Error correction - Kumandayı programlama yeri olarak başlatın - Makine konfigürasyonuna ait dosyayı/dosyaları (makine parametreleri) kontrol edin ve gerektiği takdirde yeniden oluşturun veya düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
235-007D	Error message PLCE bölümlere henüz formatlanmadı Cause of error Kodlanmış PLCE bölümü henüz formatlanmadı. Error correction - PLCE kurulum diyalogunu başlatın - Şifreleme şifresini girin - PLCE bölümünü biçimlendirin

Hata numarası	Tanım
235-007E	Error message PLCE partisinin kodlama parolası doğru değil Cause of error PLCE partisi entegre edilemiyor, çünkü kodlama parolası doğru değil veya partisi henüz formatlanmamış. Error correction - PLCE-aygıt iletişim kutusunu başlatın. - Doğru kodlama parolasını girin. - Partisi entegre edin. veya - Yeni kodlama parolası girin. - PLCE partisini formatlayın. - Partisi entegre edin.
235-007F	Error message PLCE partisi entegre edilemiyor Cause of error PLCE partisi başka şekilde kullanılmakta ve entegre edilemiyor. Error correction - PLCE partisini manuel olarak devreye sokun veya - kumandanın Reboot'unu çalıştırın
235-0080	Error message PLCE partisi için bir şifre mevcut değil Cause of error Mevcut bir PLCE partisi aşağıdaki sebeplerden dolayı entegre edilemiyor: - Parolanın SIK üzerinden okunması hata verdi. - Başka türlü bir parola mevcut değil. Error correction Doğru SIK'in MC'ye takılı olduğundan emin olun.
235-0081	Error message Makine konfigürasyon dosyası (.mcg) %1 hatalı Cause of error Makine konfigürasyon dosyası bir hata içeriyor. Hata ile ilgili daha ayrıntılı bilgiler ek bilgiler kısmında belirtilmiştir. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.

Hata numarası	Tanım
235-0083	Error message Makine konfigürasyon dosyası (.mcg) %1 okunurken hata oluştu Cause of error Makine konfigürasyon dosyası (.mcg) okunamıyor. Hata ile ilgili daha ayrıntılı bilgiler ek bilgiler kısmında belirtilmiştir. Error correction - CfgPlcPath.compCfgFile konfigürasyon verisini kontrol edin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
235-0085	Error message IOC dosyasında topoloji hatası Cause of error Makine konfigürasyonunda ayarlanmış opsiyonlar IOC dosyası ile uyuşmuyor. Hata ile ilgili daha ayrıntılı bilgiler ek bilgiler kısmında belirtilmiştir. Error correction - Makine konfigürasyonunda ayarlı ve IOC dosyasında kullanılan opsiyonları kontrol edin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
235-0086	Error message Supervisor, PROFINET nihai cihazları üzerinde kontrolü ele geçiriyor Cause of error Bir Supervisor, kontrol donanımına bağlanmış olan bir PROFINET nihai cihazı üzerinde kontrolü ele geçirdi. Makine ancak Supervisor kontrol tekrar geri verdiğinde çalıştırılabilir. Error correction - Supervisor'a kontrolü geri vermesi için komut gönderin - Hatayı onaylayın - Makineyi çalıştırın - Daha fazla bilgi PROFINET teşhiste bulunur
235-0087	Error message NC yazılımı donanım tarafından desteklenmiyor Cause of error - NC yazılımının şu anda yüklü olan sürümü, kumanda donanımı tarafından desteklenmiyor. - MC ana bilgisayar, yüklü yazılımın tüm fonksiyonlarını destekleyebilecek yeterli işlem performansını sunamıyor. Error correction - NC yazılımı ve kumanda donanımının kombinasyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
235-0088	Error message İki performans parçasının izin verilmeden paralel olarak kapanması Cause of error - Bir adaptör üzerinden iki farklı performans parçası paralel olarak ayarlandı. - Yalnızca aynı türdeki performans parçaları paralel olarak ayarlanabilir. - İlgili cihazlar ek bilgilerde verilmiştir. Error correction - Performans parçalarının ara bağlantısını kontrol edin ve düzeltin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
235-008A	Error message HSCI veri oranı geçişi mümkün değil Cause of error CfgHardware'deki MP_dataRateHsci konfigürasyon verisinde HSCI veri oranı 1 GBit/s belirlendi. Fakat HSCI sistemi bu veri oranıyla işletilemiyor, çünkü - bir HSCI cihazı bağlı değil veya - en az bir bağlı HSCI cihazı 1 GBit/s veri oranına uygun değil. Error correction Bağlı HSCI cihazlarını 1 GBit/s veri oranına uygunluk yönünden kontrol edin. CfgHardware'deki MP_dataRateHsci konfigürasyon verisinde 100 MBit/s veri oranını veya "as fast as possible" seçin.
235-008B	Error message HSCI veri oranı geçişinde hata Cause of error CfgHardware'deki MP_dataRateHsci konfigürasyon verisinde HSCI veri oranı 1 GBit/s belirlendi. Fakat HSCI sistemi 1 GBit/s veri oranına bağlanamadı. Muhtemelen HSCI sisteminde, bu veri oranına uygun olmayan bağlantı kabloları bulunmaktadır. Error correction HSCI bağlantı kablolarını 1 GBit/s veri oranına uygunluk yönünden kontrol edin. CfgHardware'deki MP_dataRateHsci konfigürasyon verisinde 100 MBit/s veri oranını seçin.

Hata numarası	Tanım
235-008C	Error message HSCI veri oranının 100 MBit olarak konfigüre edilmesi Cause of error CfgHardware'deki MP_dataRateHsci konfigürasyon verisinde mümkün olan en hızlı HSCI aktarımı "as fast as possible" seçildi. Kumanda, tüm bağlı HSCI cihazların 1 GBit/s veri oranına uygun olmasına rağmen, HSCI sisteminde bu veri oranına uygun olmayan en az bir bağlantı kablosunun bulunduğunu belirledi. Bu donanım konfigürasyonu nedeniyle sistemin devreye girmesi geciktirilir. Error correction Sistemin devreye girmesini hızlandırmak için: - CfgHardware'deki MP_dataRateHsci konfigürasyon verisinde 100 MBit/s veri oranını seçin veya - HSCI bağlantı kablolarını 1 GBit/s veri oranına uygunluk yönünden kontrol edin.
235-008D	Error message Gerekli HSCI veri oranına erişilemiyor Cause of error HSCI sisteminde, işletim için 1 GBit/s veri oranını gerektiren en az bir cihaz mevcuttur. Fakat bu veri oranı ayarlanamıyor, çünkü HSCI sisteminde 1 GBit/s veri oranına uygun olmayan en az bir cihaz bulunmaktadır. Error correction Tüm HSCI cihazlarını 1 GBit/s veri oranına uygunluk yönünden kontrol edin.
235-008E	Error message Gerekli HSCI veri oranına erişilemiyor. Cause of error HSCI sisteminde, işletim için bir 1 GBit/s veri oranını gerektiren en az bir cihaz mevcuttur. Fakat bu veri oranı ayarlanamıyor, çünkü HSCI sisteminde bir 1 GBit/s veri oranına uygun olmayan en az bir bağlantı kablosu bulunmaktadır. Error correction Tüm HSCI bağlantı kablolarını bir 1 GBit/s veri oranına uygunluk yönünden kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
235-008F	Error message HSCI veri oranı için 1 GBit/sn gerekli Cause of error CfgHardware'deki MP_dataRateHsci konfigürasyon verisinde HSCI veri oranı 100 MBit/s belirlendi. Fakat işletim için en az bir bağlı HSCI cihazı 1 GBit/s veri oranını gerektiriyor. Error correction CfgHardware'deki MP_dataRateHsci konfigürasyon verisinde 1 GBit/s ayarını veya "as fast as possible" seçin.
235-0090	Error message Orijinal HEIDENHAIN sürücü yazılımı değil Cause of error IOconfig üzerinden bir üçüncü üreticiye ait bir cihazın işletimi için orijinal HEIDENHAIN yazılımı olmayan bir yazılım kumandaya yüklendi. Bu yazılım etkinleştirilmez. Error correction - Sadece orijinal HEIDENHAIN yazılımı kullanın. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
235-0091	Error message Sürücü yazılımı etkinleştirilemiyor Cause of error IOconfig üzerinden bir üçüncü üreticiye ait bir cihazın işletimi için bir yazılım kumandaya aktarıldı. Bu yazılım bir hata nedeniyle etkinleştirilemez. Error correction - Ek bilgileri dikkate alın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
235-0092	Error message Çevre donanımındaki bellek alanı (%1) çok az Cause of error Cihazdaki bellek alanının çok düşük olması nedeniyle cihaz bu kumanda yazılımı ile çalıştırılmaz. İlgili cihaz, ek bilgilerde belirtilmiştir. Error correction - Cihazı değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
235-0093	Error message PROFINET üzerinden kimlik doğrulama gerekli Cause of error PROFINET ağındaki bir katılımcı, standart olarak bir programlama cihazı, kumandanın kendisini tanımlamasını talep eder. Error correction

Hata numarası	Tanım
235-0094	Error message %2 cihazı başlatılırken hata, SN: %4 Cause of error %2 cihazı (tanım numarası %3, seri numarası %4, yol %1) başlatılamıyor. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
235-0095	Error message HSCI sisteminde çalışma süresi çok uzun Cause of error HSCI veriyoluna çok fazla HSCI katılımcı bağlanmış veya HSCI kablosunun toplam uzunluğu çok fazla. Error correction - HSCI katılımcı sayısını azaltın - Daha kısa HSCI kabloları kullanın
235-0096	Error message IOCP dosyasındaki filtre koşulu değerlendirilirken hata oluştu Cause of error MCG dosyasında eksik DEFINE. IOCP dosyasında hatalı filtre koşulu. Hatalı değerlendirilen koşul, ek bilgilerde belirtilmiştir. MCG dosyasının adı ek bilgilerde belirtilmiştir. Error correction - MCG dosyasını kontrol edin ve gerekirse düzeltin - IOCP dosyasındaki filtre koşulunu kontrol edin ve gerekirse düzeltin
235-0097	Error message Çift tanımlanmış IOC seçenekleri Cause of error Yapılandırma veya MCG dosyasında IOC seçenekleri iki kez tanımlanmıştır. Error correction Yapılandırmayı düzeltin - yinelenen IOC seçeneklerini kaldırın
235-0098	Error message Boş IOC seçeneği tanımlanmış Cause of error Yapılandırma veya MCG dosyasında boş bir IOC seçeneği tanımlanmıştır. Error correction Yapılandırmayı düzeltin - boş IOC seçeneğini kaldırın

Hata numarası	Tanım
235-0099	Error message Yansıtılan cihaz HSCI hattında değil Cause of error Aşağıdaki yapılandırılmış aygıtlar HSCI hattında mevcut değildir: Bilgiler: Tür (yapılandırmadan gelen ad) %1 Olası nedenler: - Donanım genişletme yapılandırma seçeneği yanlış ayarlandı - Adresteki cihaz bağlı değil Error correction - Yapılandırmayı ve etkili seçenekleri kontrol edin - HSCI hattının kablo bağlantılarını kontrol edin - Bunun için kumandanın teşhis fonksiyonlarını kullanabilirsiniz.
235-009A	Error message Yansıtılan cihaz HSCI hattında değil Cause of error HSCI hattında en az bir yapılandırılmış cihaz mevcut değildir. Belirsizlikler nedeniyle, eksik cihazları tam olarak belirlemek mümkün değildir. Söz konusu cihazlar aşağıda karşılaştırılmıştır. Yapılandırma [Cihaz türü (adı)]: %1 Donanım [Cihaz türü (HSCI adresi, seri numarası)]: %2 Olası nedenler: - Donanım genişletme yapılandırma seçeneği yanlış ayarlandı - Adresteki cihaz bağlı değil Error correction - Yapılandırmayı ve etkili seçenekleri kontrol edin - HSCI hattının kablo bağlantılarını kontrol edin - Bunun için kumandanın teşhis fonksiyonlarını kullanabilirsiniz.

Hata numarası	Tanım
235-009B	Error message HSCI hattında yanlış cihaz Cause of error %3 HSCI adresinde yapılandırılardan farklı bir cihaz var: Yapılandırma [Cihaz türü (adı)]: %1 Donanım [Cihaz türü (HSCI adresi, seri numarası)]: %2 Olası sebepler: - Donanım genişletme yapılandırma seçeneği yanlış ayarlandı - Yanlış cihaz bağlandı Error correction - Yapılandırmayı ve etkili seçenekleri kontrol edin - HSCI hattının kablo bağlantılarını kontrol edin - Bunun için kumandanın teşhis fonksiyonlarını kullanabilirsiniz.
235-009C	Error message HSCI hattında iki cihaz yer değiştirdi Cause of error HSCI hattında bulunan aşağıdaki iki cihaz, yapılandırmaya göre yer değiştirdi: Bilgi: Tür (HSCI adresi, seri numarası) %1 %2 Olası sebep: - Donanım genişletme yapılandırma seçeneği yanlış ayarlandı - HSCI hattında yanlış kablo bağlantısı Error correction - Yapılandırmayı ve etkili seçenekleri kontrol edin - HSCI hattının kablo bağlantılarını kontrol edin - Bunun için kumandanın teşhis fonksiyonlarını kullanabilirsiniz.
235-009D	Error message HSCI hattındaki cihaz yansıtılmıyor Cause of error HSCI hattındaki şu cihazlar yapılandırılmamış: Bilgi: Tür (HSCI adresi, seri numarası) %1 Olası sebep: - Donanım genişletme yapılandırma seçeneği yanlış ayarlandı - Fazla cihaz bağlı Error correction - Yapılandırmayı ve etkili seçenekleri kontrol edin - HSCI hattının kablo bağlantılarını kontrol edin - Bunun için kumandanın teşhis fonksiyonlarını kullanabilirsiniz.

Hata numarası	Tanım
235-009E	Error message HSCI hattında yansıtılmayan cihaz Cause of error HSCI segmentindeki en az bir cihaz yapılandırılmamış. Belirsizlikler nedeniyle, fazlalık cihazları tam olarak belirlemek mümkün değildir. Söz konusu cihazlar aşağıda karşılaştırılmıştır. Yapılandırma [Cihaz türü (adı)]: %1 Donanım [Cihaz türü (HSCI adresi, seri numarası)]: %2 Olası nedenler: - Donanım genişletme yapılandırma seçeneği yanlış ayarlandı - Fazla cihaz bağlı Error correction - Yapılandırmayı ve etkili seçenekleri kontrol edin - HSCI hattının kablo bağlantılarını kontrol edin - Bunun için kumandanın teşhis fonksiyonlarını kullanabilirsiniz.
235-009F	Error message Donanım yapısı yansıtmayla eşleşmiyor Cause of error HSCI veri yolundaki donanım yapısı yapılandırmayla eşleşmiyor. Sapma, kumandanın hedeflenen bilgileri sağlayamayacağı kadar büyük. Yapılandırma [Cihaz türü (adı)]: %1 Donanım [Cihaz türü (HSCI adresi, seri numarası)]: %2 Olası sebep: - Yanlış IOCP dosyası yüklendi - Donanım genişletme yapılandırma seçeneği yanlış ayarlandı Error correction - IOCP dosyasını kontrol edin - Yapılandırmayı ve etkili seçenekleri kontrol edin - HSCI hattının kablo bağlantılarını kontrol edin - Bunun için kumandanın teşhis fonksiyonlarını kullanabilirsiniz.

Hata numarası	Tanım
235-00A0	Error message HSCI cihazında eksik dönüştürücü Cause of error %3 HSCI adresinde bulunan %5 seri numaralı %4 cihazında aşağıdaki dönüştürücüler mevcut değildir: Bilgi: Tür (bağlantı noktası) %1 Olası sebep: - Donanım genişletme yapılandırma seçeneği yanlış ayarlandı - Dönüştürücü bağlı değil Error correction - Yapılandırmayı ve etkili seçenekleri kontrol edin - Cihazın modül yapılandırmasını kontrol edin - Bunun için kumandanın teşhis fonksiyonlarını kullanabilirsiniz.
235-00A1	Error message HSCI cihazında yanlış modül Cause of error %3 HSCI adresinde bulunan %5 seri numaralı %4 cihazında aşağıdaki modüller yapılandırmaya uygun değildir: Bilgi: Tür (soket) Yapılandırma: %1 Donanım: %2 Olası sebep: - Donanım genişletme yapılandırma seçeneği yanlış ayarlandı - Yanlış modül bağlandı Error correction - Yapılandırmayı ve etkili seçenekleri kontrol edin - Bağlı modülü kontrol edin - Bunun için kumandanın teşhis fonksiyonlarını kullanabilirsiniz.

Hata numarası	Tanım
235-00A2	Error message HSCI cihazında yanlış dönüştürücü Cause of error %3 HSCI adresindeki %5 seri numaralı %4 ünitesinde aşağıdaki dönüştürücüler yapılandırmaya uymuyor: Yapılandırma [Tür (bağlantı noktası)]: %1 Donanım [Tür (bağlantı noktası, seri no)]: %2 Olası sebep: - Donanım genişletme yapılandırma seçeneği yanlış ayarlandı - Yanlış dönüştürücü bağlandı Error correction - Yapılandırmayı ve etkili seçenekleri kontrol edin - Bağlı dönüştürücüyü kontrol edin - Bunun için kumandanın teşhis fonksiyonlarını kullanabilirsiniz.
235-00A3	Error message Modül yanlış sokette Cause of error %3 HSCI adresinde bulunan %5 seri numaralı %4 cihazında aşağıdaki modüller yanlış sokettedir: Bilgi: Tür (Hedef soket<->Gerçek soket) %1 Olası sebep: - Donanım genişletme yapılandırma seçeneği yanlış ayarlandı - Modüller yanlış takıldı Error correction - Yapılandırmayı ve etkili seçenekleri kontrol edin - Modülün cihazdaki konumunu kontrol edin - Bunun için kumandanın teşhis fonksiyonlarını kullanabilirsiniz.

Hata numarası	Tanım
235-00A4	Error message Dönüştürücü yanlış bağlantı noktasında Cause of error %3 HSCI adresinde bulunan %5 seri numaralı %4 cihazında aşağıdaki dönüştürücüler yanlış bağlantı noktasındadır: Bilgi: Tür (Hedef bağlantı noktası<->Gerçek bağlantı noktası) %1 Olası nedenler: - Projelendirmede donanım genişletmenin yanlış yapılandırılması - Dönüştürücü yanlış fiziksel bağlantı noktasına bağlandı Error correction - IOconfig'de cihazın yapılandırmasını kontrol edin. Dönüştürücülerin bağlantı noktalarına atanmasına ve donanım genişletme için ayarlanan seçeneklere özellikle dikkat edin. - Etkilenen dönüştürücünün bağlantısını kontrol edin. Destek için kumandanın entegre teşhis işlevlerini kullanın.
235-00A5	Error message İki modül yer değiştirdi Cause of error %3 HSCI adresinde bulunan %5 seri numaralı %4 cihazında yapılandırmaya göre iki modül yer değiştirdi: Bilgi: Tür (Hedef soket<->Gerçek soket) %1 %2 Olası sebep: - Donanım genişletme yapılandırma seçeneği yanlış ayarlandı - Modüller yanlış takıldı Error correction - Yapılandırmayı ve etkili seçenekleri kontrol edin - Modülün konumunu kontrol edin - Bunun için kumandanın teşhis fonksiyonlarını kullanabilirsiniz.

Hata numarası	Tanım
235-00A6	Error message İki dönüştürücü yer değiştirdi Cause of error %3 HSCI adresinde bulunan %5 seri numaralı %4 cihazında yapılandırmaya göre iki dönüştürücü yer değiştirdi: Bilgi: Tür (Hedef bağlantı noktası<->Gerçek bağlantı noktası) %1 %2 Olası sebep: - Donanım genişletme yapılandırma seçeneği yanlış ayarlandı - Dönüştürücü yanlış bağlandı Error correction - Yapılandırmayı ve etkili seçenekleri kontrol edin - Dönüştürücü bağlantısını kontrol edin - Bunun için kumandanın teşhis fonksiyonlarını kullanabilirsiniz.
235-00A7	Error message HSCI cihazında gereksiz modül Cause of error %3 HSCI adresinde bulunan %5 seri numaralı %4 cihazında aşağıdaki yapılandırılmamış modüller bulunuyor: Bilgi: Tür (soket) %1 Olası sebep: - Donanım genişletme yapılandırma seçeneği yanlış ayarlandı - Fazla modül takıldı Error correction - Yapılandırmayı ve etkili seçenekleri kontrol edin - Cihazın modül yapılandırmasını kontrol edin - Bunun için kumandanın teşhis fonksiyonlarını kullanabilirsiniz.
235-00A8	Error message HSCI ünitesinde gereksiz dönüştürücü Cause of error %3 HSCI adresinde bulunan %5 seri numaralı %4 cihazında aşağıdaki yapılandırılmamış dönüştürücüler bulunuyor: Bilgi: Tür (bağlantı noktası, seri numarası) %1 Olası sebep: - Donanım genişletme yapılandırma seçeneği yanlış ayarlandı - Fazla dönüştürücü bağlandı Error correction - Yapılandırmayı ve etkili seçenekleri kontrol edin - Bağlı dönüştürücüleri kontrol edin - Bunun için kumandanın teşhis fonksiyonlarını kullanabilirsiniz.

Hata numarası	Tanım
235-00A9	Error message Modül yapılandırması yansıtmayla eşleşmiyor Cause of error %3 HSCI adresinde bulunan %5 seri numaralı %4 cihazında bulunan modüller yapılandırmayla eşleşmiyor. Sapma, kumandanın hedeflenen bilgileri sağlayamayacağı kadar büyük. Bilgi: Tür (soket) Yapılandırma: %1 Donanım: %2 Olası sebep: - Donanım genişletme yapılandırma seçeneği yanlış ayarlandı - Yanlış modüller takıldı Error correction - Yapılandırmayı ve etkili seçenekleri kontrol edin - Modül yapılandırmasını kontrol edin - Bunun için kumandanın teşhis fonksiyonlarını kullanabilirsiniz.
235-00AA	Error message Bağlanan dönüştürücüler yansıtmayla eşleşmiyor Cause of error %3 HSCI adresinde bulunan %5 seri numaralı %4 cihazına bağlı dönüştürücüler yapılandırmayla eşleşmiyor. Sapma, kumandanın hedeflenen bilgileri sağlayamayacağı kadar büyük. Yapılandırma [Tür (bağlantı noktası)]: %1 Donanım [Tür (bağlantı noktası, seri numarası)]: %2 Olası nedenler: - Donanım genişletme yapılandırma seçeneği yanlış ayarlandı - Yanlış dönüştürücü bağlandı Error correction - Yapılandırmayı ve etkili seçenekleri kontrol edin - Bağlı dönüştürücüleri kontrol edin - Bunun için kumandanın teşhis fonksiyonlarını kullanabilirsiniz.

Hata numarası	Tanım
235-00AC	Error message HSCI cihazında eksik modül Cause of error %3 HSCI adresinde bulunan %5 seri numaralı %4 cihazında, yapılandırmaya göre en az bir modül eksik. Belirsizlikler nedeniyle, eksik modülleri tam olarak belirlemek mümkün değildir. Söz konusu cihazlar aşağıda karşılaştırılmıştır. Bilgi: Tür (soket) Yapılandırma: %1 Donanım: %2 Olası sebep: - Donanım genişletme yapılandırma seçeneği yanlış ayarlandı - Yanlış modüller takıldı - Modül yanlış sokette Error correction - Yapılandırmayı ve etkili seçenekleri kontrol edin - Cihazın modül yapılandırmasını kontrol edin - Bunun için kumandanın teşhis fonksiyonlarını kullanabilirsiniz.
235-00AD	Error message HSCI cihazında eksik dönüştürücü Cause of error %3 HSCI adresinde bulunan %5 seri numaralı %4 cihazında, yapılandırmaya göre en az bir dönüştürücü eksik. Belirsizlikler nedeniyle, eksik dönüştürücüleri tam olarak belirlemek mümkün değildir. Söz konusu cihazlar aşağıda karşılaştırılmıştır. Yapılandırma [Tür (bağlantı noktası)]: %1 Donanım [Tür (bağlantı noktası, seri numarası)]: %2 Olası nedenler: - Donanım genişletme yapılandırma seçeneği yanlış ayarlandı - Dönüştürücü bağlanmadı - Dönüştürücü yanlış bağlantı noktasına bağlandı Error correction - Yapılandırmayı ve etkili seçenekleri kontrol edin - Cihazın modül yapılandırmasını kontrol edin - Bunun için kumandanın teşhis fonksiyonlarını kullanabilirsiniz.

Hata numarası	Tanım
235-00AE	Error message HSCI cihazında gereksiz modül Cause of error %3 HSCI adresinde bulunan %5 seri numaralı %4 cihazında, yapılandırılmamış en az bir modül var. Belirsizlikler nedeniyle, fazla modülleri tam olarak belirlemek mümkün değildir. Söz konusu cihazlar aşağıda karşılaştırılmıştır. Bilgi: Tür (soket) Yapılandırma: %1 Donanım: %2 Olası sebep: - Donanım genişletme yapılandırma seçeneği yanlış ayarlandı - Fazla modül takıldı - Modül sokette Error correction - Yapılandırmayı ve etkili seçenekleri kontrol edin - Cihazın modül yapılandırmasını kontrol edin - Bunun için kumandanın teşhis fonksiyonlarını kullanabilirsiniz.
235-00AF	Error message HSCI ünitesinde gereksiz dönüştürücü Cause of error %3 HSCI adresinde bulunan %5 seri numaralı %4 cihazında en az bir tane yapılandırılmamış dönüştürücü var. Belirsizlikler nedeniyle, fazla dönüştürücüleri tam olarak belirlemek mümkün değildir. Söz konusu cihazlar aşağıda karşılaştırılmıştır. Yapılandırma [Tür (bağlantı noktası)]: %1 Donanım [Tür (bağlantı noktası, seri numarası)]: %2 Olası nedenler: - Donanım genişletme yapılandırma seçeneği yanlış ayarlandı - Fazla dönüştürücü bağlandı - Dönüştürücü yanlış bağlantı noktasına bağlandı Error correction - Yapılandırmayı ve etkili seçenekleri kontrol edin - Bağlı dönüştürücüleri kontrol edin - Bunun için kumandanın teşhis fonksiyonlarını kullanabilirsiniz.

Hata numarası	Tanım
235-00B0	Error message Yapılandırma hatası: Geçersiz gönderim çevrimi Cause of error Bir PROFINET aygıtı için IOconfig'te geçersiz bir iletim döngüsü yapılandırıldı. Error correction IOCP dosyasını kontrol edin
235-00B1	Error message Yapılandırma hatası: Geçersiz azaltma oranı Cause of error Bir PROFINET cihazı için IOconfig'te geçersiz bir azaltma oranı yapılandırıldı. Error correction IOCP dosyasını kontrol edin
235-00B2	Error message Yapılandırma hatası: Geçersiz istasyon adı Cause of error Bir PROFINET aygıtı için IOconfig'te geçersiz bir istasyon adı yapılandırıldı. Error correction IOCP dosyasını kontrol edin
235-00B3	Error message Yapılandırma hatası: Geçersiz IP adresi Cause of error Bir PROFINET aygıtı için IOconfig'te geçersiz bir IP adresi yapılandırıldı. Error correction IOCP dosyasını kontrol edin
235-00B4	Error message Yapılandırma hatası: İşlem verilerinin uzunluğu desteklenmiyor Cause of error IOCP dosyasında, PROFINET denetleyicisinin işlem verilerinin uzunluğunu desteklemediği bir PROFINET cihazı yapılandırıldı. PROFINET denetleyicisi, veri yönü başına maksimum 1440 bayt işlem veri uzunluğunu destekler. Error correction İşlem verilerinin uzunluğunu ayarlayın veya cihazı yapılandırmadan çıkarın

Hata numarası	Tanım
235-00B5	Error message Yapılandırma hatası: İstasyon adı birden fazla kez atandı Cause of error IOCP dosyasında en az 2 PROFINET cihazı için aynı istasyon adı atanmış. Error correction IOconfig'de güvenilirlik kontrolü yapın ve hatayı düzeltin
235-00B6	Error message Yapılandırma hatası: IP adresi birden fazla kez atandı Cause of error IOCP dosyasında en az 2 PROFINET cihazı için aynı IP adresi atanmış. Error correction IOconfig'de güvenilirlik kontrolü yapın ve hatayı düzeltin
235-00B7	Error message PROFINET ağında aynı istasyon adına sahip birçok cihaz var Cause of error PROFINET ağında, aynı istasyon adına sahip en az iki cihaz mevcut. Error correction - PROFINET ağı topolojisini kontrol edin. - Gerekirse etkilenen cihazları belirlemek için PROFINET kumanda sayfasındaki TNCdiag'da devreye alma modunu başlatın
235-00B8	Error message PROFINET cihazına DCP erişimi başarısız oldu Cause of error DCP protokolü üzerinden bir PROFINET cihazının yapılandırılması başarısız oldu. Error correction - Gerekirse yapılandırmayı tekrar deneyin - Cihaz üreticisinin müşteri hizmetleri birimini bilgilendirin
235-00B9	Error message Birden fazla PROFINET cihazı aynı IP adresine sahip Cause of error PROFINET ağında, aynı IP adresine sahip en az iki cihaz mevcut. Error correction - Etkilenen cihazları tanımlamak için TNCdiag'daki PROFINET Master sayfasında devreye alma modunu başlatın. - Doğru IP adreslerini atayın

Hata numarası	Tanım
235-00BA	Error message Sürücü yazılımı desteklenmiyor Cause of error Bu kontrol yazılımı sürümü, sürücü yazılımını desteklemiyor. Error correction - Bu kumanda sürümü için uygun sürücü yazılımını IOconfig'e içe aktarın
235-00BB	Error message PLCE bölümü biçimlendirilmedi veya yanlış parola Cause of error Olası nedenler: - Şifreli PLCE bölümü henüz biçimlendirilmemiş. - PLCE bölümüne erişimde hatalı bir parola girildi. Error correction - PLCE şifreleme parolasını doğru girin veya - PLCE kurulum diyalogunu başlatın - Şifreleme parolasını girin - PLCE bölümünü biçimlendirin
236-A001	Error message Komut çalıştırılmaz Cause of error ProfiNet yazılım modülü bir komutu yerine getiremiyor. Muhtemel nedenler: - Adreslenen ProfiNet kullanıcı cihazı komutun yerine getirilmesinde olanak tanımayan bir durumda. - Adreslenen ProfiNet kullanıcı cihazı mevcut değil ya da kullanıma açılmamış. - Komut kodu bilinmiyor Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
236-A002	Error message ProfiNet konfigürasyon verileri okunurken hata Cause of error ProfiNet yazılım modülü kendi konfigürasyon verilerini okuyamıyor. Error correction Konfigürasyon verilerini kontrol edin, kumandayı yeniden başlatın.

Hata numarası	Tanım
236-A003	Error message ProfiNet arayüzü başlatma hatası Cause of error ProfiNet arayüzünün başlatılması sırasında bir hata oluştu. Muhtemel nedenler: - TNC ProfiNet arayüzüyle irtibata geçemiyor. - ProfiNet arayüzünün bellenimi kumanda yazılımına uygun değil. - ProfiNet arayüzü için konfigürasyon verilerinde hata var. Error correction Makine üreticisine haber verin.
236-A004	Error message ProfiNet arabirimi işletim modu değiştirme başarısız Cause of error ProfiNet arayüzünün, asenkron ve döngüsel olan işletim türleri arasında geçişi başarısızlıkla sonuçlandı. Muhtemel nedeni: ProfiNet arayüzünde dahili hata Error correction Makine üreticisine haber verin
236-A005	Error message ProfiNet: Sürücü atamaları yanlış konfigüre edilmiş Cause of error TNC tarafından yönetilen eksenlerle ProfiNet üzerinden bağlı tahriklerin düzeni tutarlı değil. System/ProfiNet/ParameterSets altındaki konfigürasyon verileri eksik durumda. Error correction Konfigürasyonu kontrol edin
236-A006	Error message ProfiNet: Sürücü ataması sırasında hata Cause of error TNC bir eksene, ProfiNet üzerinden bağlı bir tahrik atayamaz. Muhtemel nedenler: - ProfiNet/ParameterSets altındaki konfigürasyon verileri hatalı. - Bir tahrikte arıza söz konusu. Error correction Arıza nedenini giderin, hatayı onaylayın

Hata numarası	Tanım
236-A007	Error message ProfiNet ara biriminde Watchdog hatası Cause of error ProfiNet arayüzü MC'nin sinyallerine tepki vermiyor. Muhtemel neden: ProfiNet arayüzü arızalı Error correction Makine üreticisine haber verin
236-A101	Error message ProfiNet uç cihazı ile iletişim yok %1 Cause of error ProfiNet kullanıcı cihazı yanıt vermiyor. Muhtemel nedenler: - Yanlış izdüşüm - ProfiNet kullanıcı cihazının adı uygun şekilde konfigüre edilmedi - TNC ve ProfiNet kullanıcı cihazı arasında bağlantı kesildi - ProfiNet kullanıcı cihazında bir arıza söz konusu Error correction ProfiNet topolojisini ve izdüşümünü kontrol edin, hatayı onaylayın
236-A102	Error message ProfiNet uç cihazına erişim sırasında hata %1 Cause of error TNC, ProfiNet kullanıcı cihazını sıfırlayamıyor. Error correction Hatayı onaylayın
236-A103	Error message ProfiNet uç cihazı ile iletişim koptu %1 Cause of error TNC ve bir ProfiNet kullanıcı cihazı arasında iletişim kesildi. Muhtemel nedenler: - Kullanıcı cihazı kumandadan ayrıldı. - Kullanıcı cihazında bir arıza söz konusu. Error correction ProfiNet kullanıcı cihazını kontrol edin, hatayı onaylayın

Hata numarası	Tanım
236-A104	Error message ProfiNet uç cihazına erişim sırasında hata %1 Cause of error Bir ProfiNet kullanıcı cihazının sıfırlanmasında bir hata meydana geldi. TNC, kullanıcı cihazında bir yuvanın konfigürasyon verilerini bulamıyor ya da veriler yanlış. Error correction System/ProfiNet/Slots altında konfigürasyon verilerini kontrol edin, hatayı onaylayın
236-A121	Error message ProfiNet uç cihazına erişim sırasında hata %1 Cause of error Bir ProfiNet kullanıcı cihazının sıfırlanmasında bir hata meydana geldi. TNC, ProfiNet kullanıcı cihazının konfigürasyon verilerine ulaşamıyor. Error correction Konfigürasyonu kontrol edin, hatayı onaylayın
236-A122	Error message ProfiNet uç cihazına erişim sırasında hata %1 Cause of error Bir ProfiNet kullanıcı cihazının sıfırlanmasında bir hata meydana geldi. ProfiNet kullanıcı cihazı, ProfiDrive profilinin TNC için uygun olan sürümünü desteklemiyor. Error correction Konfigürasyonu kontrol edin, hatayı onaylayın
236-A123	Error message ProfiNet uç cihazına erişim sırasında hata %1 Cause of error Bir ProfiNet kullanıcı cihazının sıfırlanmasında bir hata meydana geldi. ProfiNet kullanıcı cihazında, TNC ile döngüsel veri alışverişi için ProfiNet arayüzüne bildirilene göre daha fazla tahrik nesnesi mevcut. Error correction ProfiNet izdüşümünü kontrol edin, hatayı onaylayın

Hata numarası	Tanım
236-A201	Error message ProfiNet: %1 sürücüsü başlatılırken hata Cause of error TNC tahriki sıfırlayamıyor. Bu tahrik için konfigürasyon verileri yanlış ya da mevcut değil. Error correction Konfigürasyon verilerini ve System/ProfiNet/Slots ve Telegram izdüşümünü kontrol edin, Hatayı onaylayın
236-A202	Error message ProfiNet: %1 sürücüsü başlatılırken hata Cause of error TNC tahriki sıfırlayamıyor. Muhtemel nedenler: - TNC tahrikin konfigürasyon verilerine ulaşamıyor. - Tahrik tipi TNC tarafından desteklenmiyor ya da TNC'de yanlış şekilde konfigüre edilmiş. - TNC ve tahrikte, döngüsel veri alışverişi için farklı telegram tipleri konfigüre edilmiş. - TNC, arıza mesajları arabelleğine ulaşamıyor. - TNC, uyarı arabelleğine ulaşamıyor. Error correction İzdüşümü kontrol edin, hatayı onaylayın
236-A203	Error message ProfiNet: %1 sürücüsü yanıt vermiyor Cause of error Tahrik, TNC'nin kumanda sinyallerine yanıt vermiyor. Tahrikte arıza söz konusu. Error correction Nedenini ortadan kaldırın, hatayı onaylayın
236-A204	Error message ProfiNet: %1 sürücüsü yanıt vermiyor Cause of error Tahrik, hareket belirtisi göndermiyor. Muhtemel nedenler: - TNC ve tahrik arasındaki bağlantı kesildi. - Tahrikte arıza söz konusu. Error correction Nedenini ortadan kaldırın, hatayı onaylayın

Hata numarası	Tanım
236-A211	Error message ProfiNet: %1 sürücüsü hata veriyor Cause of error Tahrik arıza bildiriyor. Arızanın türü hakkında detaylı bilgi için devam eden mesajları dikkate alın. Error correction Nedenini ortadan kaldırın, hatayı onaylayın
236-A212	Error message ProfiNet: %1 sürücüsü hata kodu %2 veriyor Cause of error Tahrik arıza bildiriyor. Error correction Arıza nedenini giderin, mesajı onaylayın.
236-A213	Error message ProfiNet: %1 sürücüsü uyarı kodu %2 veriyor Cause of error Tahrik, bir uyarı mesajı gönderiyor. Error correction Nedenini giderin, mesajı onaylayın
236-A221	Error message ProfiNet: %1 sürücüsü açılmıyor Cause of error TNC tahriki çalıştırmıyor. Muhtemel nedeni: Tahrikte arıza söz konusu. Error correction Nedenini ortadan kaldırın, hatayı onaylayın, çalıştırma işlemi- ni tekrarlayın.
236-A222	Error message %1 sürücüsü parametre seti değişimi sırasında hata Cause of error Tahrikte, bir parametre tümcesinin değişimi esnasında bir hata oluştu. Muhtemel nedeni: Tahrikte arıza söz konusu. Error correction Nedenini ortadan kaldırın, hatayı onaylayın, çalıştırma işlemi- ni tekrarlayın.

Hata numarası	Tanım
236-A301	Error message %2 eksenine dönülürken hata Cause of error TNC, eksen referanslayamıyor. Muhtemel nedeni: Tahrikte arıza söz konusu. Error correction Nedenini ortadan kaldırın, hatayı onaylayın.
236-A302	Error message Prob arızalı: Eksen %2 Cause of error Tarama işlemi esnasında bir hata meydana geldi. Muhtemel nedeni: Tahrikte arıza söz konusu. Error correction Nedenini ortadan kaldırın, hatayı onaylayın.
236-A401	Error message Hatalı motor enkoderi (sürücü/enkoder: %1) Cause of error Tahrik enkoderi bir hata bildiriyor. Meydana gelen hatayla ilgili hata kodu, ek bilgilerde veriliyor. Error correction Nedenini ortadan kaldırın, hatayı onaylayın.
236-A402	Error message Motor enkoderi (sürücü/enkoder: %1) yanıt vermiyor Cause of error Enkoder, TNC'nin kumanda sinyallerine yanıt vermiyor. Muhtemel nedenler: - TNC ve tahrik arasındaki bağlantı kesildi. - Tahrik ayarlayıcısında bir arıza söz konusu. Error correction Nedenini ortadan kaldırın, hatayı onaylayın.
236-A403	Error message PROFINET üzerinden veri transferi kesildi Cause of error PROFINET-Controller proses verileri transferini zamanında tamamlayamadı. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-10001	Error message 10001 Yazılım testi için CC%2 alarmı Cause of error - Otomatik yazılım testinde bir alarm devreye girdi Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
237-10003	Error message 10003 CC%2 Sistem hatası %4 %5 hata kayıt yönetimi Cause of error - Kumanda doğru şekilde aşağı doğru sürülemedi - Donanım problemi Error correction - Kumandayı, aşağı doğru sürün, kumandayı ardından kapatın ve tekrar açın - Müşteri hizmetlerine haber verin
237-10004	Error message 10004 Kapama işleminde CC%2 etkin tahrik Cause of error - Bir tahrik kapama işleminde, henüz ayarlama yapıyordu - Bir tahrik kapama işleminde devreye alındı Error correction - PLC programını kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
237-10005	Error message 10005 Tahrik kapatılması hata kodu: %4 Cause of error - Harici bir ACİL DURMA sinyalinden dolayı kapama - Hata kodu: 1 = Sinyal -ES.A (PL, MB üzerinde acil durdurma girişi) 2 = Sinyal -ES.A.HW (el çarkının acil durdurma girişi) 3 = Sinyal -ES.B (PL, MB üzerinde acil durdurma girişi) 4 = Sinyal -ES.B.HW (el çarkının acil durdurma girişi) diğer hata kodları: dahili tanıtıcı Error correction - 0x10005 alarm mesajındaki ek bilgileri kontrol edin - Acil durdurma şalterinin konumunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-10006	Error message 10006 CC%2 SPLC-LZS Şimdiye kadarki durum değişikliği=%4, yeni=%5 Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
237-10007	Error message 10007 CC%2 Takip eden durum AxGrp=%4, CC=%5, MC=%6, Sebep =%7 Cause of error - Error correction -
237-10008	Error message 10008 ASCII komutu veri formatı hatalı, Alarm kodu %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 Takip eden durum genSafe Id=%4, Zamanlayıcı=%5, %6, %7 Cause of error Error correction
237-1000A	Error message 1000A CC%2 SS2 Gereklik IO-Cihaz DeviceVariant=%4, Sayım=%5 Cause of error Error correction
237-1000B	Error message 1000B CC%2 S-Durumu Bit zorlandı - Bit=%4, Mod=%5 Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
237-1000C	Error message 1000C CC%2 Eksen grubu: Durak=%4 Sebep=%5 Eksen grubu=%6 Durum=%7 Cause of error Error correction
237-1000E	Error message 1000E CC%2 Dosya erişim eylemi=%4, %5, %6 Cause of error Veri erişiminde hata Ek bilgi 0: Eylem 2: Açma 4: Yazma 5: Okuma 6: Silme 7: Yeniden adlandırma 8: Dizin 103: Kapama 250: ASYNC arayüzü onaylanmadı 251: MC tarafından ASYNC acknowledge bekleniyor 252: MC herhangi bir hcFILE_IO (acknowledge) göndermedi 253: MC herhangi bir ASYNC telgraf göndermedi 300: Kesintiden izin verilmiyor 301: Veri başı bozuk Ek bilgi 1,2: MC hata bildirimi Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1000F	Error message 1000F Alarm susturulmadı, tekrar eden alarm sesi
237-10010	Error message 10010 CC%2 ACC parametresi ID=%4 Info1=%5 Cause of error ACC parametre dosyası bir hata içerir: - Dosya, yanlış bir TNCopt sürümüyle oluşturuldu - Dosya, geçersiz parametre bilgileri içerir Error correction - TNCopt'ta yeni ACC parametre dosyası oluşturun - Yazılım sürümünü kontrol edin ID=1 Eksik bağımsız değişken ID=2 Geçersiz eksen bilgisi ID=10 Donanım kullanımı sadece sınırlı eksen sayısı ile mümkün ID=300 Eksik beslemeli hızlandırma (MP2600) ID=301 Motor tablosundaki eksik motor eylemsizliği ID=302 Motor tablosundaki eksik sabit tork hesaplaması - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-10010	Error message 10010 CC%2 ACC parametresi ID=%4 Info1=%5 Cause of error ACC parametre dosyası bir hata içerir: - Dosya, yanlış bir TNCopt sürümüyle oluşturuldu - Dosya, geçersiz parametre bilgileri içerir Error correction - TNCopt'ta yeni ACC parametre dosyası oluşturun - Yazılım sürümünü kontrol edin - ID=1 Eksik bağımsız değişken - ID=2 Geçersiz eksen bilgisi - ID=10 Donanım kullanımı sadece sınırlı eksen sayısıyla mümkün - ID=300 Eksik beslemeli hızlandırma (MP2600) - ID=301 Motor tablosundaki eksik motor eylemsizliği - ID=302 Motor tablosundaki eksik sabit tork hesaplaması - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-10011	Error message 10011 %4 satır %5 sütun %6 içinde sözdizimi Cause of error - Görüntülenen dosyada sözdizim hatası - Bu fonksiyon görüntülenen dosyada bu yazılım sürümü ile desteklenmiyor Error correction - Görüntülenen dosyada sözdizimini kontrol edin - Görüntülenen dosyayı TNCopt üzerinden yeniden oluşturun - Fonksiyonu ilgili makine parametresi üzerinden devre dışı bırakın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-10013	Error message 10013 %4 satır %5 içindeki NOD kaydı yanlış Cause of error - Görüntülenen dosyada sözdizim hatası - Bu fonksiyon görüntülenen dosyada bu yazılım sürümü ile desteklenmiyor Error correction - Destek noktalarının azami sayısı aşıldı - Destek noktaları (NOD) sayısını azaltın - Görüntülenen dosyayı TNCopt üzerinden yeniden oluşturun - Fonksiyonu ilgili makine parametresi üzerinden devre dışı bırakın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-10014	Error message 10014 %4 satır %5 içinde geçersiz eksen (SAX) Cause of error - Görüntülenen dosyada sözdizim hatası - Eksen kuplajına izin verilmiyor veya mümkün değil Error correction - Eksen kuplajı (SAX) mümkün değil, eksen bir başka Board üzerinde - Eksen kuplajı (SAX) mümkün değil, eksen seçimi kaldırıldı - Fonksiyonu ilgili makine parametresi üzerinden devre dışı bırakın - Görüntülenen dosyayı TNCopt üzerinden yeniden oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-10015	Error message 10015 %4 satır %5 içinde destek noktaları hatası Cause of error - Görüntülenen dosyada sözdizim hatası - Destek noktası (NODE) tanımlanmadı Error correction - Görüntülenen dosyada çok az sayıda destek noktası (NODx) tanımlandı - Görüntülenen dosyayı TNCopt üzerinden yeniden oluşturun - Fonksiyonu ilgili makine parametresi üzerinden devre dışı bırakın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-10016	Error message 10016 %4 içinde maks. blok sayısı aşıldı Cause of error - Görüntülenen dosyada sözdizim hatası - Enterpolasyon bloklarının maksimum sayısı aşıldı Error correction - Enterpolasyon bloklarının maksimum sayısı aşıldı - Enterpolasyon blokları sayısını azaltın - Görüntülenen dosyayı TNCopt üzerinden yeniden oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-10017	Error message 10017 Ayar ünitesinin performansı çok düşük Cause of error - Ayar ünitesinin kapasitesi ve işlem gücü seçilen fonksiyon için çok düşük - Ayar ünitesi için çok fazla sayıda aks yapılandırıldı Error correction - Genişletilmiş kompanzasyonun devredışı bırakılması: - Kullanılan ayar ünitesi performansının kontrol edilmesi - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-10018	Error message 10018 %4 içinde destek noktaları hatalı Cause of error - Görüntülenen dosyada sözdizim hatası - Destek noktaları hatalı olarak tanımlanmış Error correction - Görüntülenen dosyada destek noktaları (NODx) hatalı - Destek noktaları (NODx) artan sırada olmalıdır - Görüntülenen dosyayı TNCopt üzerinden yeniden oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-10019	Error message 10019 %4 satır %5 içinde hata Cause of error - Görüntülenen dosyada sözdizim hatası - Görüntülenen satırdaki sinyal (SIGx) hatalı Error correction - İndeks bilinmediğinden sinyal (SIGx) mümkün değil - Fonksiyonu ilgili makine parametresi üzerinden devre dışı bırakın - Görüntülenen dosyayı TNCopt üzerinden yeniden oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1001A	Error message 1001A %4 içinde dosya mevcut değil Cause of error Görüntülenen dosya açılmadı Error correction - Görüntülenen dosyayı TNCopt üzerinden yeniden oluşturun - İlgili fonksiyonu makine parametresi üzerinden devre dışı bırakın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1001B	Error message 1001B CC (log): faulty memory area Cause of error Error correction
237-1001C	Error message 1001C %4 Cause of error Yardım metni yok Error correction

Hata numarası	Tanım
237-1001D	Error message 1001D %4 Cause of error Yardım metni yok Error correction
237-1001E	Error message 1001E %4 Cause of error Yardım metni yok Error correction
237-1001F	Error message 1001F Besleme modülünde kondens suyu oluşumu Cause of error - Devre dolabındaki sıcaklık çok düşük - Besleme modülünde kondens suyu oluşumu Error correction - Devre dolabı sıcaklığını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-10020	Error message 10020 Ayar ünitesi arızalı: CC%2 Cause of error - Belirtilen CC ayar ünitesi arızalı ve değiştirilmesi gerekir. Error correction - CC ayar ünitesini kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-10021	Error message 10021 CC%2 Dosya erişim eylemi=%4, %5, %6 Cause of error Dosya erişimi sırasında uyarı Ek bilgiler 2: Dosyanın açılması gerçekleştirilmedi Ek bilgiler 1,2: MC hata mesajı Ek bilgiler[2] = 11: EAGAIN Error correction
237-10022	Error message 10022 CC %2 eksen %1: Ölçüm doğru sonlandırılmadı. Cause of error - Dahili yazılım hatası mevcut Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
237-10023	Error message 10023 CC%2: X%6 LWL sinyal gücü küçük uyarı eşiği %1 (değer = -%4 dB) Cause of error - LWL bağlantısının (LWL = UM dönüştürücü için olan fiber optik) sinyal gücü tanımlı bir uyarı eşiğinin altında kaldı Error correction - LWL bağlantılarını kontrol edin: - Yeşil LED yanıyor mu? - Fiber optik sınır konuma kadar takılmış mı? - Kesim kenarı temiz mi? - Bükme yarıçapını dikkate alın - Fiber optiği değiştirin
237-10024	Error message 10024 CC%2: X%6 LWL sinyal gücü küçük min. değeri %1 (değer = -%4 dB) Cause of error - LWL bağlantısının (LWL = UM dönüştürücü için olan fiber optik) sinyal gücü izin verilen minimum değerinin altında kaldı Error correction - LWL bağlantılarını kontrol edin: - Yeşil LED yanıyor mu? - Fiber optik sınır konuma kadar takılmış mı? - Kesim kenarı temiz mi? - Bükme yarıçapını dikkate alın - Fiber optiği değiştirin
237-10025	Error message 10025 CC-FSuC hata bildiriyor %1 Cause of error CC üzerindeki FSuC (Functional Safety Microcontroller) bir hata bildiriyor. Daha fazla bilgi için aşağıdaki alarm mesajlarını (239-xxxx) dikkate alın! Error correction

Hata numarası	Tanım
237-10026	Error message 10026 CC%2: UEC ara devre akımı çok büyük (I nominal: %4, I gerçek: %5) Cause of error - UEC'nin ara devre akımı çok yüksek - Malzeme işlenirken makinede aşırı yüklenme meydana geldi Error correction - Düşük güç ile çalışmaya devam edin (beslemeyi azaltın, keskin olmayan aletleri değiştirin vs.) - Tüm tahriklerin aynı zamanda gerçekleşen güç alımını azaltın - Mil performansını azaltın veya sınırlayın - Mil hızlanmasını azaltın - Mil hızlanmasını ve eksen hızlanmasını zaman bakımından ayırın - Kesim derinliklerini azaltın
237-10027	Error message 10027 CC%2: UEC ara devre gerilimi çok büyük (U maks: %4, U gerçek: %5) Cause of error - UEC'nin ara devre akımı çok yüksek Error correction - UEC'nin fren direncini kontrol edin veya değiştirin - Fren direnci kablo bağlantısını kontrol edin - Şebeke sigortalarını kontrol edin - İsteğe bağlı geri besleme modülü RM ile işletimde: - Geri besleme modülünü kontrol edin veya değiştirin - Geri besleme modülünün kablo bağlantılarını kontrol edin (şebeke taraflı ve ara devre) - UEC'yi gerekirse değiştirin
237-10028	Error message 10028 CC%2: UEC ara devre gerilimi çok düşük (U min.: %4, U gerçek: %5) Cause of error - UEC'nin ara devre akımı çok düşük Error correction - UEC kablo bağlantılarını kontrol edin - UEC'nin 3 fazlı gerilim beslemesini kontrol edin - Şebeke sigortalarını kontrol edin - ara sıra gerçekleşen şebeke kesintilerini denetleyin

Hata numarası	Tanım
237-10029	Error message 10029 CC%2: UEC ara devre ger. RM ile çok yük. (U maks: %4, U ger.: %5) Cause of error Geri besleme modülü RM kullanıldığı halde ara devre gerilimi çok yüksek. Error correction - İsteğe bağlı geri besleme modülü RM ile işletimde: - Geri besleme modülünü kontrol edin veya değiştirin - Geri besleme modülünün kablo bağlantılarını kontrol edin (şebeke taraflı ve ara devre) - Şebeke sigortasını kontrol edin - Geri besleme modülü RM olmayan işletimde: - uecRecoveryModule makine parametresini devre dışı bırakın
237-1002A	Error message 1002A CC%2: Bir CC'ye çok fazla UM bağlı Cause of error - Söz konusu CC ayar ünitesine çok fazla UM dönüştürücü bağlandı. - CC başına, CC üzerinde mümkün olan eksen kadar UM'ye (veya motor bağlantısı) izin verilir. Error correction - UM dönüştürücüsünü diğer CC ayar ünitelerine dağıtın veya yapılandırmayı uyarlayın - Kullanılmayan UM dönüştürücülerini çıkarın (gerekirse 2 eksenli modüller yerine 1 eksenli modüller kullanın) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1002B	Error message 1002B CC%2: Tutarsız donanım yapılandırması Cause of error CC ayar ünitesinin uygun işletimi mümkün değil. CC'nin donanım tanımlaması sırasındaki temel bir adım, tutarsız/arızalı bir yapılandırma tespit etti. Böyle bir durumun gerçekleşmesi için iki olasılık vardır: 1. CC'nin gerilim beslemesinde sorunlar, örneğin elektrik kontağı sorunları, elektromanyetik arızalar veya gerilim kaynağının açma dizisinde görülen olaylar. 2. Gerilim beslemesindeki sorunlardan dolayı CC içerisinde meydana gelen donanım arızası Error correction - Gerilim beslemesini kontrol edin, özellikle CC'nin düz şerit kablolarını ve X74 üzerinden fazladan 5 V beslemesini - X69 destek fişlerinin üzerindeki gizli pimleri kontrol edin - İlgili CC'yi değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-1002C	Error message 1002C CC%2: Eksik HFL LP aktarımı Cause of error Olası sebepler: - Elektromanyetik arızalar veya hatalı elektrikli kontaklar: - 24 V besleme geriliminde - ara devre geriliminde - motor kablo bağlantılarında - fren kablo bağlantılarında - Kirlenme veya HFL bağlantısının zayıf optik bağlantısı Error correction - Şimdiye dek hata durumu ortaya çıkmadığı için giderme işlemine gerek yoktur - Tedbirli önlem olarak şunlar önerilir: - Makinede doğru perde bağlantısının ve topraklama bağlantısının olup olmadığını kontrol edin - Güç kablosunda doğru mandalın olup olmadığını kontrol edin - HFL'de doğru döşeme/kirlenme ve mandalın olup olmadığını kontrol edin
237-1002D	Error message 1002D CC%2 %1: Şüpheli HFL aktarımı, hata kodu: %4 Cause of error Olası sebepler: - Elektromanyetik arızalar veya hatalı elektrikli kontaklar: - 24 V besleme geriliminde - ara devre geriliminde - motor kablo bağlantılarında - fren kablo bağlantılarında - Kirlenme veya HFL bağlantısının zayıf optik bağlantısı Error correction - Şimdiye dek hata durumu ortaya çıkmadığı için giderme işlemine gerek yoktur - Tedbirli önlem olarak şunlar önerilir: - Makinede doğru perde bağlantısının ve topraklama bağlantısının olup olmadığını kontrol edin - Güç kablosunda doğru mandalın olup olmadığını kontrol edin - HFL'de doğru döşeme/kirlenme ve mandalın olup olmadığını kontrol edin

Hata numarası	Tanım
237-1002E	Error message 1002E CC%2 %1: Şüpheli HFL aktarımı (ext.); hata kodu: %4 Cause of error Olası sebepler: - Elektromanyetik arızalar veya hatalı elektrikli kontaklar: - 24 V besleme geriliminde - ara devre geriliminde - motor kablo bağlantılarında - fren kablo bağlantılarında - Kirlenme veya HFL bağlantısının zayıf optik bağlantısı Error correction - Şimdiye dek hata durumu ortaya çıkmadığı için giderme işlemine gerek yoktur - Tedbirli önlem olarak şunlar önerilir: - Makinede doğru perde bağlantısının ve topraklama bağlantısının olup olmadığını kontrol edin - Güç kablosunda doğru mandalın olup olmadığını kontrol edin - HFL'de doğru döşeme/kirlenme ve mandalın olup olmadığını kontrol edin
237-1002F	Error message 1002F CC%2 %1: Hatalı HFL aktarımı; hata kodu: %4 Cause of error Olası sebepler: - Elektromanyetik arızalar veya hatalı elektrikli kontaklar: - 24 V besleme geriliminde - ara devre geriliminde - motor kablo bağlantılarında - fren kablo bağlantılarında - Kirlenme veya HFL bağlantısının zayıf optik bağlantısı Error correction - Makinede doğru perde bağlantısı ve topraklama olup olmadığını kontrol edin - Güç kablosunun doğru sıkıştırılıp sıkıştırılmadığını kontrol edin - HFL'de yerleşimin doğruluğunu/kirlenme ve sıkışma olup olmadığını kontrol edin - UM3 dönüştürücüsünü değiştirin - CC3 ayar ünitesini değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-10030	Error message 10030 CC%2 %1: Hatalı HFL aktarımı (ext.); hata kodu: %4 Cause of error Olası sebepler: - Elektromanyetik arızalar veya hatalı elektrikli kontaklar: - 24 V besleme geriliminde - ara devre geriliminde - motor kablo bağlantılarında - fren kablo bağlantılarında - Kirlenme veya HFL bağlantısının zayıf optik bağlantısı Error correction - Makinede doğru perde bağlantısı ve topraklama olup olmadığını kontrol edin - Güç kablosunun doğru sıkıştırılıp sıkıştırılmadığını kontrol edin - HFL'de yerleşimin doğruluğunu/kirlenme ve sıkışma olup olmadığını kontrol edin - UM3 dönüştürücüsünü değiştirin - CC3 ayar ünitesini değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-10031	Error message 10031 CC%2 arayüz ihlali MC komutu %4 Cause of error Dahili sistem hatası; girilen komutta arayüz tanımına uyulmadı. Error correction - Mevcutsa yazılım güncellemesi gerçekleştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-10032	Error message 10032 CC%2: Besleme modülünün hazır olma durumu eksik %1 Cause of error Sürücüler hala kontrol edilse de besleme modülünün hazır olma durumu ortadan kaldırıldı. Olası nedenler: - Sürücüler hala kontrolde olmasına rağmen UVR'nin Güç Tasarrufu modu etkinleştirildi (PLC modülü 9047). - Besleme modülü bir hata durumunda Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - PLC programını kontrol edin (sürücüler kapalı döngü kontrolundayken UVR'yi Güç Tasarrufu moduna geçirmeyin) - Besleme modülünde hata olup olmadığını kontrol edin

Hata numarası	Tanım
237-10033	Error message 10033 CC%2: %4 komutu desteklenmiyor 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: Dönüştürücü hata bildiriyor %1 Cause of error UM dönüştürücü veya kompakt dönüştürücü hata bildiriyor. Ayrıntılı bilgiler için aşağıdaki alarm mesajlarını (13xxx) dikkate alın! Error correction
237-13003	Error message 13003 UM: IGBT hatası %1 (maksimum akış: %4 A, faz %5) Cause of error - UM dönüştürücüde veya kompakt dönüştürücü UEC'de bulunan bir IGBT'de alçak gerilim veya kısa devre denetimi devreye girdi. Error correction - Akım regülatörü ayarını kontrol edin - Motor bağlantısında kısa devre kontrolü yapın - Motorda sargı hatası kontrolü yapın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Güç ünitesini değiştirin

Hata numarası	Tanım
237-13004	Error message 13004 UM: HW aşırı akım kapatması %1 (maksimum akış: %4 A, faz %5) Cause of error UM dönüştürücüde veya UEC kompakt dönüştürücüde hızlı donanım aşırı akım denetimi devreye girdi. - Muhtemel nedenler: - Akım düzenleyicinin hatalı parametrelendirilmesi - Kısa devre - Arızalı güç parçası - Ör. motor, dönüştürücü ve PWM frekansının uygun olmayan kombinasyonu nedeniyle çok yüksek akım dalgası Error correction - Akım regülatörü ayarını kontrol edin - Motor bağlantısını kısa devre bakımından kontrol edin - Motoru sargı hatası bakımından kontrol edin - Sistemi topraklama arızaları açısından kontrol edin. - Gerekirse daha güçlü dönüştürücü kullanın - PWM frekansını yükseltin - Gerekirse arızalı güç parçasını değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-13005	Error message 13005 UM: PWM nominal değeri hatalı %1 Cause of error - Regülatör ünitesi motor için geçersiz bir PWM değeri sunuyor veya hiç değer sunmuyor ya da nominal değeri çok geç sunuyor - Regülatör yapılandırması (makine parametreleri) hatalı - Dahili yazılım hatası Error correction - PWM frekansı, ölçüm cihazlarının giriş ve çıkışları ve devir sayısı nominal değer çıkışları için regülatör yapılandırmasını veya makine parametresini kontrol edin - Yazılım sürümünü kontrol edin - Makinede doğru perde bağlantısı ve topraklama olup olmadığını kontrol edin - Motorda veya güç kablosunda doğru mandalın ve perde bağlantısının olup olmadığını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-13006	Error message 13006 UM: LWL bağlantısı iletişim hatası CC%2 %1 (bilgi = %4) Cause of error - UM dönüştürücü veya UEC kompakt dönüştürücü, regülatör ünitesi ile bir fiber optik (HFL, HEIDENHAIN Fibre Link) üzerinden iletişimde hata bildiriyor - Bilgi, teşhis için hatanın kesin sebebine ilişkin bir ifade sunar Error correction - LWL bağlantılarını (HFL) kontrol edin: - Yeşil LED yanıyor mu? - Fiber optik sınır konuma kadar takılmış mı? - Kesim kenarı temiz mi? - Bükme yarıçapını dikkate alın - Fiber optiği değiştirin - Makinede doğru perde bağlantısı ve topraklama olup olmadığını kontrol edin - Motorda veya güç kablosunda doğru mandalın ve perde bağlantısının olup olmadığını kontrol edin
237-13008	Error message 13008 UM: Gerilim denetimi B CC%2 %1 (gerilim kimliği: %4) Cause of error - Dönüştürücüdeki gerilim denetimi devreye girdi Error correction - Gerilim beslemesini kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Güç ünitesini değiştirin
237-13009	Error message 13009 UM: DRIVE OFF sinyali etkin %1 Cause of error - Besleme birimi (UVR veya UEC) hata bildiriyor Error correction - Besleme birimini kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1300A	Error message 1300A UM: soğ. gövdesi sıcakl. uyarı eşiğinden yüksek %1 (değer: %4°C) Cause of error - Soğutucu gövde sıcaklığı tanımlı uyarı eşiğinin üzerine çıktı Error correction - UM dönüştürücüyü veya UEC kompakt dönüştürücüyü soğumaya bırakın - Fanın fonksiyonlarını ve kirlenme durumunu kontrol edin

Hata numarası	Tanım
237-1300A	Error message 1300A UM: Aşırı yük / Soğutucu gövdesi (Uyarı) %1 (%4°C) Cause of error UM dönüştürücüde veya UEC kompakt dönüştürücüde performans elektroniğinde veya soğutucu gövdesinde çok yüksek sıcaklık algılandı. Olası nedenler: - Kesim performansı çok yüksek - Besleme çok yüksek - Sürekli yük çok fazla - Eksen bir engele veya son dayanağa sürülmüş - Eksenin tutma freni işletim sırasında kapalı - Devre dolabındaki sıcaklık çok yüksek (soğutma devre dışı kalmış) - Eksenin/milin ivmelenmesi çok fazla - UM dönüştürücünün veya UEC kompakt dönüştürücünün fanı arızalı Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Kesim performansını azaltın - Beslemeyi azaltın - Sürekli yükü azaltın - Mil veya eksen ivmelenmesini azaltın (CfgFeedLimits altındaki MP_maxAcceleration) - Eksenin tutma frenini kontrol edin (fonksiyon/kablo bağlantısı) - Devre dolabının klima cihazını kontrol edin - UM dönüştürücünün veya UEC kompakt dönüştürücünün fanını kontrol edin veya gerekirse değiştirin
237-1300B	Error message 1300B UM: soğ. gövdesi sıcaklığı maks. değerden yüksek %1 (değer: %4°C) Cause of error - Soğutucu gövde sıcaklığı izin verilen maksimum değer üzerine çıktı Error correction - UM dönüştürücüyü veya UEC kompakt dönüştürücüyü soğumaya bırakın - Fanın fonksiyonlarını ve kirlenme durumunu kontrol edin

Hata numarası	Tanım
237-1300B	Error message 1300B UM: Aşırı yük / Soğutucu gövdesi %1 (%4°C) Cause of error UM dönüştürücüde veya UEC kompakt dönüştürücüde performans elektroniğinde veya soğutucu gövdesinde çok yüksek sıcaklık algılandı. Olası nedenler: - Kesim performansı çok yüksek - Besleme çok yüksek - Sürekli yük çok fazla - Eksen bir engele veya son dayanağa sürülmüş - Eksenin tutma freni işletim sırasında kapalı - Devre dolabındaki sıcaklık çok yüksek (soğutma devre dışı kalmış) - Eksenin/milin ivmelenmesi çok fazla - UM dönüştürücünün veya UEC kompakt dönüştürücünün fanı arızalı Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Kesim performansını azaltın - Beslemeyi azaltın - Sürekli yükü azaltın - Mil veya eksen ivmelenmesini azaltın (CfgFeedLimits altındaki MP_maxAcceleration) - Eksenin tutma frenini kontrol edin (fonksiyon/kablo bağlantısı) - Devre dolabının klima cihazını kontrol edin - UM dönüştürücünün veya UEC kompakt dönüştürücünün fanını kontrol edin veya gerekirse değiştirin
237-1300E	Error message 1300E UM: SW aşırı akım denetimi %1 (gerçek değer: %4 Aeff) Cause of error UM dönüştürücüde veya UEC kompakt dönüştürücüde yazılım aşırı akım denetimi devreye girdi Error correction - Akım regülatörü ayarını kontrol edin - Motor bağlantısında kısa devre kontrolü yapın - Motorda sargı hatası kontrolü yapın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Güç ünitesini değiştirin

Hata numarası	Tanım
237-1300F	Error message 1300F UM açma testi: HIK hatalı CC%2 %1 %10 Cause of error - UM dönüştürücü veya UEC kompakt dönüştürücü için açma testi sırasında HIK (Hardware identification key) içinde bir hata tespit edildi Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Güç ünitesini değiştirin
237-1300F	Error message 1300F UM açma testi: Dahili bileşen arızalı CC%2 %1 %10 Cause of error - UM dönüştürücü veya UEC kompakt dönüştürücü için açma testi sırasında, izin verilemeyen bir dahili bileşen tanımlaması (FPGA ID) belirlendi veya bileşenlere erişim sağlanamadı Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Yazılım sürümünü kontrol edin
237-1300F	Error message 1300F UM açma testi: Analog arayüz hatalı CC%2 %1 %10 Cause of error - UM dönüştürücü veya UEC kompakt dönüştürücü için açma testi sırasında, dönüştürücüdeki bir analog arayüzün gerektiği gibi çalışmadığı tespit edildi Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1300F	Error message 1300F UM açma testi: Sıcaklık ölçümü mümkün değil CC%2 %1 %10 Cause of error - UM dönüştürücü veya UEC kompakt dönüştürücü için açma testi sırasında, soğutucu gövde sıcaklık sensörüne ait değerler okunamadı - Sensör veya ilgili arayüz (I2C) arızalı Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-1300F	Error message 1300F UM açma testi: Bellek modülü (FRAM) arızalı CC%2 %1 %10 Cause of error - UM dönüştürücü veya UEC kompakt dönüştürücü için açma testi sırasında FRAM tanımlanamadı Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1300F	Error message 1300F UM açma testi: Seri arayüz (SPI) hatalı CC%2 %1 %10 Cause of error - UM dönüştürücü veya UEC kompakt dönüştürücü için açma testi sırasında, dönüştürücüdeki FSuC'ye ait seri arayüzün (SPI) gerektiği gibi çalışmadığı tespit edildi Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1300F	Error message 1300F UM açma testi: Akım ölçümü hatalı CC%2 %1 %10 (bilgi = %5) Cause of error - UM dönüştürücü veya UEC kompakt dönüştürücü için açma testi sırasında, dönüştürücüdeki akım ölçümünün hatalı olduğu tespit edildi - Tahrik kapalıyken bir veya birkaç faz için izin verilen maksimum ofset akımı aşıldı: (Bilgi ondalık olarak gösterilir, ikili olarak yorumlanmalıdır) - Bit0: Faz U - Bit1: Faz V - Bit2: Faz W Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1300F	Error message 1300F UM açma testi: Sıc. değeri hatalı CC%2 %1 %10 (değer=%5°C) Cause of error - UM dönüştürücü veya UEC kompakt dönüştürücü için açma testi sırasında, izin verilen aralığın dışında olan bir soğutucu gövde sıcaklığı okundu - Soğutucu gövde çok sıcak - Sensör veya ilgili arayüz arızalı Error correction - Cihazı soğumaya bırakın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-1300F	Error message 1300F UM açma testi: Fan arızalı CC%2 %1 %10 Cause of error - UM dönüştürücü veya UEC kompakt dönüştürücü için açma testi sırasında, dönüştürücüdeki elektroniğin soğutulmasına yönelik fanın gerektiği gibi çalışmadığı tespit edildi. Error correction - Fanı kontrol edin - Dönüştürücüyü değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1300F	Error message 1300F UM açma testi: Dahili kablo arızalı CC%2 %1/%10 Cause of error UM dönüştürücü veya UEC kompakt dönüştürücünün açma testi çerçevesinde FSuC (Functional Safety Microcontroller) ögesine giden dahili bir kablonun arızalı olduğu tespit edildi. Error correction - Dönüştürücüyü değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-13012	Error message 13012 UM: WD denetimi tetiklendi %1 (alınan: %4, beklenen: %5) Cause of error - UM dönüştürücü veya UEC kompakt dönüştürücü, ayar ünitesindeki Watchdog'un artık güncellenmediğini bildiriyor Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - Makinede doğru perde bağlantısı ve topraklama olup olmadığını kontrol edin - Motorda veya güç kablosunda doğru mandalın ve perde bağlantısının olup olmadığını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-13014	Error message 13014 UM: LWL bağlantısı hatalı %1 Cause of error - UM dönüştürücü veya UEC kompakt dönüştürücü, LWL bağlantısında (regülatör ünitesi ile dönüştürücü arasındaki fiber optik bağlantısı) bir hata bildiriyor Error correction - LWL bağlantılarını kontrol edin: - Yeşil LED yanıyor mu? - Fiber optik sınır konuma kadar takılmış mı? - Kesim kenarı temiz mi? - Bükme yarıçapını dikkate alın - Fiber optiği değiştirin

Hata numarası	Tanım
237-13015	Error message 13015 UM: hatalı soğutma gövdesi sıcaklık değeri %1 Cause of error - UM dönüştürücü veya UEC kompakt dönüştürücü, soğutucu gövde sıcaklık sensörünün okunması için I2C veriyoluna erişimde hata bildiriyor - Sıcaklık sensörü bağlı değil veya bağlantı hatalı - Sıcaklık sensörü arızalı - I2C denetleyici arızalı Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-13016	Error message 13016 UM: geçersiz UM hata ayıklama kanalı %4 %1 Cause of error - Osiloskopta geçersiz UM hata giderme sinyali seçildi Error correction - Başka bir sinyalin seçilmesi
237-13017	Error message 13017 UM: hatalı soğutma gövdesi sıcaklık değeri %1 Cause of error - UM dönüştürücü veya UEC kompakt dönüştürücü, soğutucu gövde sıcaklık sensörünün okunması için I2C veriyoluna erişimde hata bildiriyor - Sıcaklık sensörü bağlı değil veya bağlantı hatalı - Sıcaklık sensörü arızalı - I2C denetleyici artık doğru şekilde çalışmıyor Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1301A	Error message 1301A UM: LWL sinyal gücü, uyarı eşiğinden düşük CC%2 %1 (değer=-%4 dB) Cause of error - LWL bağlantısının (LWL = UM dönüştürücü için olan fiber optik) sinyal gücü tanımlı bir uyarı eşiğinin altında kaldı Error correction - LWL bağlantılarını kontrol edin: - Yeşil LED yanıyor mu? - Fiber optik sınır konuma kadar takılmış mı? - Kesim kenarı temiz mi? - Bükme yarıçapını dikkate alın - Fiber optiği değiştirin

Hata numarası	Tanım
237-1301B	Error message 1301B UM: LWL sinyal gücü, min. değerden düşük CC%2 %1 (değer=-%4 dB) Cause of error - LWL bağlantısının (LWL = UM dönüştürücü için olan fiber optik) sinyal gücü izin verilen minimum değer altında kaldı Error correction - LWL bağlantılarını kontrol edin: - Yeşil LED yanıyor mu? - Fiber optik sınır konuma kadar takılmış mı? - Kesim kenarı temiz mi? - Bükme yarıçapını dikkate alın - Fiber optiği değiştirin
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

Hata numarası	Tanım
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

Hata numarası	Tanım
237-1301F	Error message 1301F UM: Dönüştürücü %1 hazır değil (bilgi = %4) Cause of error - Tahrikin çalıştırılması, UM dönüştürücünün veya UEC kompakt dönüştürücünün hazır olmaması nedeniyle mümkün değil - Dönüştürücünün hazır olmasının nedeni: (Bilgi ondalık gösterilir, ikili olarak yorumlanmalıdır) - Bit0: "STO.A.P.x" - Bit1: "STO.B.H.P.x" - Bit2: "STO.B.L.P.x" - Bit3: PWM onayı için sinyal verilmedi - Bit4: Açma testinde hata - Bit5: Tahrik (tam olarak) parametrelendirilmemiş Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Gerekirse güç parçasını değiştirin
237-13020	Error message 13020 UM: Hazır olma durumu kayboldu %1 (bilgi = %4) Cause of error - UM dönüştürücü veya UEC kompakt dönüştürücü işletim-deyken kapatıldı - Dönüştürücünün hazır olmamasının nedeni: (Bilgi ondalık gösterilir, ikili olarak yorumlanmalıdır) - Bit0: "STO.A.P.x" - Bit1: "STO.B.H.P.x" - Bit2: "STO.B.L.P.x" - Bit3: PWM onayı için sinyal verilmedi - Bit4: Açma testinde hata Error correction - MP_delayTimeSTOatSS1 içindeki girişi kontrol edin ve gerekirse değeri yükseltin (burada parametrelendirilen süre, MP_vCtrlSwitchOffDelay içindeki girişten daha büyük olmalıdır) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Gerekirse güç parçasını değiştirin
237-13021	Error message 13021 UM: Hatalı Include dosyası CC%2 %1 Cause of error - CC regülatör ünitesi, UM dönüştürücü veya UEC kompakt dönüştürücü yazılımı aynı Include dosyası ile derlenmemiş. Error correction - Yazılım sürümünü kontrol edin ve gerekirse güncelleme gerçekleştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-13025	Error message 13025 UM: Yığın taşması CC%2 %1 Cause of error - UM dönüştürücüde veya UEC kompakt dönüştürücüde dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Yazılım sürümünü kontrol edin
237-13026	Error message 13026 UM: IRQ yığın taşması CC%2 %1 Cause of error - UM dönüştürücüde veya UEC kompakt dönüştürücüde dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Yazılım sürümünü kontrol edin
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: Sıcaklık sensörü geçersiz ölçüm değeri gösteriyor %1 Cause of error UM dönüştürücü veya UEC kompakt dönüştürücü soğutucu gövdesindeki sıcaklık sensörü geçersiz ölçüm değerleri veriyor: - Sıcaklık sensörü bağlı değil veya bağlantı hatalı - Sıcaklık sensörü arızalı Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-1302A	Error message 1302A UM: Kaçak akım çok yüksek %1 Cause of error Yalıtım sorunu (ör. arızalı motor, dönüştürücüde kir, nem) Error correction - İlgili eksenin motorunu yenileyin veya topraklama bağlantısı olup olmadığı kontrol edin - İlgili eksenin güç kablosunu yenileyin veya topraklama bağlantısı olup olmadığı kontrol edin - İlgili eksenin dönüştürücüsünü yenileyin veya topraklama bağlantısı olup olmadığı kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1302C	Error message 1302C UM: Test yazılımı yüklendi Cause of error Dönüştürücüde kontrol toplamı geçerli olmayan onaylanmamış bir test yazılımı mevcut - Bu yazılım test edilmemiş veya onaylanmamış Error correction - Hata onayına göre bu yazılım test amaçlı kullanılabilir - Yazılım sürümünü kontrol edin - Servis dosyalarını oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1302D	Error message 1302D UM: Sıcaklık sensörü geçersiz ölçüm değeri gösteriyor %1 Cause of error UM dönüştürücü veya UEC kompakt dönüştürücü soğutucu gövdesindeki sıcaklık sensörü geçersiz ölçüm değerleri veriyor: - Sıcaklık sensörü bağlı değil veya bağlantı hatalı - Sıcaklık sensörü arızalı Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
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

Hata numarası	Tanım
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 hata bildiriyor CC%2 %1 %10 Cause of error Dönüştürücü üzerindeki FSuC (Functional Safety Microcontroller) bir hata bildiriyor. Daha fazla bilgi için aşağıdaki alarm mesajlarını (239-xxxx) dikkate alın! 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: yalıtım tabakası sıc. uyarı eşiğinden yüksek %1 (değer: %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

Hata numarası	Tanım
237-13035	Error message 13035 UM: Aşırı yük / IGBT (Uyarı) / %1 (%4°C) Cause of error UM dönüştürücüde veya UEC kompakt dönüştürücüde performans elektroniğinde veya soğutucu gövdesinde çok yüksek sıcaklık algılandı. Olası nedenler: - Kesim performansı çok yüksek - Besleme çok yüksek - Sürekli yük çok fazla - Eksen bir engele veya son dayanağa sürülmüş - Eksenin tutma freni işletim sırasında kapalı - Devre dolabındaki sıcaklık çok yüksek (soğutma devre dışı kalmış) - Eksenin/milin ivmelenmesi çok fazla - UM dönüştürücünün veya UEC kompakt dönüştürücünün fanı arızalı Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Kesim performansını azaltın - Beslemeyi azaltın - Sürekli yükü azaltın - Mil veya eksen ivmelenmesini azaltın (CfgFeedLimits altındaki MP_maxAcceleration) - Eksenin tutma frenini kontrol edin (fonksiyon/kablo bağlantısı) - Devre dolabının klima cihazını kontrol edin - UM dönüştürücünün veya UEC kompakt dönüştürücünün fanını kontrol edin veya gerekirse değiştirin
237-13036	Error message 13036 UM: yalıtım tabakası sic. maks. değerden yüksek %1 (değer: %4°C) Cause of error Hesaplanan yalıtım tabakası sıcaklığı izin verilen maksimum değeri aştı. Error correction - Yük profilini azaltın - UM dönüştürücüyü veya UEC kompakt dönüştürücüyü soğutmaya bırakın - Fanın fonksiyonlarını ve kirlenme durumunu kontrol edin

Hata numarası	Tanım
237-13036	Error message 13036 UM: Aşırı yük / IGBT %1 (%4°C) Cause of error UM dönüştürücüde veya UEC kompakt dönüştürücüde performans elektroniğinde veya soğutucu gövdesinde çok yüksek sıcaklık algılandı. Olası nedenler: - Kesim performansı çok yüksek - Besleme çok yüksek - Sürekli yük çok fazla - Eksen bir engele veya son dayanağa sürülmüş - Eksenin tutma freni işletim sırasında kapalı - Devre dolabındaki sıcaklık çok yüksek (soğutma devre dışı kalmış) - Eksenin/milin ivmelenmesi çok fazla - UM dönüştürücünün veya UEC kompakt dönüştürücünün fanı arızalı Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Kesim performansını azaltın - Beslemeyi azaltın - Sürekli yükü azaltın - Mil veya eksen ivmelenmesini azaltın (CfgFeedLimits altındaki MP_maxAcceleration) - Eksenin tutma frenini kontrol edin (fonksiyon/kablo bağlantısı) - Devre dolabının klima cihazını kontrol edin - UM dönüştürücünün veya UEC kompakt dönüştürücünün fanını kontrol edin veya gerekirse değiştirin
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 izin verilmeyen veri işlemesi Cause of error Dahili yazılım hatası: İzin verilmeyen bir bellek alanına erişilmeye çalışıldı Error correction - Lütfen kısa süre içerisinde bir servis dosyası oluşturun, kumandayı yeniden başlatın ve tekrar bir servis dosyası oluşturun - HEIDENHAIN'ın yapacağı incelemeler için her iki servis dosyasını da müşteri hizmetlerine iletin

Hata numarası	Tanım
237-13039	Error message 13039 UM: CC%2 %1 CPU1 izin verilmeyen veri işlemesi Cause of error Dahili yazılım hatası: İzin verilmeyen bir bellek alanına erişilmeye çalışıldı Error correction - Lütfen kısa süre içerisinde bir servis dosyası oluşturun, kumandayı yeniden başlatın ve tekrar bir servis dosyası oluşturun - HEIDENHAIN'ın yapacağı incelemeler için her iki servis dosyasını da müşteri hizmetlerine iletin
237-1303A	Error message 1303A UM: CC%2 %1 CPU0 izin verilmeyen talimat işlemesi Cause of error Dahili yazılım hatası: İzin verilmeyen bir bellek alanına erişilmeye çalışıldı Error correction - Lütfen kısa süre içerisinde bir servis dosyası oluşturun, kumandayı yeniden başlatın ve tekrar bir servis dosyası oluşturun - HEIDENHAIN'ın yapacağı incelemeler için her iki servis dosyasını da müşteri hizmetlerine iletin
237-1303B	Error message 1303B UM: CC%2 %1 CPU1 izin verilmeyen talimat işlemesi Cause of error Dahili yazılım hatası: İzin verilmeyen bir bellek alanına erişilmeye çalışıldı Error correction - Lütfen kısa süre içerisinde bir servis dosyası oluşturun, kumandayı yeniden başlatın ve tekrar bir servis dosyası oluşturun - HEIDENHAIN'ın yapacağı incelemeler için her iki servis dosyasını da müşteri hizmetlerine iletin
237-1303C	Error message 1303C UM: Fan devir sayısı çok düşük CC%2 %1 Cause of error Dönüştürücüdeki elektroniğin soğutulmasına yönelik fanın devir sayısı denetim eşliğinin altında kaldı. Error correction - Fanı kontrol edin - Dönüştürücüyü değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-1303D	Error message 1303D UM: Fren kısa devresi algılandı %1 (bilgi: %4) Cause of error - Dönüştürücü tarafından motor freninde bir kısa devre tespit edildi. - Bilgi, hatanın kesin sebebine ilişkin bir ifade sunar: Bilgi = 1: BR+ ile BR- arasında kısa devre Bilgi = 2: BR+ ile gövde arasında kısa devre Error correction Uyarı: Asılı olan eksenler duruma bağlı olarak düzgün tutulmayabilir. Eksen düşebilir. Eksenin altındaki tehlikeli bölgeye girmeyin! - Kapatmadan önce aksı güvenli bir pozisyona sürün - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Motor freni kumandasını kontrol edin - Motoru değiştirin
237-1303F	Error message 1303F UM: Hatalı FSuC Include dosyası CC%2 %1 Cause of error Dönüştürücüdeki dahili yapı parçalarının (SOC ve FSuC) arayüz sürümleri birbiriyle aynı değil. Error correction - Yazılım sürümünü kontrol edin ve gerekirse güncelleme gerçekleştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-13040	Error message 13040 UM: Dizi halinde çok fazla hatalı CC telgrafı %1 Cause of error Gerilim nominal değerlerinin CC'den UM'ye aktarılması sırasında arka arkaya çok fazla telgraf devre dışı kaldı. - Elektromanyetik arızalar veya hatalı elektrikli kontaklar: - 24 V besleme geriliminde - ara devre geriliminde - motor kablolarında - fren kablolarında - Kirlenme veya HFL'nin eksik optik bağlanması Error correction - Makinede doğru perde bağlantısı ve topraklama olup olmadığını kontrol edin - Güç kablosunun doğru sıkıştırılıp sıkıştırılmadığını kontrol edin - HFL'de yerleşimin doğruluğunu/kirlenme ve sıkışma olup olmadığını kontrol edin - UM3 dönüştürücüsünü değiştirin - CC3 ayar ünitesini değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-13041	Error message 13041 UM: Denetim zaman aralığında çok fazla hatalı CC telgrafı %1 Cause of error Gerilim nominal değerlerinin CC'den UM'ye aktarılması sırasında denetim sürecinde çok fazla telgraf devre dışı kaldı. - Elektromanyetik arızalar veya hatalı elektrikli kontaklar: - 24 V besleme geriliminde - ara devre geriliminde - motor kablolarında - fren kablolarında - Kirlenme veya HFL'nin eksik optik bağlanması Error correction - Makinede doğru perde bağlantısı ve topraklama olup olmadığını kontrol edin - Güç kablosunun doğru sıkıştırılıp sıkıştırılmadığını kontrol edin - HFL'de yerleşimin doğruluğunu/kirlenme ve sıkışma olup olmadığını kontrol edin - UM3 dönüştürücüsünü değiştirin - CC3 ayar ünitesini değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-13042	Error message 13042 UM: CC telgraflarının hata sıklığı çok yüksek %1 Cause of error Gerilim nominal değerlerinin CC'den UM'ye aktarılması sırasında telgrafların hata sıklığı sınır değerinin üzerinde. - Elektromanyetik arızalar veya hatalı elektrikli kontaklar: - 24 V besleme geriliminde - ara devre geriliminde - motor kablolarında - fren kablolarında - Kirlenme veya HFL'nin eksik optik bağlanması Error correction - Makinede doğru perde bağlantısı ve topraklama olup olmadığını kontrol edin - Güç kablosunun doğru sıkıştırılıp sıkıştırılmadığını kontrol edin - HFL'de yerleşimin doğruluğunu/kirlenme ve sıkışma olup olmadığını kontrol edin - UM3 dönüştürücüsünü değiştirin - CC3 ayar ünitesini değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-13043	Error message 13043 UM: Denetim zaman aralığı içinde dikkat çekici CC telgrafları %1 Cause of error Gerilim nominal değerlerinin CC'den UM'ye aktarılması sırasında telgraflar şüpheli. - Elektromanyetik arızalar veya hatalı elektrikli kontaklar: - 24 V besleme geriliminde - ara devre geriliminde - motor kablolarında - fren kablolarında - Kirlenme veya HFL'nin eksik optik bağlanması Error correction - Makinede doğru perde bağlantısı ve topraklama olup olmadığını kontrol edin - Güç kablosunun doğru sıkıştırılıp sıkıştırılmadığını kontrol edin - HFL'de yerleşimin doğruluğunu/kirlenme ve sıkışma olup olmadığını kontrol edin - UM3 dönüştürücüsünü değiştirin - CC3 ayar ünitesini değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-13044	Error message 13044 UM: Denetim zaman aralığı dışında çok fazla CC telgrafı %1 Cause of error Gerilim nominal değerlerinin CC'den UM'ye aktarılması sırasında telgraflar şüpheli. - Elektromanyetik arızalar veya hatalı elektrikli kontaklar: - 24 V besleme geriliminde - ara devre geriliminde - motor kablolarında - fren kablolarında - Kirlenme veya HFL'nin eksik optik bağlanması Error correction - Makinede doğru perde bağlantısı ve topraklama olup olmadığını kontrol edin - Güç kablosunun doğru sıkıştırılıp sıkıştırılmadığını kontrol edin - HFL'de yerleşimin doğruluğunu/kirlenme ve sıkışma olup olmadığını kontrol edin - UM3 dönüştürücüsünü değiştirin - CC3 ayar ünitesini değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-13045	Error message 13045 UM: Aşırı yük / IGBT (Acil Durdurma) %1 (%4°C) Cause of error UM dönüştürücüde veya UEC kompakt dönüştürücüde performans elektroniğinde veya soğutucu gövdesinde çok yüksek sıcaklık algılandı. Olası nedenler: - Kesim performansı çok yüksek - Besleme çok yüksek - Sürekli yük çok fazla - Eksen bir engele veya son dayanağa sürülmüş - Eksenin tutma freni işletim sırasında kapalı - Devre dolabındaki sıcaklık çok yüksek (soğutma devre dışı kalmış) - Eksenin/milin ivmelenmesi çok fazla - UM dönüştürücünün veya UEC kompakt dönüştürücünün fanı arızalı Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Kesim performansını azaltın - Beslemeyi azaltın - Sürekli yükü azaltın - Mil veya eksen ivmelenmesini azaltın (CfgFeedLimits altındaki MP_maxAcceleration) - Eksenin tutma frenini kontrol edin (fonksiyon/kablo bağlantısı) - Devre dolabının klima cihazını kontrol edin - UM dönüştürücünün veya UEC kompakt dönüştürücünün fanını kontrol edin veya gerekirse değiştirin

Hata numarası	Tanım
237-13046	Error message 13046 UM: Aşırı yük / IGBT (STO) %1 (%4°C) Cause of error UM dönüştürücüde veya UEC kompakt dönüştürücüde performans elektroniğinde veya soğutucu gövdesinde çok yüksek sıcaklık algılandı. Olası nedenler: - Kesim performansı çok yüksek - Besleme çok yüksek - Sürekli yük çok fazla - Eksen bir engele veya son dayanağa sürülmüş - Eksenin tutma freni işletim sırasında kapalı - Devre dolabındaki sıcaklık çok yüksek (soğutma devre dışı kalmış) - Eksenin/milin ivmelenmesi çok fazla - UM dönüştürücünün veya UEC kompakt dönüştürücünün fanı arızalı Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Kesim performansını azaltın - Beslemeyi azaltın - Sürekli yükü azaltın - Mil veya eksen ivmelenmesini azaltın (CfgFeedLimits altındaki MP_maxAcceleration) - Eksenin tutma frenini kontrol edin (fonksiyon/kablo bağlantısı) - Devre dolabının klima cihazını kontrol edin - UM dönüştürücünün veya UEC kompakt dönüştürücünün fanını kontrol edin veya gerekirse değiştirin
237-13047	Error message 13047 %4 CC%2 %1 %10 Dönüştürme yalnızca metrik programlar için desteklenir İşlem izleme MONITORING SECTION PAUSE tarafından kesintiye uğradı Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
237-13048	Error message 13048 UM3: Sıralayıcı snkrnizasyon darbesi %1 tolerans alanının dışında Cause of error Dönüştürücüdeki dahili bir sıralayıcı için senkronizasyon darbesi belirlenen tolerans alanının (çok sık) dışındadır. - Elektromanyetik arızalar veya hatalı elektrikli kontaklar: - 24 V besleme geriliminde - ara devre geriliminde - motor kablolarında - fren kablolarında - Kirlenme veya HFL bağlantısının eksik optik bağlanması Error correction - Makinede doğru perde bağlantısı ve topraklama olup olmadığını kontrol edin - Güç kablosunun doğru sıkıştırılıp sıkıştırılmadığını kontrol edin - HFL'de yerleşimin doğruluğunu/kirlenme ve sıkışma olup olmadığını kontrol edin - UM3 dönüştürücüsünü değiştirin - CC3 ayar ünitesini değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-13049	Error message 13049 UM: Eksik HFL LP aktarımı Cause of error Olası sebepler: - Elektromanyetik arızalar veya hatalı elektrikli kontaklar: - 24 V besleme geriliminde - ara devre geriliminde - motor kablo bağlantılarında - fren kablo bağlantılarında - Kirlenme veya HFL bağlantısının zayıf optik bağlantısı Error correction - Şimdiye dek hata durumu ortaya çıkmadığı için giderme işlemine gerek yoktur - Tedbirli önlem olarak şunlar önerilir: - Makinede doğru perde bağlantısının ve topraklama bağlantısının olup olmadığını kontrol edin - Güç kablosunda doğru mandalın olup olmadığını kontrol edin - HFL'de doğru döşeme/kirlenme ve mandalın olup olmadığını kontrol edin

Hata numarası	Tanım
237-1304A	Error message 1304A UM: Şüpheli HFL aktarımı CC%2 %1; hata kodu: %4 Cause of error Olası sebepler: - Elektromanyetik arızalar veya hatalı elektrikli kontaklar: - 24 V besleme geriliminde - ara devre geriliminde - motor kablo bağlantılarında - fren kablo bağlantılarında - Kirlenme veya HFL bağlantısının zayıf optik bağlantısı Error correction - Şimdiye dek hata durumu ortaya çıkmadığı için giderme işlemine gerek yoktur - Tedbirli önlem olarak şunlar önerilir: - Makinede doğru perde bağlantısının ve topraklama bağlantısının olup olmadığını kontrol edin - Güç kablosunda doğru mandalın olup olmadığını kontrol edin - HFL'de doğru döşeme/kirlenme ve mandalın olup olmadığını kontrol edin
237-1304B	Error message 1304B UM: Şüpheli HFL aktarımı (ext.) CC%2 %1; hata kodu: %4 Cause of error Olası sebepler: - Elektromanyetik arızalar veya hatalı elektrikli kontaklar: - 24 V besleme geriliminde - ara devre geriliminde - motor kablo bağlantılarında - fren kablo bağlantılarında - Kirlenme veya HFL bağlantısının zayıf optik bağlantısı Error correction - Şimdiye dek hata durumu ortaya çıkmadığı için giderme işlemine gerek yoktur - Tedbirli önlem olarak şunlar önerilir: - Makinede doğru perde bağlantısının ve topraklama bağlantısının olup olmadığını kontrol edin - Güç kablosunda doğru mandalın olup olmadığını kontrol edin - HFL'de doğru döşeme/kirlenme ve mandalın olup olmadığını kontrol edin

Hata numarası	Tanım
237-1304C	Error message 1304C UM: Hatalı HFL aktarımı CC%2 %1; hata kodu: %4 Cause of error Olası sebepler: - Elektromanyetik arızalar veya hatalı elektrikli kontaklar: - 24 V besleme geriliminde - ara devre geriliminde - motor kablo bağlantılarında - fren kablo bağlantılarında - Kirlenme veya HFL bağlantısının zayıf optik bağlantısı Error correction - Makinede doğru perde bağlantısı ve topraklama olup olmadığını kontrol edin - Güç kablosunun doğru sıkıştırılıp sıkıştırılmadığını kontrol edin - HFL'de yerleşimin doğruluğunu/kirlenme ve sıkışma olup olmadığını kontrol edin - UM3 dönüştürücüsünü değiştirin - CC3 ayar ünitesini değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1304D	Error message 1304D UM: Hatalı HFL aktarımı (ext.) CC%2 %1; hata kodu: %4 Cause of error Olası sebepler: - Elektromanyetik arızalar veya hatalı elektrikli kontaklar: - 24 V besleme geriliminde - ara devre geriliminde - motor kablo bağlantılarında - fren kablo bağlantılarında - Kirlenme veya HFL bağlantısının zayıf optik bağlantısı Error correction - Makinede doğru perde bağlantısı ve topraklama olup olmadığını kontrol edin - Güç kablosunun doğru sıkıştırılıp sıkıştırılmadığını kontrol edin - HFL'de yerleşimin doğruluğunu/kirlenme ve sıkışma olup olmadığını kontrol edin - UM3 dönüştürücüsünü değiştirin - CC3 ayar ünitesini değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-1304E	Error message 1304E UM: Kısa devre frenine izin verilmez %1 (bilgi: %4) Cause of error - CfgPowerStage/delayTimeSTOatSS0 parametresi 0'dan büyük olduğu için kısa devre freni etkinleştirildi - Kısa devre frenine şu durumlarda izin verilmez: - Asenkron motorlar (bilgi: 1) - Sinüs dönüştürücü UMS (bilgi: 2) - Birden fazla sebep aynı anda verildiğinde bilgi > 2'dir Error correction - Kısa devre freni açık bir şekilde devre dışı bırakılmalıdır. - CfgPowerStage/delayTimeSTOatSS0 ögesini 0 olarak ayarlayın
237-1304F	Error message 1304F UM: Dahili bir iletişim tamponunun taşması CPU0 CC %2 %1 Cause of error Mesajların CC ayar ünitesine arabelleğe kaydedilmesi için UM dönüştürücü veya UEC kompakt dönüştürücüdeki dahili arabellek aşıldı. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-13050	Error message 13050 UM: CPU1 CC%2 %1 dahili iletişim tamponunun taşması Cause of error Mesajların CC ayar ünitesine arabelleğe kaydedilmesi için UM dönüştürücü veya UEC kompakt dönüştürücüdeki dahili arabellek aşıldı. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-13051	Error message 13051 UM: Yazılım desteği eksik (HIK, model biti) CC%2 %1 Cause of error Kullanılan UM dönüştürücü veya UEC kompakt dönüştürücü, NC yazılımının kullanılan sürümü tarafından desteklenmiyor. Diğer tanılama bilgileri: Dönüştürücüdeki HIK (Hardware Identification Key) kısmında desteklenmeyen bir model bit ayarlandı. Error correction - Yazılım güncellemesi gerçekleştirin - Dönüştürücüyü değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-13052	Error message 13052 UM: HIK hatalı (model bitleri uygun değil) CC%2 %1 Cause of error Kullanılan UM dönüştürücü veya UEC kompakt dönüştürücü, NC yazılımının kullanılan sürümü tarafından desteklenmiyor. Diğer tanılama bilgileri: Dönüştürücüdeki HIK'nin (Hardware Identification Key) güvenilirlik kontrolü, izin verilmeyen bir model veya sürüm biti kombinasyonu nedeniyle başarısız oldu. Error correction - Dönüştürücüyü değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-13053	Error message 13053 UM: HIK hatalı (blok %4 eksik) CC%2 %1 Cause of error Kullanılan UM dönüştürücü veya UEC kompakt dönüştürücü çalıştırılmaz. Diğer tanılama bilgileri: Dönüştürücüdeki HIK (Hardware Identification Key) kısmında gerekli bir blok programlanmamıştır. Error correction - Dönüştürücüyü değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-13054	Error message 13054 UM: HIK hatalı (blok %4 eksik) CC%2 %1 Cause of error Kullanılan UM dönüştürücü veya UEC kompakt dönüştürücü çalıştırılmaz. Diğer tanılama bilgileri: Dönüştürücüdeki HIK (Hardware Identification Key) kısmında, bir blokta gerekli bir giriş eksik. Error correction - Dönüştürücüyü değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-13055	Error message 13055 UM: HIK hatalı (uygunluk kontrolü) CC%2 %1 Cause of error Kullanılan UM dönüştürücü veya UEC kompakt dönüştürücü, NC yazılımının kullanılan sürümü tarafından desteklenmiyor. Diğer tanılama bilgileri: Dönüştürücüdeki HIK (Hardware Identification Key) kontrolü başarısız oldu. Bir veya daha fazla girişin değeri uygun değil. Error correction - Dönüştürücüyü değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-13056	Error message 13056 UM: Fren hattı kırılması algılandı %1 Cause of error - Dönüştürücü tarafından motor freninde bir hat kopukluğu tespit edildi. Error correction Uyarı: Asılı olan eksenler duruma bağlı olarak düzgün tutulmayabilir. Eksen düşebilir. Eksenin altındaki tehlikeli bölgeye girmeyin! - Kapatmadan önce aksı güvenli bir pozisyona sürün - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Motor freni kumandasını kontrol edin - Freni kontrol edin ve gerekirse değiştirin
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: Çıkış frekansının sınırı (599 Hz) aşıldı %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

Hata numarası	Tanım
237-13060	Error message 13060 UM: Kaçak akım çok yüksek %1 Cause of error Yalıtım sorunu (ör. arızalı motor, dönüştürücüde kir, nem) Error correction - İlgili eksenin motorunu yenileyin veya topraklama bağlantısı olup olmadığı kontrol edin - İlgili eksenin güç kablosunu yenileyin veya topraklama bağlantısı olup olmadığı kontrol edin - İlgili eksenin dönüştürücüsünü yenileyin veya topraklama bağlantısı olup olmadığı kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-13061	Error message 13061 UM: %1 üzerindeki sürücü için "disableFBC" parametresi ayarlandı Cause of error Sürücü etkinken disableFBC parametresi ayarlandı. Buna izin verilmez. disableFBC parametresine yalnızca STO durumunda izin verilir. Error correction disableFBC parametresini "false" değerine ayarlayın.
237-13062	Error message 13062 UM: Etkin disableFBC %1 parametresi ile sürücü açık Cause of error disableFBC parametresi ayarlıyken sürücü açılmaya çalışıldı. disableFBC parametresine yalnızca STO durumunda izin verilir. Error correction disableFBC parametresini "false" değerine ayarlayın.
237-137FF	Error message 137FF UM: alarm CC%2 %1 modül = %4 satır = %5 Cause of error - UM dönüştürücüde veya UEC kompakt dönüştürücüde dahili hata Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-13800	Error message 13800 UM (FS.B):FS iletişiminde CRC hatası %1 (nominal: %4,gerçek:%5) Cause of error - SKERN-CC ile döngüsel iletişimde kontrol toplamı (CRC) hatalı. Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-13801	Error message 13801 UM (FS.B):FS iletişiminde telgraf sayacı %1 nominal: %4 gerçek:%5 Cause of error - SKERN-CC ile döngüsel iletişimde telgraf sayacı hatalı. Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-13802	Error message 13802 UM (FS.B):FS iletişiminde UM DriveID hatası %1 nomi.: %4 gerçek:%5 Cause of error - SKERN-CC ile döngüsel iletişimde UM.drivelD hatalı Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-13803	Error message 13803 UM (FS.B):FS iletişiminin devre dışı bırakılmasında hata %1 Cause of error - UM veya UEC ile FS iletişiminin devre dışı bırakılmasında hata Eksenin devre dışı bırakılması sırasında STO.B ve SBC.B sinyalleri ayarlanmamış. Error correction - Bir eksen devre dışı bırakmadan önce tahrikler kapatılmalıdır. - (S)PLC programını kontrol edin ve gerekirse uyarlayın.

Hata numarası	Tanım
237-13804	Error message 13804 UM (FS.B):UM parametrelerinin topoloji denetimi başarısız %1 Cause of error - Elde edilen parametreler yapının topolojisine uymuyor - MP_hsciCcIndex, MP_inverterInterface veya MP_motorConnector makine parametrelerinin yapılandırması doğru değil Error correction - MP_hsciCcIndex, MP_inverterInterface ve MP_motorConnector yapılandırmasını kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-13805	Error message 13805 UM (FS.B): FS yapılandırma verileri hatalı kaydedildi %1 Cause of error - UM parametreleri bozuldu ve hesaplanan kontrol toplamına (UM.DRIVE ID) uymuyor Error correction - Kumandanın yeniden başlatılması - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-13806	Error message 13806 UM (FS.B): UM(FS.A) ve UM(FS.B)'nin UM DriveID'leri eşit değil %1 Cause of error - UM(FS.A) ve UM(FS.B) arasında UM parametresi üzerinden hesaplanan sağlama toplamaları (UM-DRIVE.ID) eşit değil Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-13807	Error message 13807 UM (FS.B):UM (FS.A) parametrelemesinde hata %1 Cause of error - UM (FS.A) ve UM (FS.B) arasında hatalı veri aktarımı. - Alınan veriler, veriyolu hattı üzerinde bozuldu veya UM (FS.A) tarafından geçersiz olarak tanındı. Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Gerekirse dönüştürücüyü değiştirin

Hata numarası	Tanım
237-13808	Error message 13808 UM (FS.B): UM3 parametreleri yeniden yapılandırılmaz %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): Açma hazırlığı eksik %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: STTEST.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): %1 PAE iletişiminde CRC hatası (nominal: %4, gerçek:%5) Cause of error - PAE ile döngüsel iletişimde kontrol toplamı (CRC) hatalı. Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1380B	Error message 1380B UM (FS.B): %1 PAE iletişiminde telgraf sayacı nominal: %4 gerçek:%5 Cause of error - PAE ile döngüsel iletişimde telgraf sayacı hatalı. Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-1380C	Error message 1380C UM (FS.B): Devre dışı bırakma hatası, %1 güvenli durumda değil Cause of error - Eksenin devre dışı bırakılması gerekir ancak aks görülebilir durumda değil - STO ve SBC henüz etkinleştirilmiştir Error correction - Eksenin devre dışı bırakmadan önce güvenli duruma getirin
237-13820	Error message 13820 UM (FS.B): Gerilim denetimi 3,3 V (FS.A) aşıldı CC%2 %1 Cause of error - Dahili gerilim denetimi, FS.A 3,3 V geriliminin çok büyük olduğunu tespit etti Error correction Hatanın tekrar etmesi durumunda kumandayı yeniden başlatın - X76 priz köprüsünü kontrol edin - Cihazı değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-13821	Error message 13821 UM (FS.B): Gerilim denetimi 3,3 V (FS.A) altında kaldı CC%2 %1 Cause of error - Dahili gerilim denetimi, FS.A 3,3 V geriliminin çok küçük olduğunu tespit etti Error correction Hatanın tekrar etmesi durumunda kumandayı yeniden başlatın - X76 priz köprüsünü kontrol edin - Cihazı değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-13822	Error message 13822 UM (FS.B): Gerilim denetimi 5 V aşıldı CC%2 %1 Cause of error - Dahili gerilim denetimi, 5 V geriliminin çok büyük olduğunu tespit etti Error correction Hatanın tekrar etmesi durumunda kumandayı yeniden başlatın - X76 priz köprüsünü kontrol edin - Cihazı değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-13823	Error message 13823 UM (FS.B): Gerilim denetimi değerinin 5 V altında kalındı CC%2 %1 Cause of error - Dahili gerilim denetimi, 5 V geriliminin çok küçük olduğunu tespit etti Error correction Hatanın tekrar etmesi durumunda kumandayı yeniden başlatın - X76 priz köprüsünü kontrol edin - Cihazı değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-13824	Error message 13824 UM (FS.B): İzleme FS.A tetiklendi CC%2 %1 Cause of error - UM dönüştürücü veya UEC kompakt dönüştürücü, A kanalındaki (FSuC) Watchdog'un artık güncellenmediğini bildiriyor Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-13825	Error message 13825 UM (FS.B): Sıcaklık, uyarı eşiğinden yüksek CC%2 %1 (%4°C) Cause of error - İşlemci sıcaklığı tanımlı uyarı eşiğinin üzerine çıktı Error correction - UM dönüştürücüyü veya UEC kompakt dönüştürücüyü soğumaya bırakın - Fanın fonksiyonlarını ve kirlenme durumunu kontrol edin
237-13826	Error message 13826 UM (FS.B): Sıcaklık, maksimum değerden yüksek CC %2 %1 (%4°C) Cause of error - İşlemci sıcaklığı izin verilen maksimum değerin üzerine çıktı Error correction - UM dönüştürücüyü veya UEC kompakt dönüştürücüyü soğumaya bırakın - Fanın fonksiyonlarını ve kirlenme durumunu kontrol edin

Hata numarası	Tanım
237-13827	Error message 13827 UM (FS.B): Hatalı güvenlik öz testi CC%2 %1 %10 bilgi0: %4 Cause of error - FS kendi kendine testinde hata. - Bilgi 0: 0 = Kendi kendine test sırasında acil durdurma 1 = Test başlangıcı 2 = Fren kumandası testi, parça 1 3 = Fren kumandası testi, parça 2 4 = Fren kumandası testi, parça 3 5 = Kapatma sinyali STO testi, parça 1 6 = Kapatma sinyali STO testi, parça 2 7 = Kapatma sinyali STO testi, parça 3 8 = PWM darbe önleyici testi, pozitif test 9 = PWM darbe önleyici testi, negatif test Low Side 10 = PWM darbe önleyici testi, negatif test High Side 11 = İzleme ünitesi testi, kanal A 12 = İzleme testi, kanal B 13 = Gerilim denetimi testi, kanal B alt limit 14 = Gerilim denetimi testi, kanal B üst limit 15 = Gerilim denetimi testi, kanal A 16 = Sıcaklık değeri algılama testi, kanal B 17 = Durdurma talebi testi SS0 18 = Durdurma talebi testi SS1 19 = Zamanlayıcı testi, kanal A zamanlayıcı 1 20 = Zamanlayıcı testi, kanal A zamanlayıcı 2 21 = Zamanlayıcı testi, kanal B 22 = Gerekli tüm testler gerçekleştirilmedi Error correction - Bilgi 0 = 0 durumunda: Gerekirse acil durdurmayı açın ve kumandayı yeniden başlatın. - Bilgi 0 = 2-4 durumunda: Fren kumandasında arıza. Durdurma freni kablo bağlantılarını kontrol edin. - Bilgi 0 = 5-21 durumunda: Müşteri hizmetlerini bilgilendirin. Gerekirse arızalı donanımı değiştirin. - Bilgi 0 = 1/22 durumunda: Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
237-13828	Error message 13828 UM (FS.B): UM(FS.A) ögesinden SS1F talebi CC%2 %1 Cause of error - UM(FS.A)'den SS1F talebi (REQ.SS1F sinyali) etkin. Error correction Oluşan diğer hata bildirimlerini dikkate alın.
237-13830	Error message 13830 UM (Log): PAE'nin SS1 talebi Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
237-13831	Error message 13831 UM (Log): PAE testi yükselen kenarı iletir KKTEST_OK Cause of error Error correction
237-13832	Error message 13832 UM (FS.B): PAE test %1 Info0:%4 için hatalı başlatma koşulu Cause of error B kanalı tarafındaki PAE modülünün kendi kendine testi için başlatma koşulları sağlanmadı: Kendi kendine test sırasında tahrikin STO'da ve SBC'de olması gerekir. Bilgi 0, bit kodlu olarak sebepleri açıklar - Bit 0: STO.B.H etkin değil - Bit 1: STO.B.L etkin değil - Bit 2: SBC.B etkin değil Error correction - Kendi kendine test başlamadan önce tahriki durdurun (STO ve SBC etkin olmalıdır) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-13833	Error message 13833 UM (FS.B): Oto. test hatalı bşlt. koşulu %1 Info0:%4 Info1:%5 Cause of error UM'nin kendi kendine testi için başlatma koşulları sağlanmadı: Kendi kendine test sırasında tahrikin STO'da ve SBC'de olması gerekir. Ayrıca diğer koşullar da takip edilmelidir. Bilgi 0, bit kodlu olarak sebepleri açıklar - Bit 0: STTEST.Permitt eksik - Bit 1: STO.A etkin değil - Bit 2: STO.B.H etkin değil - Bit 3: STO.B.L etkin değil - Bit 4: SBC.A etkin değil - Bit 5: SBC.B etkin değil - Bit 6: SEU hatası oluştu - Bit 7: PAE STTEST.OK eksik Error correction - Kendi kendine test başlamadan önce tahriki durdurun (STO ve SBC etkin olmalıdır) - (S)PLC programını kontrol edin ve gerekirse uyarlayın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-13834	Error message 13834 UM (FS.B): PAE dahili hata bildiriyor (-REQ.SS1F) %1 Cause of error PL modülü PAE-H dahili hata (-REQ.SS1F nedeniyle kapatma) bildiriyor Olası nedenler: - Maksimum sıcaklık aşıldı - Besleme gerilimi doğru değil - PAE modülü doğru yerleştirilmemiş - dahili PAE hatası Error correction - Veri yolu arıza teşhisindeki diğer bilgileri kontrol edin - Sıcaklık aralığına uyun - Gerilim beslemesini kontrol edin - PAE-H modülünü değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-13835	Error message 13835 UM (FS.B): Sıcaklık, uyarı eşiğinden düşük CC%2 %1 (%4°C) Cause of error İşlemci sıcaklığı tanımlı bir uyarı eşiğinin altına düştü. Devre dolabındaki ortam sıcaklığı +1°C'den yüksek olmalıdır. Error correction - Devre dolabındaki sıcaklık koşullarını kontrol edin - Donanımı değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-13836	Error message 13836 UM (FS.B): Sıcaklık, minimum değerden düşük CC%2 %1 (%4°C) Cause of error İşlemci sıcaklığı izin verilen minimum değerinin altında kaldı. Devre dolabındaki ortam sıcaklığı 0°C'den yüksek olmalıdır. Error correction - Devre dolabındaki sıcaklık koşullarını kontrol edin - Varsa: Klimayı kontrol edin - Donanımı değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-13837	Error message 13837 UM (FS.B): Fren kumandası hatalı CC%2 %1 %10 bilgi0:%4 Cause of error Fren kumandası testinde bir hata tespit edildi. Olası neden bilgi 0'da bulunabilir. Bilgi 0: 1 = Fren yapılandırılmış ancak tanınmadı 2 = High Side veya 24 V fren kısa devresi 3 = Low Side veya 0 V fren kısa devresi 4 = 24 V High Side kısa devresi ve 0 V Low Side kısa devresi 5 = Besleme gerilimi çok düşük (<23,75 V) Error correction - Frenin kablo tesisatını kontrol edin - Besleme gerilimini kontrol edin (23,75 - 26,25 V) - Bilgi 0 = 5 ise köprü konektörünün X76 kontaklarını kontrol edin ve konektörü gerekirse değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-13838	Error message 13838 UM (FS.B): Bir SS0 veya SS1F tekrar açmayı engeller %1 Cause of error - Dönüştürücünün önceki SS0 veya SS1F tepkisi, tahrikin çalıştırılmasını engelliyor Error correction - Kumandayı yeniden başlatın
237-13839	Error message 13839 UM (FS.B): Onaylanmamış bir test yazılımı yüklendi: CC%2 %1 Cause of error Dönüştürücüde onaylanmamış bir test yazılımı yüklü: - Bu yazılım test edilmemiş ve resmi olarak onaylanmamış - Bu yazılım için kontrol toplamı hesaplanmaz Bu yazılım yalnızca test amaçlıdır! Error correction Bu yazılım veya aygıt yazılımı, resmi olarak onaylanmış bir yazılım veya aygıt yazılımı ile değiştirilmelidir: - Servis dosyalarını oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-1383A	Error message 1383A UM: Program kodunda kontrol toplamı hatası CC%2 %1 Cause of error - Dönüştürücünün program kodunda kontrol toplamı hatası bulundu. - Dönüştürücü arızalı. Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Gerekirse donanımı değiştirin
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):Hatalı FS Include dosyası CC%2 %1 (gerçek:%4 nom.:%5) Cause of error - SKERN CC ve UM (FS.B) yazılımı aynı Include dosyası ile derlenmemiş. Error correction - NC yazılım sürümünü kontrol edin ve gerekirse yeniden kurun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-13891	Error message 13891 UM(FS.B): PLC modlndn UM oto. test başlmsna izin verilmiyr %1 Cause of error Mod 2'de PLC modülü 9144 üzerinden UM otomatik testinin başlatılması %1 eksenini için desteklenmez. Bu işlev yalnızca dahili işlevsel güvenlik FS'li eksenler için desteklenir. Error correction
237-13F00	Error message 13F00 UMFSSW: %1 eksenini devre dışı bırakırken hata Cause of error Güvenli bir eksenin devre dışı bırakılması işlevsel güvenlik (SKERN-CC) tarafından desteklenmiyor. Error correction Kumandayı yeniden başlatın, güvenli eksenini devre dışı bırakmayın

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

Hata numarası	Tanım
237-149A0	Error message 49A0 CC (log): IRQ stack overflow early warning Cause of error Error correction
237-17FFC	Error message 17FFC %1 eksen: PLC modülü 9311 artık desteklenmiyor. Cause of error Fonksiyon bu yazılım durumu tarafından artık desteklenmiyor. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-17FFD	Error message 17FFD CC %2 ayarl. döngüsü Slave eksen %1, Master eksen ile aynı değil Cause of error MP_ctrlPerformance ve MP_ampPwmFreq parametreleri Master ve Slave için farklı şekilde parametrelenmiş. Error correction - MP_ctrlPerformance ve MP_ampPwmFreq içindeki girişleri kontrol edin ve Master ile Slave için aynı değeri ayarlayın. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
237-17FFE	Error message 17FFE Eksen %1: Ölçüm iptal edildi Cause of error - Diğer mesajları dikkate alın. Error correction - Ölçümü tekrarlayın.
237-17FFF	Error message 17FFF Eksen %1: İkaz sinyali amplitüdü çok yüksek Cause of error Ölçüm sırasında akım veya gerilimin kontrol değişkeni sınırlandırmasına ulaşılır. Error correction - İkaz sinyali amplitüdünü azaltın
237-18000	Error message 18000 CC %2: Yeterli boş bellek yok. Cause of error - Talep edilen ölçüm için bellek gereksinimi çok yüksek. Error correction - Kaydetme süresini azaltın. - Kaydetme hızını azaltın.

Hata numarası	Tanım
237-18001	Error message 18001 Yazılım testi için eksen %1 alarmı Cause of error - Otomatik yazılım testinde bir alarm devreye girdi Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
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 cmp dosyasının kv faktörü MP %1'e eşit değil Cause of error - cmp dosyasında ve parametre dosyasında kv-faktörleri farklı Error correction - Makine parametresi dosyasındaki kv-faktörünü (kvFactor), cmp-dosyasındaki (compTorqueRipple) değere göre değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
237-18004	Error message 18004 cmp dosyasının ki faktörü MP %1'e eşit değil Cause of error - cmp dosyasında ve makine parametresi dosyasında ki-faktörleri farklı Error correction - Parametre dosyasındaki ki-faktörünü (vCtrlIntGain), cmp-dosyasındaki (compTorqueRipple) değere göre değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
237-18006	Error message 18006 DQ-ALM %1: Uz nominal değeri fazla düşük 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.

Hata numarası	Tanım
237-18007	Error message 18007 EnDat para. geçersiz: Eksen %1Kod:%4 Değer: %5 Cause of error - Bildirilen eksenin EnDat motor ölçüm cihazının başlatılması sırasında, desteklenmeyen bir parametre değeri algılandı. - Hata mesajındaki "Code" girişi nedeni açıklıyor: 100: EnDat 2.1 ölçüm cihazı üreticisinin parametresi sözcük 20/21: "Dönüş başına ölçme adımı veya ölçme adımları" = 0 regülatör yazılımı tarafından desteklenmiyor, eğer buradan bir motorun komütasyonu hesaplanacak ise. 101: EnDat 2.1 ölçüm cihazı üreticisinin parametresi sözcük 17: "Ayırt edilebilir dönüşlerin sayısı" sadece 65534'e kadar destekleniyor. 102: EnDat 2.1 ölçüm cihazı üreticisinin parametresi sözcük 13: CC424 "Konum değerinin (aktarım formatı) aktarılması ile ilgili çevrim sayısı" sadece 32'ye kadar destekleniyor. 200: EnDat 2.2 ölçüm cihazı üreticisinin parametresi sözcük 4: "Sıcaklık ölçekleme faktörü" bilinmiyor. Error correction - Ölçüm cihazını değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18008	Error message 18008 EnDat parametresi geçersiz Eksen:%1 Kod:%4 Değer: %5 Cause of error - Girilen eksenin EnDat konum ölçme cihazının başlatılması sırasında desteklenmeyen bir parametre değeri algılandı - Hata mesajındaki "Kod" bilgisi nedeni açıklamaktadır: 101: EnDat 2.1 ölçüm cihazı üreticisinin parametreleri sözcük 17: "Ayırt edilebilir turların sayısı" sadece 65534'e kadar desteklenir. 200: EnDat 2.2 ölçüm cihazı üreticisinin parametreleri sözcük 4: "Ölçekleme faktörü sıcaklığı" bilinmiyor. Error correction - Ölçüm cihazını değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-18009	Error message 18009 EnDat motor vericisi Kom hatası %1 hata kodu: %4 Cause of error - BEnDat-motor ölçüm cihazıyla iletişimde bir hata meydana geldi - Hata kodları nedeni açıklar: - 101 ve 102: Ölçüm cihazı dahili bir hata bildirimi oluşturdu. Başka bir alarm bildirimi 0x1800F, kesin nedeni açıklar. - 103, 104 ve 105: İletişim esnasında bir hata meydana geldi. Muhtemel nedenler: - arızalı Encoder hattı - Encoder hattı, yüksek ritim frekanslı dijital EnDat iletişim için uygun değil - Encoder hattında arızalar (örn. yetersiz izolasyonla) Error correction - 0x1800F alarm bildirimindeki ek bilgileri kontrol edin - Encoder hattını kontrol edin - Encoder hattının yüksek frekanslı dijital aktarıma uygun olup olmadığını kontrol edin - Ölçüm cihazını değiştirin - Donanımı (CC) değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
237-1800A	Error message 1800A EnDat konum ölçüm cihazı, Kom hatası %1 hata kodu: %4 Cause of error - BEnDat konum ölçüm cihazıyla iletişimde bir hata meydana geldi - Hata kodları nedeni açıklar: - 101 ve 102: Ölçüm cihazı dahili bir hata bildirimi oluşturdu. Başka bir alarm bildirimi 0x18010, kesin nedeni açıklar. - 103, 104 ve 105: İletişim esnasında bir hata meydana geldi. Muhtemel nedenler: - arızalı Encoder hattı - Encoder hattı, yüksek ritim frekanslı dijital EnDat iletişim için uygun değil - Encoder hattında arızalar (örn. yetersiz izolasyonla) Error correction - 0x18010 alarm bildirimindeki ek bilgileri kontrol edin - Encoder hattını kontrol edin - Encoder hattının yüksek frekanslı dijital aktarıma uygun olup olmadığını kontrol edin - Ölçüm cihazını değiştirin - Donanımı (CC) değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
237-1800B	Error message 1800B Eksen %1 dönüştürücü kapaması, STO.A.x üzerinden (Sinyal: %4) Cause of error - Dönüştürücü, kumanda dahilindeki bir sinyal üzerinden kapatıldı: 1 = "-STO.A.MC.WD" 2 = "-STO.A.P.x" 3 = "-STO.A.PIC" 4 = "-STO.A.CC" Error correction - MP_vCtrlTimeSwitchOff (NCK 597110-13 sürümüne kadar) veya MP_delayTimeSTOatSS1 (NCK 597110-14 sürümünden itibaren) girişini kontrol edin ve gerekirse MP_delayTimeSTO-atSS1'deki değeri artırın veya MP_vCtrlSwitchOffDelay'deki girişi azaltın. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1800C	Error message 1800C %1 tahriki için yeniden başlatılma işlemi gerekli Cause of error - Maksimum ölçüm cihazı frekansı (VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0) değiştirildiği için tahrikin yeniden başlatılması gerekli Error correction - Ölçüm cihazının yeniden başlatılması işlemini gerçekleştirin - Makine parametresi axisMode (Bit x = 0) ile eksen seçimini kaldırın - MP düzenleyiciyi terk edin - axisMode makine parametresinde (Bit x = 0) ekseni tekrar etkinleştirin ve CfgCtrlEncoder'i istenen değere ayarlayın - MP düzenleyiciyi yeniden terk edin - ya da kumanda reseti (yeniden başlatma) gerçekleştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
237-1800D	Error message 1800D Ölçüm cihazları frekansı 800 kHz'e kadar desteklenmez CC%2 %1 Cause of error - Maksimum ölçüm cihazı frekansı olan 800 kHz, motor ölçüm cihazı için seçildi (VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0 = 1) Devreye alınan donanımlar bu frekansı desteklemiyor. Error correction - Motor ölçüm cihazının maks. ölçüm cihazı frekansını 500 kHz'e ayarlayın (VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0 = 0) - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
237-1800E	Error message 1800E Ölçüm cihazları frekansı, motor ölçüm cihazında %1'den çok yüksek Cause of error - Motor ölçüm cihazı girişinde izinli ölçüm cihazları frekansı çok aşıldı. Denetleme eşikleri şunlardır: - VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0 = 0: 600 kHz - VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 1 = 1: 1000 kHz Error correction - maks. motor devrini azaltın - Motor ölçüm cihazının giriş kumandasını daha yüksek frekansa parametreleyin (CC424'te değil): VCtrlEncoderInputFunctions Bit 0 = 1 - Müşteri hizmetlerine haber verin
237-1800F	Error message 1800F EnDat motor ölçüm cihazı, Kom hatası %1 hata kodu: %4 Cause of error - EnDat-motor ölçüm cihazı bir hata bildiriyor - Hata kodları nedeni açıklar: 1 = Aydınlatmanın devre dışı kalması 2 = Sinyal genliği hatalı 4 = Pozisyon değeri hatalı 8 = Gerilim beslemesinde yüksek gerilim 16 = Gerilim beslemesinde düşük gerilim 32 = Aşırı akım 64 = Batarya değişimi gerekli Error correction - Ölçüm cihazının montajını kontrol edin - Ölçüm cihazının gerilim beslemesini kontrol edin - Gerekli durumda bataryayı değiştirin - Ölçüm cihazını değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
237-18010	Error message 18010 EnDat konum ölçüm cihazı, Kom hatası %1 hata mesajı: %4 Cause of error - EnDat-konum ölçüm cihazı bir hata bildiriyor - Hata kodları nedeni açıklar: 1 = Aydınlatmanın devre dışı kalması 2 = Sinyal genliği hatalı 4 = Pozisyon değeri hatalı 8 = Gerilim beslemesinde yüksek gerilim 16 = Gerilim beslemesinde düşük gerilim 32 = Aşırı akım 64 = Batarya değişimi gerekli Error correction - Ölçüm cihazının montajını kontrol edin - Ölçüm cihazının gerilim beslemesini kontrol edin - Gerekli durumda bataryayı değiştirin - Ölçüm cihazını değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
237-18011	Error message 18011 Motor ölçüm cihazı: %1 Nedeni: %4, Kaynak: %5, Alarm: %6 Cause of error - EnDat 2.2 veya DriveCLIQ motor ölçüm cihazındaki hata durumlarının baskılı şekilde dinamikleştirilmesinde bir hata meydana geldi Error correction - Encoder hattını kontrol edin - Ölçüm cihazını değiştirin - CC ayar ünitesini değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin Komple hata metnini giriniz: Nedeni, kaynağı ve alarm
237-18012	Error message 18012 Konum enk.: %1 Nedeni: %4, Kaynak: %5, Alarm: %6 Cause of error - EnDat 2.2 konum ölçüm cihazındaki hata durumlarının zorunlu dinamikleştirmesi sırasında bir hata meydana geldi Error correction - Ölçüm cihazı kablosunu kontrol edin - Ölçüm cihazını kontrol edin ve gerekirse değiştirin - CC veya UEC ayar ünitesini kontrol edin ve gerekirse değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin Lütfen hata metninin tamamını girin: nedeni, kaynağı ve alarm

Hata numarası	Tanım
237-18013	Error message 18013 DQ ölçüm cihazı %1: Hata durumu %4 belirlendi Cause of error - DRIVE-CLiQ ölçüm cihazının güvenlik sinyallerinden biri bir cihaz hatası gösteriyor. - Ek bilginin anlamı: 101 = dahili hata biti F1 konuldu 102 = dahili hata biti F2 konuldu 103 = dahili Bit konum Ok PO eksik 104 = dahili hata biti Fault Severity 0 XG1 konuldu Error correction - arızalı ölçüm cihazını değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18014	Error message 18014 Kafa değiştirme hatası DQ eksen %1 Port %4 Hata %5 Cause of error PHY Power Down and Up ile birlikte olan kafa değiştirmede bir hata meydana geldi. İlgili PHY, verilen porta düzenlenmiştir. Hata = Hata kodu (BMCR = "Basic mode control" PHYs'nin kaydı): 1: PHY Power Down'dan önce BMCR doğru değil 2: PHY Power Down'dan sonra BMCR doğru değil 3: PHY Power Up'tan sonra BMCR doğru değil 4: PHY Power Up'tan sonra BMCR doğru, ancak zaman aşımı Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
237-18015	Error message 18015 PWM frek. Eksen %1 <= 4 kHz, yeniden start gerekli Cause of error Kumandanın ilk işleme alınmasında bir eksenin PWM frekansı 4 kHz'den küçüktür ya da buna eşittir. Bu eksen I2C-Master-CC'ye göre düzenlenmemiştir. Error correction - Kumandayı kapatın ve yeniden devreye alın - Alarm birçok defa yeniden başlatılmasına rağmen ortaya çıkıyor: - Arızalı CC'yi değiştirin ya da - MC'nin tampon bataryasını değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
237-18017	Error message 18017 SPI eklenti modülü: Aktarım hatası %4 Cause of error - Analog eksenlerin kumanda edilmesi veya analog gerçek değerlerin okunması için SPI eklenti modülü (CC veya MC için modül) doğru bir şekilde işletilemiyor. - SPI eklenti modülü arızalı - SPI eklenti modülünde kablo donanımı hatası Error correction - Harici kablo donanımını, özellikle SPI eklenti modülüne bağlanmış analog giriş ve çıkışları, kontrol edin. - SPI eklenti modülünü (CC veya MC için modül) değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18018	Error message 18018 SPI eklenti modülü: Modülde hata, numara %4 Cause of error - Analog eksenlerin kumanda edilmesi veya analog gerçek değerlerin okunması için SPI eklenti modülü (CC veya MC için modül) doğru bir şekilde işletilemiyor. - SPI eklenti modülü arızalı - SPI eklenti modülünde kablo donanımı hatası Error correction - Harici kablo donanımını, özellikle SPI eklenti modülüne bağlanmış analog giriş ve çıkışları, kontrol edin. - SPI eklenti modülünü (CC veya MC için modül) değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18019	Error message 18019 Silinebilir pozisyon hatası %1, ES %4 Cause of error Silinebilir bir konumlama hatası oluştu (taşıma hatası çok büyük) etkin bir acil durdurma girişi nedeniyle. Bu durumda regülatör ünitesi CC tahriki hemen frenler. Sonuç olarak bir taşıma hatası oluşur. İlave bilgi aktif acil durdurma girişini bildirir: 1 = Emergency Stop A (ES.A) 2 = Emergency Stop A el çarkı (ES.A.HW) 3 = Emergency Stop B (ES.B) 4 = Emergency Stop B el çarkı (ES.B.HW) 5 = Emergency Stop B Functional Safety 6 = Emergency Stop B Functional Safety el çarkı Error correction - Harici kablolamayı, özellikle acil durdurma girişlerini kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-1801A	Error message 1801A Silinemez pozisyon hatası %1, ES %4 Cause of error Etkin acil durdurma girişi nedeniyle silinemeyen bir konumlandırma hatası (sürüklenme hatası çok büyük) meydana gelmiştir. Bu durumda CC ayar ünitesi tahriki hemen frenler. Sonuç olarak bir sürüklenme hatası meydana gelir. Ek bilgi etkin acil durdurma girişini verir: 1 = Emergency Stop A 2 = Emergency Stop A el çarkı 3 = Emergency Stop B 4 = Emergency Stop B el çarkı 5 = Emergency Stop B Functional Safety 6 = Emergency Stop B Functional Safety el çarkı 7 = Emergency Stop A Functional Safety 8 = Emergency Stop A Functional Safety el çarkı Error correction - Harici kablolamayı, özellikle acil durdurma girişlerini kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1801B	Error message 1801B SPI modülü yanlış yuvada Cause of error Sadece SPI geçme yeri 2'de sadece tek bir SPI modülüne (örn. CMA-H) izin verilmez. Error correction - SPI modülünü, regülatör ünitesi geçme yeri 1'e takın. Ancak yalnızca kontrol ünitesinin kapatılmasından sonra akımsız durumda! - Söz konusu problem akabinde devam ediyorsa, müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
237-1801C	Error message 1801C SPI eklenti kartı desteklenmiyor Cause of error - Donanım (CC regülatörü) SPI takma kartını desteklemiyor. - CC regülatör yapı grubu çok eski. Error correction - CC regülatör yapı grubunu yeni bir model ile değiştirin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.

Hata numarası	Tanım
237-1801D	Error message 1801D SPI eklenti modülünde analog çıkışta aşırı akım Cause of error Çıkıştaki akım 20 mA'yı aşmıştı. Olası sebepler: - 0 V veya diğer besleme gerilimleri üzerinde kısa devre - Diğer çıkışlar üzerinde kısa devre Error correction - Kılıf (çift taraflı, düşük dirençli; bunun için kumandanızın teknik el kitabını dikkate alın) bağlantılarını kontrol edin. - Kabloların; 0 V, besleme gerilimleri veya diğer kanalların çıkışları üzerinde kısa devre yapıp yapmadığını kontrol edin. - Alıcının giriş empedansını kontrol edin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
237-1801E	Error message 1801E SPI eklenti modülünde aşırı ısı Cause of error Çıkış sürücüsündeki sıcaklık 150°C'yi aştı. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
237-1801F	Error message 1801F SPI eklenti modülünde besleme gerilimi çok düşük Cause of error Başlangıç sürücüsünün besleme gerilimi çok düşük: - Aşırı yükleme veya kısa devre nedeni ile gerilim kesintisi - CC/UEC/MC ile sağlanan besleme gerilimi çok düşük Error correction - Besleme gerilimini kontrol edin - Çıkışların elektrik tesisatını kontrol edin - Bir veya birkaç çıkış kanalını devre dışı bırakarak aşırı yüklemeyi önleyin - Müşteri hizmetlerine haber verin.
237-18020	Error message 18020 SPI eklenti modülünde analog çıkışta aşırı akım Cause of error Hata sadece kısa süreliğine ortaya çıkıp kendiliğinden tekrar giderildi ise mesaj 'SHORT_CIRCUIT' mesajına eşlik eder. Error correction Hata artık bulunmadığından hiçbir yardım tedbirine gerek yok.

Hata numarası	Tanım
237-18021	Error message 18021 CMP dosyasında hata: Besleme noktası (SP) hatalı Cause of error CMP Dosyası: "UCCS"-denklemlerindeki Supply-Pointer (SP) hatalı. Supply-Pointer, ilgili denklemin etkin olduğu besleme noktasını gösterir. Olası giriş değerleri: -1: Void -> Bloğun çıkış değeri UCCP için kullanılabilir 0: UCCS-Blok0 1: UCCS-Blok1 2: UCCS-Blok2 3: UCCS-Blok3 4: UCCS-Blok4 5: UCCS-Blok5 6: IqNom 7: WNom Error correction - Makine parametrelerinde CMP-dosyasını devre dışı bırakın - CMP Dosyasını yeniden oluşturun. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18022	Error message 18022 CMP dosyası: "UCCS" dengelemesinde hatalı eksen iletimi Cause of error CMP Dosyası: "UCCS" denklemlerindeki eksen aktarımı hatalı. MC tarafından aktarılan eksen bilgisi hatalı, aktarılan eksen endeksi aktif eksenin eksen endeksi ile uyumlu değil. Dahili bir yazılım hatası mevcut. Error correction - Makine parametrelerinde CMP-dosyasını devre dışı bırakın - CMP Dosyasını yeniden oluşturun. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-18023	Error message 18023 CMP dosyası: UCCS dengelemelerinde tanımlanan fonk (FUNC) hatalı Cause of error CMP Dosyası: UCCS denkleminde hatalı bir fonksiyon (FUNC) kullanıldı. Aşağıdaki fonksiyonlar söz konusu olabilir: 0: DoNothing (-> Devre dışı bırakma) 1: Polinom 2: İnvers polinom 3: IIR-Filtresi 2. Düzen 4: Sinüs 5: Sinüs-Hiperbolicus 6: Kesit bazında tanımlanan fonksiyon 7: Adaptif filtre Error correction - Makine parametrelerinde CMP-dosyasını devre dışı bırakın - CMP Dosyasını yeniden oluşturun. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-18024	Error message 18024 CMP dosyası: UCCS sinyal tanımı SIG0 veya SIG1 hatalı Cause of error CMP Dosyası: UCCS/UCCP içindeki SIG0 veya SIG1 giriş sinyallerinin tanımı hatalı. Aşağıdaki giriş boyutlarına izin verilir: -1: Etkin değil 0: Makine parametrelerinin orijinal ayarlanmış değeri (sadece UCCP) 1: Çıkış değeri Blok 0 2: Çıkış değeri Blok 1 3: Çıkış değeri Blok 2 4: Çıkış değeri Blok 3 5: Çıkış değeri Blok 4 6: Ön kumanda akımı 7: Ön kumanda hızlanması 8: Ön kumanda hızı 9: Nominal devir 10: Gecikme hatası 11: Nominal akım 12: Entegral akım 13: Nominal gerilim 14: Ud 15: Uq 16: IqNom 17: IdNom 18: IqAct 19: IdAct 20: Motor sıcaklığı 21: Aktarma açısı Error correction - Makine parametrelerinde CMP dosyasını devre dışı bırakın - CMP Dosyasını yeniden oluşturun. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18025	Error message 18025 CMP dosyası: UCCS dengelemelerinde eksen indeksi (SAX) hatalı Cause of error CMP Dosyası: UCCS denklemlerindeki eksen indeksi (SAX) hatalı. Eksen indeksi aynı CC bordunda bulunması zorunlu olan kendi eksenini veya bir diğer eksenini gösterir. Belirtilen indeks makine parametre dosyasının endeksini baz alır. Error correction - Makine parametrelerinde CMP dosyasını devre dışı bırakın - CMP Dosyasını yeniden oluşturun. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-18026	Error message 18026 CMP dosyası: "UCCS" dengelemelerinde giriş (ENTR) hatalı Cause of error CMP Dosyası: "UCCS" denklemlerindeki giriş (ENTR) hatalı. UCCS denkleminin aditif veya multiplikatif anahtarlama gerekip gerekmediği giriş üzerinden belirlenir. Aşağıdaki girişlere izin verilir: 0: Anahtarlama devre dışı 1: Aditif anahtarlama 2: Multiplikatif anahtarlama Error correction - Makine parametrelerinde CMP dosyasını devre dışı bırakın - CMP Dosyasını yeniden oluşturun. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18027	Error message 18027 "Geniş kompanzasyonlar", "TRC" eş zamanlı değil Cause of error "TRC = Torque-Ripple-Compensation" ve "Erweiterte Kompensationen" fonksiyonları aynı anda kullanılamaz. Error correction - İlgili makine parametreleri aracılığıyla TRC dengelemesinin seçilmesi veya - Genişletilmiş dengelemelerin seçilmesi - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18028	Error message 18028 CC%2: Geçersiz komut %4 alındı Cause of error Ana bilgisayar MC ve ayar ünitesi CC arasında bir iletişim hatası oluştu. Olası sebepler: - HSCI kabloları hatalı - Dahili yazılım hatası - Onaylanmamış yazılım sürümü kurulu Error correction - Cihazların gerilim beslemesini kontrol edin - HSCI kablolarını kontrol edin - HSCI soketinin konektör bağlantılarını kontrol edin (oturmuş mu?) - Yazılım sürümünü kontrol edin - Kumandanın teşhis fonksiyonlarında (veriyolu arıza teşhisi veya TNCdiag) daha fazla bilgi edinebilirsiniz - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-18029	Error message 18029 CC%2 art. Motor ölçüm cihazı %1 fiili değer girişi Cause of error - Ölçüm cihazı arızalı - Ölçüm cihazından veri aktarımı hatalı - Dahili yazılım hatası Error correction - Ölçüm cihazı kablosunu ve bağlantısını kontrol edin - Ölçüm cihazı kablosunu değiştirin - Ölçüm cihazını değiştirin - Yazılım versiyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1802A	Error message 1802A PWM frekans geçişi için çift hızlı eksen %1 gereklidir Cause of error Bir hız bağımlı PWM frekans geçişi, makine parametresi CfgCurrentControl/iCtrlPwmType aracılığıyla parametrelendirilmişse o zaman makine parametresi MLST 19'dan itibaren: CfgCtrlOut/ctrlPerformance veya MLST 18'e kadar: CfgAxisHardware/ctrlPerformance DOUBLE değerine ayarlanmalıdır. Error correction - Hıza bağlı PWM frekansı değiştirme işlemini CfgCurrentControl/iCtrlPwmType parametresini sıfıra ayarlayarak devre dışı bırakın - MLST 19'dan itibaren: CfgCtrlOut/ctrlPerformance veya MLST 18'e kadar: CfgAxisHardware/ctrlPerformance parametresini DOUBLE olarak ayarlayın. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1802B	Error message 1802B Çok yüksek PWM frekansı parametrelendirildi %0 Cause of error Belirtilen kontrol döngüsü için parametrelenen (en yüksek) PWM frekansına izin verilmez Error correction - Hıza bağlı PWM frekansı değiştirme işlemini CfgCurrentControl/iCtrlPwmType parametresini sıfıra ayarlayarak devre dışı bırakın - CfgPowerStage/ampPwmFreq içindeki PWM frekansını azaltın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-1802C	Error message 1802C CC%2 ölçüm cihazı parametreleri (EnDat22 artımlı) tutarsız %1 Cause of error Bu verici sağlayamadığı için "Pozisyon 2" bilgisi bir EnDat22 vericisinden talep edilir. Olası nedenler: - CfgCtrlEncoder.protocol=EnDat2_2 ve CfgCtrlEncoder.absolute=NotAbsolute üzerinden ölçüm cihazı tipi olarak mevcut olmayan bir EnDat22 artımlı ölçüm cihazı parametrelendirildi. - EnDat22 artımlı ölçüm cihazının üretici bellek alanındaki parametreler tutarsız. Error correction - Kumanda yapılandırmasındaki ölçüm cihazının parametre ayarlarını kontrol edip doğrulayın - Ölçüm cihazını değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18030	Error message 18030 CC%2 art. Konum ölçüm cihazı %1 fiili değer girişi Cause of error - Ölçüm cihazı arızalı - Ölçüm cihazından veri aktarımı hatalı - Dahili yazılım hatası Error correction - Ölçüm cihazı kablosunu ve bağlantısını kontrol edin - Ölçüm cihazı kablosunu değiştirin - Ölçüm cihazını değiştirin - Yazılım versiyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18031	Error message 18031 CC%2 Devir nominal değeri (PWM) hatalı %1 Cause of error Regülatör ünitesi motor için hiçbir devir set değeri sunmuyor veya geçersiz bir devir set değeri sunuyor veya set değerini geç gönderiyor: - Regülatör konfigürasyonu (Makine parametresi) hatalı - Dahili yazılım hatası Error correction - Regülatör konfigürasyonu ya da PWM frekansı için makine parametresini, ölçüm cihazlarının giriş ve çıkışlarını ve devir set değeri çıkışlarını kontrol edin. - Yazılım versiyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-18032	Error message 18032 Azami CC sayısı aşıldı Cause of error İzin verilen CCs regülatör birim sayısı aşıldı. Error correction - CCs sayısını azaltın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18033	Error message 18033 PAC kompanzasyon dosyasında sözdizimi hatası Cause of error - PAC için kompanzasyon dosyasında sözdizimi hatası - PAC için kompanzasyon dosyasında işlev tipi hatası Error correction - PAC için kompanzasyon dosyasını TNCopt ile yeniden oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18034	Error message 18034 PAC kompanzasyon dosyasında geçersiz eksen ataması Cause of error - PAC için kompanzasyon dosyasında geçersiz eksen tayini - PAC için kompanzasyon dosyasında sözdizimi hatası Error correction - PAC için kompanzasyon dosyasında eksen tayinini kontrol edin - PAC için kompanzasyon dosyasını TNCopt ile yeniden oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18035	Error message 18035 CTC kompanzasyon dosyasında sözdizimi hatası Cause of error - CTC için kompanzasyon dosyasında geçersiz besleme noktası - CTC için kompanzasyon dosyasında sözdizimi hatası Error correction - CTC için kompanzasyon dosyasını TNCopt ile yeniden oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18036	Error message 18036 CC%2 Sürücü:%1 Durak=%4 Sebep=%5 Eksen grubu=%6 Durum=%7 Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
237-18037	Error message 18037 Gerekli yazılım seçeneği aktive edilmemiş: %4 Cause of error Girilen yazılım seçeneği, bununla bağlantılı bir işlevin etkinleştirilmesi gerekmesine rağmen, serbestleştirilmemiş. Error correction - Yazılım seçeneklerini SIK anahtar sayısı üzerinden kontrol edin - Makine üreticisindeki irtibat kişinizle veya HEIDENHAIN ile irtibata geçin
237-18038	Error message 18038 CTC kompanzasyon dosyasında hatalı kayıt Cause of error - CTC işlevi ile ilgili "geliştirilmiş kompanzasyonlar"ın kompanzasyon dosyasında sözdizimi hatası Error correction - CTC için kompanzasyon dosyasını TNCopt ile yeniden oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-18039	Error message 18039 Devir sayısı ölçüm cihazı işaret sayısı hatalı %1, beklenen=%4 Cause of error Döner verici: - Parametrelili ölçüm cihazı sayısı, belirlenen EnDat sayısından sapıyor - Makine parametresi CfgServoMotor/motStr'deki giriş hatalı - Motor tablosundaki STR girişinde hata var - EnDat 2.2 hız ölçüm cihazları, sayım belirtimi olmadan STR = 1 veya CfgServoMotor/motStr = 1 olarak parametrelendirilmiştir Uzunluk ölçüm sistemleri: - Parametrelili darbe aralığı, belirlenen EnDat darbe aralığından sapıyor - MLST 19'dan itibaren makine parametrelerinde: CfgCtrlEncoder/distance, CfgCtrlEncoder/increments veya MLST 18'e kadar: posEncoderDist, posEncoderIncr hatalı - EnDat2.2 uzunluk ölçüm sistemlerinde hat aralığı belirtimi yoksa ölçüm adım çözünürlüğü (ör. 1 nm veya 10 nm) parametrelendirilmelidir Error correction Döner verici: - Görüntülenen hat sayısını makine parametresi CfgServoMotor/motStr'ye girin - Görüntülenen hat sayısını motor tablosundaki STR'ye girin Uzunluk ölçüm sistemleri: - nm cinsinden görüntülenen darbe aralığını, MLST 19'dan itibaren makine parametrelerini kullanarak: CfgCtrlEncoder/distance, CfgCtrlEncoder/increments veya MLST 18'e kadar: posEncoderDist, posEncoderIncr parametrelendirin. Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1803A	Error message 1803A Konfig. hatası %1 distance=%4, increments=%5 Cause of error Hatalı yapılandırma: - MLST 19'dan itibaren makine parametreleri: CfgCtrlEncoder/distance ile CfgCtrlEncoder/increments veya MLST 18'e kadar: CfgAxisHardware/posEncoderDist ile CfgAxisHardware/posEncoderIncr arasındaki ilişki, EnDat ölçüm cihazından gelen değerlerle uyumlu değil - EnDat 2.2 için: Kumandanın teknik kılavuzuna bakın Error correction - MLST 19'dan itibaren makine parametrelerinin: CfgCtrlEncoder/distance veya CfgCtrlEncoder/increments veya MLST 18'e kadar: CfgAxisHardware/posEncoderDist veya CfgAxisHardware/posEncoderIncr girişlerini kontrol edin ve görüntülenen değerlerle değiştirin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-1803B	Error message 1803B CC%2: Geçersiz adreslemeye %5 sahip komut %4 alındı Cause of error Ana bilgisayar MC ve ayar ünitesi CC arasında bir iletişim hatası oluştu. Olası sebepler: - HSCI kabloları hatalı - Dahili yazılım hatası - Onaylanmamış yazılım sürümü kurulu Error correction - Cihazların gerilim beslemesini kontrol edin - HSCI kablolarını kontrol edin - HSCI soketinin konektör bağlantılarını kontrol edin (oturmuş mu?) - Yazılım sürümünü kontrol edin - Kumandanın teşhis fonksiyonlarında (veriyolu arıza teşhisi veya TNCdiag) daha fazla bilgi edinebilirsiniz - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1803C	Error message 1803C CC kompanzasyon dosyasında UCCS altında hatalı parametre kaydı Cause of error - Geliştirilmiş kompanzasyonlarda (CTC, PAC, LAC, ...) kompanzasyon dosyalarına geçersiz giriş - Kurulmuş yazılım versiyonu bu kaydı desteklemiyor Error correction - Kompanzasyon dosyalarının girişlerini kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1803D	Error message 1803D PAC kompanzasyon dosyasında hatalı kayıt Cause of error - PAC için kompanzasyon dosyasında geçersiz kayıt - Kurulmuş yazılım versiyonu bu kaydı desteklemiyor Error correction - Kompanzasyon dosyasının girişlerini kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-1803E	Error message 1803E Akım kontrolünde hata Cause of error Akım regülatörü, bildirilen hedef akıma rağmen bir anma akımı (= 0) ölçemedi. Muhtemel nedenler: - Motora gelen hat kesilmiş - Yıldız üçgen kontaktörün kumandasında hata - Güç parçasında arıza Error correction - Motor hatlarını kontrol edin - Yıldız üçgen kontaktörün kablolarını ve işlevini kontrol edin - Güç ünitesini gerekiyorsa değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1803F	Error message 1803F LAC kompanzasyon dosyasında sözdizim hatası Cause of error "Erweiterte Kompensationen" sözdiziminde hata "Load Adaptive Control" fonksiyon türü bilinmiyor Error correction TNCopt aracılığıyla yeni bir LAC dengeleme dosyasının oluşturulması Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18041	Error message 18041 Maksimum telafi bloklarının (CTC/PAC) sayısı aşıldı Cause of error - CTC bloklarının azami sayısı aşıldı - PAC bloklarının azami sayısı aşıldı - Genişletilmiş kompanzasyonların diğer bloklarının azami sayısı aşıldı Error correction - Genişletilmiş kompanzasyon dosyalarını TNCopt ile işleyin - Genişletilmiş kompanzasyonları MP2700/CompEnhanced-Compensations aracılığıyla devre dışı bırakın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18042	Error message 18042 MAC dengeleme dosyasında sözdizim hatası Cause of error "Gelişmiş Dengelemeler" sözdiziminde hata "Motion Adaptive Control" fonksiyon tipi tanınmadı Error correction - Yeni MAC-Dengeleme dosyasını TNCopt üzerinden yaratın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-18044	Error message 18044 CTC için telafi dosyası mevcut değil Cause of error Dengeleme dosyası mevcut değil Error correction - Dengeleme dosyasını TNCopt aracılığıyla oluşturun - Dengeleme dosyasını CfgControllerComp/enhancedComp aracılığıyla devre dışı bırakın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18045	Error message 18045 PAC için telafi dosyası mevcut değil Cause of error Dengeleme dosyası mevcut değil Error correction - Dengeleme dosyasını TNCopt aracılığıyla oluşturun - Dengeleme dosyasını CfgControllerComp/enhancedComp aracılığıyla devre dışı bırakın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18046	Error message 18046 LAC için telafi dosyası mevcut değil Cause of error Dengeleme dosyası mevcut değil Error correction - Dengeleme dosyasını TNCopt aracılığıyla oluşturun - Dengeleme dosyasını CfgControllerComp/enhancedComp aracılığıyla devre dışı bırakın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18047	Error message 18047 MAC için telafi dosyası mevcut değil Cause of error Dengeleme dosyası mevcut değil Error correction - Dengeleme dosyasını TNCopt aracılığıyla oluşturun - Dengeleme dosyasını CfgControllerComp/enhancedComp aracılığıyla devre dışı bırakın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-18048	Error message 18048 ACC için telafi dosyası mevcut değil Cause of error Dengeleme dosyası mevcut değil Error correction - Dengeleme dosyasını TNCopt aracılığıyla oluşturun - Dengeleme dosyasını CfgControllerComp/enhancedComp aracılığıyla devre dışı bırakın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1804A	Error message 1804A UCCS için telafi dosyası mevcut değil Cause of error Dengeleme dosyası mevcut değil Error correction - Dengeleme dosyasını TNCopt aracılığıyla oluşturun - Dengeleme dosyasını CfgControllerComp/enhancedComp aracılığıyla devre dışı bırakın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1804B	Error message 1804B UCCP için telafi dosyası mevcut değil Cause of error Dengeleme dosyası mevcut değil Error correction - Dengeleme dosyasını TNCopt aracılığıyla oluşturun - Dengeleme dosyasını CfgControllerComp/enhancedComp aracılığıyla devre dışı bırakın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1804C	Error message 1804C EnDat uzunl ölçme cihazı: Eksenin aktarma oranı %1 Cause of error - Ölçüm cihazı ile iletişim ayarlama için gerekli hızla mümkün değil. Error correction - Sinyal hattının kablajını ve konektör bağlantısını kontrol edin - Ölçüm cihazını değiştirin - CC'yi değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-1804D	Error message 1804D EnDat motor ölçme cihazı: Eksenin aktarma oranı %1 Cause of error - Ölçüm cihazı ile iletişim ayarlama için gerekli hızla mümkün değil. Error correction - Sinyal hattının kablajını ve konektör bağlantısını kontrol edin - Ölçüm cihazını değiştirin - CC'yi değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1804E	Error message 1804E SPI tetik kartı, %1 tetik hızı %4 Hz'i etkinleştirir Cause of error - Harici ölçüm cihazlarının bir CC'deki bir SPI tetik kartı aracılığıyla senkronizasyonu CfgCCAuxil/miscCtrlFunct1 bit 10 aracılığıyla etkinleştirilmiştir Error correction - CfgCCAuxil/miscCtrlFunct1 bit 10'daki kaydı kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1804F	Error message 1804F EnDat2.2 yapılandırılmış, ancak tanınmıyor %1 Bilgi %4 %5 %6 Cause of error Bir EnDat2.2 ölçüm cihazı konfigüre edildi, fakat kumanda bu ölçüm cihazını EnDat2.2 moduna ayarlayamadı. Bilgi, aşağıdaki üç ek bilgi parçasını içerir: 1) Bu, devir sayısı ölçüm cihazıdır. 2) Bu, konum ölçüm cihazıdır 2) Fiş ofseti ör. konnektör ofseti = 3 ve ek bilgi 1) = 2: X204 konnektörü etkilenmiştir 3) EnDat arıza ifadesi Error correction - MLST 19'dan itibaren makine parametrelerindeki: CfgCtrlEncoder/protocol veya MLST 18'e kadar: CfgAxisHardware/posEncoderType girişini kontrol edin: EnDat2_2 değeri sadece konum ölçüm cihazı bir EnDat2.2 cihazı ise girilmelidir. - Seçilen motoru kontrol edin: Geçerli ayarlara göre, EnDat2.2 ölçüm cihazına sahip bir motor beklenmektedir. - CfgServoMotor/motEncType makine parametresindeki girdiyi kontrol edin. - DriveDiag yardımıyla EnDat2.2 ölçüm cihazının durumunu kontrol edin: Bekleyen alarm mesajlarını kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
237-18050	Error message 18050 CC%2 %1 AVD Parametre ID=%4 Cause of error AVD parametre dosyası bir hata içeriyor: - Dosya, geçersiz parametre bilgileri içeriyor - Oluşturmak için yanlış bir TNCopt sürümü kullanıldı Error correction - AVD'yi yapılandırma (enhancedComp/MP2700) devre dışı bırakın - Güncel bir TNCopt sürümünde yeni AVD dosyası oluşturun - Yazılım sürümünü kontrol edin ID=10 Donanım kullanımı yalnızca sınırlı eksen sayısı ile mümkün - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin ID=107 Konum ayarlayıcı Kv faktörü, AVD parametresi PAR7 ile uyumsuz ID=108 Devir sayısı düzenleyici Kp faktörü, AVD parametresi PAR8 ile uyumsuz ID=109 Devir sayısı düzenleyici Ki faktörü, AVD parametresi PAR9 ile uyumsuz ID=205 Dosya sürümü geçersiz ID=300 Yanlış AVD parametrelemesi sebebiyle oluşan aşırı motor gerilimi
237-18051	Error message 18051 Eksen %2: UV numarası hatalı Cause of error - Makine parametresindeki UV besleme ünitesi numarası hatalı Error correction - Makine parametresindeki UV besleme ünitesi numarasını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18052	Error message 18052 Eksen %2: ICTRL kompanzasyon dosyasında hatalı kayıt Cause of error - ICTRL kompanzasyon dosyasında geçersiz kayıt - Kurulmuş yazılım versiyonu bu kaydı desteklemiyor Error correction - ICTRL kompanzasyon dosyasındaki kayıtları kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18053	Error message 18053 %4 %1 Cause of error Yardım metni yok Error correction

Hata numarası	Tanım
237-18054	Error message 18054 %4 %1 Cause of error Yardım metni yok Error correction
237-18055	Error message 18055 %4 %1 Cause of error Yardım metni yok Error correction
237-18056	Error message 18056 CC %2 eksen %1: devir sayısı kntrl döngüsünde filtre %4 stabil değil Cause of error - Filtrenin parametre kümesi tutarsız. - Makine parametresi MP_vCtrlFilterFreqX'deki ayarlanan filtre frekansı, çok düşük veya çok yüksek. Error correction - Görüntülenen filtre numarası X olarak kabul edilen makine parametreleri MP_vCtrlFilterTypeX, MP_vCtrlFilterFreqX, MP_vCtrlFilterDampingX ve MP_vCtrlFilterBandWidthX'deki girişleri, kontrol edin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18057	Error message 18057 CC %2 eksen %1: pozisyon kntrl döngüsünde filtre %4 stabil değil Cause of error - Filtrenin parametre kümesi tutarsız - Makine parametresi MP_vCtrlFilterFreqX'deki ayarlanan filtre frekansı, çok düşük veya çok yüksek Error correction - Görüntülenen filtre numarası X olarak kabul edilen makine parametreleri MP_vCtrlFilterTypeX, MP_vCtrlFilterFreqX, MP_vCtrlFilterDampingX ve MP_vCtrlFilterBandWidthX'deki girişleri kontrol edin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18058	Error message 18058 CC %2 eksen %1: IPC stabil değil %4 Cause of error - IPC zaman sabiti çok büyük Error correction - Makine parametresi MP_complpcT1 ve MP_complpcT2'yi kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-18059	Error message 18059 CC %2 eksen %1: AVD stabil değil %4 Cause of error - Ayarlanan AVD frekansı çok düşük veya çok yüksek. Error correction - AVD frekansının güncel bir TNCopt sürümüyle kontrol edilmesi - TNCopt'ta yeni bir AVD dosyasının oluşturulması - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1805A	Error message 1805A CC %2 eksen %1: AVD stabil değil %4 Cause of error - Ayarlanan AVD frekansı çok düşük veya çok yüksek. Error correction - AVD frekansının güncel bir TNCopt sürümüyle kontrol edilmesi - TNCopt'ta yeni bir AVD dosyasının oluşturulması - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1805B	Error message 1805B CC %2 eksen %1: AVD filtre stabil değil %4 Cause of error - AVD filtresi 13'ün (Tip 22) parametre kümesi tutarsız - AVD filtresi 13'ün (Tip 22) ayarlanan filtre frekansı, çok yüksek veya çok düşük - Ayarlanan AVD frekansı çok yüksek veya çok düşük Error correction - Güncel bir TNCopt sürümü yardımıyla AVD filtresi 13'ü kontrol edin. - AVD frekansının TNCopt ile kontrol edilmesi - TNCopt üzerinde yeni AVD dosyalarının oluşturulması - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1805C	Error message 1805C CC %2 eksen %1: AVD ile ölçüm stabil değil %4 Cause of error - Dahili yazılım hatası Error correction - Yazılım sürümünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-1805D	Error message 1805D Fonksiyon bloklarının maksimum sayısı aşıldı %1 Cause of error - LAC fonksiyon blokları maksimum sayısı aşıldı - Genişletilmiş kompanzasyonun fonksiyon bloklarının maksimum sayısı aşıldı Error correction - Genişletilmiş kompanzasyon dosyalarını TNCopt ile düzenleyin - <ParameterSet>/CfgControllerComp/enhancedComp üzerinden genişletilmiş kompanzasyonun devre dışı bırakılması - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1805E	Error message 1805E %4 satır %5 içindeki katkı noktası hatalı Cause of error - Görüntülenen dosyada sözdizim hatası - Girilen katkı noktası desteklenmiyor Error correction - TNCopt ile yeni bir kompanzasyon dosyasının oluşturulması - Genişletilmiş kompanzasyonun devre dışı bırakılması - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1805F	Error message 1805F %4 satır %5 içinde hata Cause of error - Görüntülenen dosyada sözdizim hatası - Görüntülenen satırdaki sinyal endeksi (SIGx) hatalı Error correction - Görüntülenen dosyayı TNCopt ile yeniden düzenleyin - <ParameterSet>/CfgControllerComp/enhancedComp üzerinden genişletilmiş kompanzasyonun devre dışı bırakılması - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18060	Error message 18060 %4 bünyesinde hatalı atama Cause of error - Dengeleme için giriş veya çıkış erişilebilir değil (ör. farklı bir regülatör kartında) - Görüntülenen dosyada hatalı atama Error correction - Dengeleme dosyasını TNCopt üzerinden yeniden oluşturun - Eksen bağlantısı üzerinden dengeleme sadece aynı regülatör kartındaki eksenler için mümkündür - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-18062	Error message 18062 CC %2 eksen %1: pozsyn kontrl döngsmd AVD filtre 1%4 stabil değil Cause of error - Filtrenin parametre kümesi tutarsız - Ayarlanan filtre frekansı, çok yüksek veya çok düşük Error correction - Güncel bir TNCopt sürümü yardımıyla AVD filtresini 11 ve 12 kontrol edin - TNCopt üzerinde yeni AVD dosyalarının oluşturulması - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18063	Error message 18063 CC %2 eksen %1: ACC stabil değil %4 Cause of error - Dahili yazılım hatası Error correction - Yazılım sürümünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18064	Error message 18064 CC %2 eksen %1: ACC stabil değil %4 Cause of error - Dahili yazılım hatası Error correction - Yazılım sürümünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18065	Error message 18065 CC %2 eksen %1: ACC stabil değil %4 Cause of error - Dahili yazılım hatası Error correction - Yazılım sürümünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18066	Error message 18066 CC %2 eksen %1: ACC stabil değil %4 Cause of error - Dahili yazılım hatası Error correction - Yazılım sürümünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-18067	Error message 18067 CC %2 eksen %1: CPF stabil değil %4 Cause of error - Geçit konumu filtrelerinin (CPF) geçiş frekansı çok düşük Error correction - Geçiş frekansını kontrol edin (MP_compActDampFreq) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18068	Error message 18068 Eksen %1: FSC filtresi stabil değil (%4) Cause of error FSC filtre parametreleri hatalı. Error correction - FSC parametrelerini kontrol edin - FSC parametrelerinin optimizasyonunu TNCopt ile gerçekleştirin - FSC'yi devre dışı bırakın (FscAccTolq öğesini 0'a ayarlayın) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18069	Error message 18069 Eksen %1: FSC filtresi stabil değil (%4) Cause of error FSC filtre parametreleri hatalı. Error correction - FSC parametrelerini kontrol edin - FSC parametrelerinin optimizasyonunu TNCopt ile gerçekleştirin - FSC'yi devre dışı bırakın (FscAccTolq öğesini 0'a ayarlayın) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1806B	Error message 1806B CC %2 eksen %1: filtre stabil değil %4 Cause of error - Dahili yazılım hatası Error correction - Yazılım sürümünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1806C	Error message 1806C %4 satır %5 içindeki "Makine parametreleri" hatalı Cause of error - Görüntülenen dosyada sözdizim hatası - Belirtilen makine parametresi desteklenmiyor Error correction - TNCopt ile yeni bir kompanzasyon dosyasının oluşturulması - Genişletilmiş kompanzasyonun devre dışı bırakılması: - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-1806D	Error message 1806D FN22 fonksiyonunda sözdizimi hatası Cause of error - FN22 sözdiziminde hata Error correction FN22 işlevindeki sözdizimini kontrol edin FN22 işlevinin veya aşırı yüklenen döngünün devre dışı bırakılması Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1806E	Error message 1806E %4 bünyesinde hatalı atama Cause of error - Görüntülenen dosyada hatalı atama Error correction - Kompanzasyon dosyasını TNCopt üzerinden yeniden oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1806F	Error message 1806F Döngü 239 iptal edildi Cause of error Döngü 239 iptal edildi Hiçbir kütle/eylemsizlik hesaplanmadı Error correction Döngü 239'u tekrarlayın
237-18070	Error message 18070 Kontrol döngüsünde CC%2 %1 akım sınırlaması Cause of error Kontrol döngüsündeki akım sınırlaması tetiklendi AVD fonksiyonu devre dışı bırakıldı. Olası sebepler: - Hızlandırma çok yüksek - Ön kontrol parametresi yanlış - AVD sönümleme tipi yanlış - AVD sönümleme faktörü çok yüksek Error correction - Nominal hızlandırmayı kontrol edin - Ön kontrol parametresini kontrol edin - AVD parametrelendirmesini kontrol edin - Gerekirse parametreyi uyarlayın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-18071	Error message 18071 CC%2 fonksiyonu yalnızca bir EnDat ölçüm sistemi %1 ile mevcuttur Cause of error Geçit konumu filtresi yalnızca bir EnDat ölçüm sistemi ile birleşiminde mümkündür Error correction Geçit konumu filtresi fonksiyonu seçiminin kaldırılması Endat uzunluk ölçüm sisteminin kullanılması Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18072	Error message 18072 %1 miline aşırı yüklenme Cause of error - Mile kısa süreliğine aşırı yüklenildi Error correction - Beslemeyi azaltın - Sevki azaltın - Kesim verilerini kontrol edin
237-18073	Error message 18073 Makine parametreleri %1 eksenini aktarır
237-18074	Error message 18074 CC%2 %1 Belirlenen eylemsizlik momenti: %4 [kg*m*m*0,001] Cause of error Error correction
237-18075	Error message 18075 CC%2 %1 Hesaplanan kütle: %4 [kg*0,001]
237-18076	Error message 18076 CC%2 %1 Hızlanma eşik değerine ulaşılmadı: %4 [yüzde] Cause of error Tartma işlemi gerçekleştirilirken eksenin gerekli ivmelenmesine ulaşılmıyor. Kütlenin veya kütleli ataletin tahmin edilmesi yalnızca belirli bir minimum ivmelenme ile mümkündür. Error correction - Override potansiyometresini %100'e ayarlayın - Tartma işlemi için hareket mesafesini büyütün

Hata numarası	Tanım
237-18078	Error message 18078 CC %2 Eksen %1: Yazılım parametresi %4 desteklenmiyor. Cause of error - Machine parameters are no longer supported by the installed NC software version. Error correction - Delete the machine parameters or set them to their initial value. - Inform your service agency
237-18079	Error message 18079 CC%2: disturbance in UM communication, error code=%4 Cause of error The communication component for the optical fiber connection (HFL) to the inverters reports an error Possible causes: - Hardware defective - Electromagnetic disturbances - Optical fibers (HFL) not connected correctly - Insufficient bend radius of the optical fibers Error correction - Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN) - Inform your service agency - If required, exchange the hardware - Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high: - Check the optical fiber connections - Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing - Check the machine for correct shield connections and grounding - Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections

Hata numarası	Tanım
237-1807A	Error message 1807A CC%2: Dahili bağlantı arızası, hata kodu=%4 Cause of error Dahili bir bağlantının iletişim yapı taşı bir hata bildiriyor. Olası sebepler: - Elektromanyetik arızalar - Arızalı donanım Error correction - Ölçüm cihazı kablosunu, özellikle kılıf bağlantılarını kontrol edin - Hat döşemesine ilişkin teknik el kitabındaki talimatları dikkate alın - Donanımı değiştirin - Servis dosyasını oluşturun (hata kodu, HEIDENHAIN'daki teşhis için ayrıntılı hata sebebine ilişkin bilgi verir) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
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

Hata numarası	Tanım
237-1807C	Error message 1807C CC%2: Dahili port %5 hasarlı, hata kodu=%4 Cause of error Dahili bir bağlantının iletişim yapı taşı bir hata bildiriyor Olası sebepler: - Elektromanyetik arızalar - Donanım arızalı Error correction - Ölçüm cihazı kablosunu, özellikle kılıf bağlantılarını kontrol edin - Hat döşemesine ilişkin teknik el kitabındaki talimatları dikkate alın - Donanımı değiştirin - Servis dosyasını oluşturun (hata kodu, HEIDENHAIN'daki teşhis için ayrıntılı hata sebebine ilişkin bilgi verir) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1807D	Error message 1807D CC%2: Veri alımı fiziksel olarak hasar görmüş %1, hata kodu=%4 Cause of error Dönüştürücülere giden LWL bağlantısı (fiber optik, HFL) için iletişim yapı taşı bir hata bildiriyor. Olası sebepler: - Arızalı donanım - Elektromanyetik arızalar - Fiber optik (HFL) doğru yerleştirilmemiş - Fiber optik bükme yarıçapı çok küçük Error correction - Fiber optik bağlantıların (HFL) sönmülenmesini TNCdiag ile kontrol edin, sönmüleme çok yüksekse: - Fiber optik bağlantıları kontrol edin - Hat döşemesine ilişkin teknik el kitabındaki talimatları dikkate alın - Gerekirse donanımı değiştirin - Servis dosyası oluşturun (hata kodu, HEIDENHAIN'daki teşhis için hatanın kesin sebebine ilişkin bilgi verir) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Makinede doğru perde bağlantısı ve topraklama olup olmadığını kontrol edin - Motorda veya güç kablosunda doğru mandalın ve perde bağlantısının olup olmadığını kontrol edin

Hata numarası	Tanım
237-1807E	Error message 1807E CC%s: Internal connection fault, Error code=%4 Cause of error The component for internal optical fiber connections reports an error Possible causes: - Electromagnetic disturbances - Hardware defective Error correction - Check the encoder cables, particularly shield connections - Refer to the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing - Exchange the hardware - Create a service file (error code information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN) - Contact your service agency
237-1807F	Error message 1807F UM 3xx inverter not found %1 Cause of error - No communication with the inverter of the displayed axis - Optical fibers connected incorrectly or not at all - Supply voltage of the inverter is missing - The machine parameters 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 Konum ölçüm cihazı girişi yok %1 Cause of error - Konum ölçüm cihazı için (MLST 19'dan itibaren: CfgCtrlEncoder/input veya MLST 18'e kadar: posEncoderInput girişinde) mevcut olmayan bir giriş seçilmiştir Error correction - MLST 19'dan itibaren makine parametresi: CfgCtrlEncoder/input veya MLST 18'e kadar: posEncoderInput'u kontrol edin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-18083	Error message 18083 Devir sayısı ölçüm cihazı girişi yok %1 Cause of error - Devir sayısı ölçüm cihazı (MP_speedEncoderInput içindeki giriş) için mevcut olmayan bir giriş seçildi Error correction - Makine parametrelerini MP_speedEncoderInput kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18084	Error message 18084 Fiber optik için çıkış bulunmuyor %1 Cause of error - UM dönüştürücüye olan (MP_inverterInterface içindeki giriş) fiber optik için mevcut olmayan bir çıkış seçildi Error correction - MP_inverterInterface makine parametrelerini kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18085	Error message 18085 Dönüştürücüde motor bağlantısı yok %1 Cause of error - Seçilen motor bağlantısı (MP_motorConnector içindeki giriş), UM dönüştürücüde veya UEC kompakt dönüştürücüde mevcut değil. Error correction - Makine parametrelerini MP_motorConnector kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
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: Hesaplanan kütle: %4 [0,001* kg]

Hata numarası	Tanım
237-18089	Error message 18089 WD denetimi tetiklendi %1 (alınan: %4, beklenen: %5) Cause of error CC ayar ünitesi veya UEC kompakt dönüştürücü, UM dönüştürücündeki veya UEC kompakt dönüştürücündeki Watchdog'un artık güncellenmediğini bildiriyor Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - Makinede doğru perde bağlantısı ve topraklama olup olmadığını kontrol edin - Motorda veya güç kablosunda doğru mandalın ve perde bağlantısının olup olmadığını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1808A	Error message 1808A Dönüştürücüyle ilk iletişim başarısız oldu CC%2 %1 Cause of error Kumanda başlatılırken dönüştürücüyle iletişim kurulamadı. Error correction - Gerilim beslemesini kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Dönüştürücüyü değiştirin
237-1808B	Error message 1808B ICTRL_xx.cmp parametre dosyası hatalı Cause of error - ICTRL_xx.cmp parametre dosyasındaki giriş hatalı Error correction - TNCopt üzerinden yeni bir parametre dosyası oluşturma - Değişken parametre bilinmiyor - Bu fonksiyon ile değişken parametre kullanılamaz - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1808C	Error message 1808C Girilen parametre: "%1 WearAdaptFriction = %4" Cause of error - Aşınma parametresi belirlendi Error correction

Hata numarası	Tanım
237-1808D	Error message 1808D "WearAdaptFriction" belirlenirken hata Cause of error "WearAdaptFriction" belirlenirken bir hata oluştu - Hareket profili, aşınma parametresinin belirlenmesi için uygun değil - Hareket profili çok uzun, bu nedenle veri kaydı erkenden iptal edilir. - Hareket profili çok kısa, bu nedenle ölçüm değeri kaydı için sabit bir hıza ulaşmaz. Error correction - Hareket profilinin, aşınma rakamlarının belirlenmesi için uyarlanması - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1808E	Error message 1808E İşletim sırasında PWM değişimine izin verilmiyor Cause of error - PWM frekansı parametresi çalışma devam ederken değiştirildi. - Başlangıçtaki makine parametreleri başka bir PWM frekansına işaret ediyor. Error correction - Tüm makine parametresi parça dosyalarında aynı PWM ayarları mevcut olmalıdır. - Aynı PWM çıkışında bulunan tüm parça dosyaları ve tüm eksenler için PWM frekansı değeri aynı olacak şekilde değişiklik yapın. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
237-1808F	Error message 1808F CC%2 Uyumsuz motor ölçüm sistemi %1, bağlantı X %4 Cause of error Ayar ünitesinin yapılandırılan ölçüm sistemi girişi yalnızca dijital, salt seri ölçüm sistemlerini değerlendirebilir. 1 Vss sinyalli ölçüm cihazları bu girişte desteklenmez. Error correction - Kullanılan motor verici 1 Vss verici ise: Bu CC'nin X401 - X406 girişlerini kullanın ve CfgAxisConfig/MP_speedEncoderInput üzerinden yapılandırın. - Salt seri EnDat arayüzlü bir verici ise: CfgServoMotor/MP_motEncType parametresini doğru değere ayarlayın. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.

Hata numarası	Tanım
237-18090	Error message 18090 CC%2 Uyumsuz konum ölçüm sistemi %1, bağlantı X %4 Cause of error Ayar ünitesinin yapılandırılan ölçüm sistemi girişi yalnızca dijital, salt seri ölçüm sistemlerini değerlendirebilir. 1 Vss sinyalli ölçüm cihazları bu girişte desteklenmez. Error correction - Kullanılan konum sensörü 1Vss sensör ise: CC'nin X401 - X406 girişlerini kullanın ve MLST 19'dan itibaren: CfgCtrlEncoder/input veya MLST 18'e kadar: CfgAxisConfig/posEncoderInput üzerinden yapılandırın. - Tamamen seri EnDat arayüzü olan bir verici ise: MLST 19'dan itibaren: CfgCtrlEncoder/protocol veya MLST 18'e kadar: CfgAxisHardware/posEncoderType parametresini doğru değere ayarlayın. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18091	Error message 18091 Dvr. sys. ayrlyc.: P fakt. veya %1 eksni ardıl ayrıl. sür. çık ksa Cause of error - CfgSpeedControl altındaki MP_vCtrlPropGain içinde bulunan devir sayısı ayarlayıcının P faktörü çok küçük - MP_vCtrlPropGain veya MP_vCtrlIntGain devir sayısı ayarlayıcının ardıl ayarlama süresi çok kısa - P faktörünün çok küçük ve ardıl ayarlama süresinin çok kısa olmamasına rağmen CfgCCAuxil altında MP_miscCtrlFunct0 için Bit 20 belirlendi Error correction - MP_vCtrlPropGain içindeki P faktörünü yükseltin - MP_vCtrlIntGain içindeki I faktörünü düşürün - MP_miscCtrlFunct0 için Bit 20 ayarını sıfırlayın
237-18092	Error message 18092 Controller software timeout BOARD-ID %2 Cause of error - Ayarlayıcı yazılımının zaman denetimi bir değer aşıldığını bildiriyor. - Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
237-18093	Error message 18093 Controller software timeout BOARD-ID %2 Cause of error - Ayarlayıcı yazılımının zaman denetimi bir değerin aşıldığını bildiriyor. - Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
237-18094	Error message 18094 Endat3 başlatılırken CC%2 hatası %1 Cause of error - Endat3 arayüzü başlatılırken bir sorun meydana geldi (AddInfo[0] == 0). - EnDat3 ölçüm cihazı ile iletişim mümkün değil (AddInfo[0] == 1). Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - CC ayar ünitesini değiştirin - Ölçüm cihazı bağlantı kablosunu kontrol edin - Ölçüm cihazının gerilim beslemesini en az 5 saniye için kesin (ölçüm cihazını kumandadan çıkarın) ve kumandayı yeniden başlatın - Ölçüm cihazını değiştirin
237-18096	Error message 18096 Akım regülatörü parametreleri doğru değil %1 bilgi %4 Cause of error - Akım düzenleyicinin parametrelendirmesi (CfgCurrentControl) doğru değil Bilgi = 1: Karışık parametrelmeye izin verilmiyor: Lütfen yalnızca (iCtrlPropGain ve iCtrlIntGain) veya (iCtrlPropGainD, iCtrlIntGainD, iCtrlPropGainQ ve iCtrlIntGainQ) ögesini kullanın Bilgi = 2: iCtrlPropGain = iCtrlIntGain > 0 olmasına rağmen 0 Bilgi = 3: iCtrlIntGainD > 0 olmasına rağmen iCtrlPropGainD = 0 Bilgi = 4: iCtrlIntGainQ > 0 olmasına rağmen iCtrlPropGainQ = 0 Error correction - Akım düzenleyicinin parametrelendirmesini düzeltin Bilgi = 1: (iCtrlPropGain = 0 ve iCtrlIntGain = 0) veya (iCtrlPropGainD = 0, iCtrlIntGainD = 0, iCtrlPropGainQ = 0 ve iCtrlIntGainQ = 0) ayarlayın Bilgi = 2: iCtrlPropGain > 0 veya iCtrlIntGain = 0 ayarlayın Bilgi = 3: iCtrlPropGainD > 0 veya iCtrlIntGainD = 0 ayarlayın Bilgi = 4: iCtrlPropGainQ > 0 veya iCtrlIntGainQ = 0 ayarlayın

Hata numarası	Tanım
237-18097	Error message 18097 Eksen %1: Ölçüm mümkün değil Cause of error Eksen, ölçüm sırasında hareket sınırı üzerinden dışarıya hareket ettirilir. Error correction Eksen, hareket sınırlarına yeterli mesafede konumlandırın. İkincil hızı düşürün.
237-18098	Error message 18098 Eksen %1: İkaz sinyali katkısı iptal edildi. Cause of error Tahrik, ikaz sinyalinin araya girmesi sırasında kapatıldı veya kesildi. Error correction Çalıştırılmış tahriklerle ölçüm tekrarı.
237-18099	Error message 18099 Devir sayısına bağlı PWM frekans geçişi mümkün değil %1 Cause of error - PWM frekansının devir sayısına bağlı geçişi CfgCurrentControl/MP_iCtrlPwmType = 2 üzerinden yapılandırılmış. Bu fonksiyon, kullanılan yazılım sürümünde 3. nesil tahrik için henüz desteklenmiyor. Error correction - CfgCurrentControl/iCtrlPwmType parametresini 0 değerine ayarlayın. - PWM frekansını gerekirse sürekli olarak daha yüksek değere ayarlayın. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
237-1809A	Error message 1809A TNCopt dengeleme sırası başlatıldı Cause of error TNCopt dahilinde otomatik bir dengeleme sırası başlatıldı. Kumandanın kontrolü TNCopt tarafından devralındı. Eksenlerin hareketi otomatik olarak başlatılabilir! Error correction - TNCopt ile kumandanın bağlı olup olmadığını ve bir dengeleme sırasının başlatılıp başlatılmadığını kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
237-1809B	Error message 1809B Eksen %1: Titreşim algılandı. Cause of error Ölçüm sırasında bir titreşim tespit edildi. Error correction İkaz sinyali amplitüdünü azaltın. Ayar döngüsünün yeterli stabilite rezervine sahip olduğundan emin olun.
237-1809C	Error message 1809C Referanslamanın izin verilmeyen türü %1 Cause of error CfgReferencing/refType parametresinde ayarlanan mod, mevcut verici ile mümkün değil. Error correction Verici ile uyumlu bir referanslama modunu ilgili parametrede ayarlayın.
237-1809D	Error message 1809D CC%2: Dahili bağlantı arızası Cause of error Cihaz dahilindeki denetleyici ile iletişim kesildi. Olası sebepler: - Besleme gerilimi izin verilen tolerans dışında - Arızalı donanım Error correction - İlgili CC gerilim beslemesini kontrol edin ve el kitabı talimatlarına göre uygulayın. - CC'yi değiştirin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
237-1809E	Error message 1809E CC%2: Dahili bağlantı arızası Cause of error Cihaz dahilindeki denetleyici ile iletişim kesildi. Olası sebepler: - Besleme gerilimi izin verilen tolerans dışında - Arızalı donanım Error correction - İlgili CC gerilim beslemesini kontrol edin ve el kitabı talimatlarına göre uygulayın. - CC'yi değiştirin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.

Hata numarası	Tanım
237-1809F	Error message 1809F Eksen %1: Amplitüd değeri izin verilen aralıkta değil Cause of error Frekans yanıtı ölçümü için ikaz sinyali amplitüd değeri izin verilen aralığın dışında. Error correction - Makine üreticisini bilgilendirin - 238 döngüsü için OEM makrosu makine durumu ölçümünü kontrol edin/düzeltilin (CfgSystemCycle/OEM_MACHSTAT_MEAS) - İkaz sinyali amplitüdü değerini kontrol edin - Ayarlama önerisi: Amplitüd, nominal akım faktörü olarak belirlenir. Tipik değer 0,3'tür.
237-180A0	Error message 180A0 Onaylanmamış dönüştürücü yazılımı yüklendi Cause of error Dönüştürücüde onaylanmamış bir test yazılımı bulunmaktadır. Bu yazılımın işletilmesine yalnızca dahili test amaçları için izin verilir. Error correction - Yazılım sürümünü kontrol edin - Servis dosyaları oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-180A1	Error message 180A1 Tetikleyici zaman aşımı Cause of error Tetikleyiciyi uyaran olay zamanında gerçekleşmedi. Programlanan beslemeye ulaşılmadı. Error correction Programlanan beslemeyi azaltın.
237-180A2	Error message 180A2 %1 eksen: CC ayar ünitesinin %4 işlevi desteklenmez 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

Hata numarası	Tanım
237-180A3	Error message 180A3 %1 eksen: %4 öğesinde hız ölçümde sıfır geçişi %5 Cause of error Bode şemasının kaydedilmesi sırasında ölçülen bir hızın sıfır geçişi tespit edildi. Bu ölçüm tipinde 0 hızında sürtüşmenin doğrusal olmayan etkileri önlenmelidir. Error correction Depolanan hız ile tahrik amplitüdü oranını artırın
237-180A4	Error message 180A4 CC%2: %1 eksen maksimum tırmık yükü yükseldi Cause of error Değiştirilen veya yeniden etkinleştirilen makine parametresi tümcesi ile CC'nin ölçülen yükü, çıkış veya önceki makine parametresi tümcesi tarafından oluşturulan yük nedeniyle arttı. Ölçülen yüke; PWM frekansı (CfgPowerStage/ampPwmF-req), regülatör performansı (CfgCtrlOut/ctrlPerformance) ve akım düzenleyici döngü süresi (CfgCurrentControl/iCtrlPwmType) katkıda bulunur. Error correction - Değiştirilen parametre tümcesini ilk olarak başlatmada yüklemek için yeniden başlatma gerçekleştirin. - En yüksek ölçülen yüke sahip makine parametresi tümcesini ilk olarak yükleyin (gerekirse Axes/PhysicalAxes/(Eksen tanımlayıcı)/deactivatedAtStart = TRUE) özelliği ile ve ardından güncel donanım yapılandırmasına uygun makine parametresi tümcesini (düşük ölçülen yüke sahip) etkinleştirin.
237-180A5	Error message 180A5 Eksen %1: Ölçümde hata oluştu Cause of error - Dahili yazılım hatası mevcut Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
237-180A6	Error message 180A6 %1 eksen: Şelale grafiği ölçümü: v_nom sabit değil Cause of error Nominal hız v_nom, şelale grafiği kaydedilirken sabit değil. Error correction - Makine üreticisini bilgilendirin - Döngü 238 makine durumu için OEM makrosunu kontrol edin/düzeltilin (CfgSystemCycle/OEM_MACHSTAT_MEAS) - Teslim ve aşma süresini uzatın

Hata numarası	Tanım
237-180A7	Error message 180A7 CC%2: EnDat3 dev.sayısı ölç.cihazı ile ilet.hatası, hata kodu %6 Cause of error - EnDat3 ölçüm cihazı ile iletişimde bir hata meydana geldi - Hata kodu sebebi açıklar: - 0,1: Bit aktarma görünümünde (PHY) hata - 2: HPF veya bir LPF'nin CRC hatası - 3: WD hatası, zaman aşımı sırasında ölçüm cihazından bir cevap algılanmadı - 4: Stroboskop hatası, eski bir talep etkin olmasına rağmen yeni bir talep başlatıldı - Olası nedenler: - Ölçüm cihazı arızalı - Ölçüm cihazının bağlantı kablosu arızalı - Ölçüm cihazının bağlantı kablosunda arızalar Error correction - Ölçüm cihazını değiştirin - Bağlantı kablosunu kontrol edin ve gerekirse değiştirin - CC ayar ünitesini değiştirin
237-180A8	Error message 180A8 CC%2: EnDat3 konum ölçüm cihazı ile iletişim hatası, hata kodu %6 Cause of error - EnDat3 ölçüm cihazı ile iletişimde bir hata meydana geldi - Hata kodu sebebi açıklar: - 0,1: Bit aktarma görünümünde (PHY) hata - 2: HPF veya bir LPF'nin CRC hatası - 3: WD hatası, zaman aşımı sırasında ölçüm cihazından bir cevap algılanmadı - 4: Stroboskop hatası, eski bir talep etkin olmasına rağmen yeni bir talep başlatıldı - Olası nedenler: - Ölçüm cihazı arızalı - Ölçüm cihazının bağlantı kablosu arızalı - Ölçüm cihazının bağlantı kablosunda arızalar Error correction - Ölçüm cihazını değiştirin - Bağlantı kablosunu kontrol edin ve gerekirse değiştirin - CC ayar ünitesini değiştirin

Hata numarası	Tanım
237-180A9	Error message 180A9 CC %2: Endat3 dev.sayısı ölç.cihazı hata bildiriyor, hata kodu %6 Cause of error EnDat3 ölçüm cihazı döngüsel iletişim sırasında bir hata bildiriyor Hata kodu sebebi açıklar: - 7: Veri oluşturma başarısız oldu veya ölçüm cihazında sistem kesintisi - 8: Singleturn pozisyonu hatalı - 9: Multiturn pozisyonu hatalı - 10: Ölçüm cihazının izin verilen ortam koşulları aşıldı (ör. sıcaklık) - 11: İzin verilen elektrikli işletim koşulları (akım ve/veya gerilim) aşıldı veya bu koşulların altında kalındı - 12, 13, 14, 15: Cihaza özel hata mesajı 0-3 (ölçüm cihazı dokümantasyonunu dikkate alın) - 16: Belirtilmemiş hata mesajı Error correction - Ölçüm cihazını kontrol edin - Ölçüm cihazının ortam koşullarını emniyete alın - Ölçüm cihazını değiştirin
237-180AA	Error message 180AA CC %2: Endat3 konum ölç.cihazı bir hata bildiriyor, hata kodu %6 Cause of error EnDat3 ölçüm cihazı döngüsel iletişim sırasında bir hata bildiriyor Hata kodu sebebi açıklar: - 7: Veri oluşturma başarısız oldu veya ölçüm cihazında sistem kesintisi - 8: Singleturn pozisyonu hatalı - 9: Multiturn pozisyonu hatalı - 10: Ölçüm cihazının izin verilen ortam koşulları aşıldı (ör. sıcaklık) - 11: İzin verilen elektrikli işletim koşulları (akım ve/veya gerilim) aşıldı veya bu koşulların altında kalındı - 12, 13, 14, 15: Cihaza özel hata mesajı 0-3 (ölçüm cihazı dokümantasyonunu dikkate alın) - 16: Belirtilmemiş hata mesajı Error correction - Ölçüm cihazını kontrol edin - Ölçüm cihazının ortam koşullarını emniyete alın - Ölçüm cihazını değiştirin

Hata numarası	Tanım
237-180AB	Error message 180AB CC%2: EnDat3 dev.sayısı ölç.cih. ile dön.ilet. hata, hata kodu %6 Cause of error Döngüsel iletişim sırasında ölçüm cihazı bir hata bildiriyor Hata kodu sebebi açıklar: - 4: Geçerli olmayan pozisyon verileri aktarıldı - 5: Bir talep kodu ölçüm cihazı tarafından desteklenmiyor - 18: Gruplandırılmayan bir hata gösterilir Error correction - Ölçüm cihazını kontrol edin - Ek sorguyu kontrol edin - Ölçüm cihazını değiştirin - CC ayar ünitesini değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-180AC	Error message 180AC CC%2: EnDat3 konum ölç.cih. ile dön.iletişimde hata, hata kodu %6 Cause of error Döngüsel iletişim sırasında ölçüm cihazı bir hata bildiriyor Hata kodu sebebi açıklar: - 4: Geçerli olmayan pozisyon verileri aktarıldı - 5: Bir talep kodu ölçüm cihazı tarafından desteklenmiyor - 18: Gruplandırılmayan bir hata gösterilir Error correction - Ölçüm cihazını kontrol edin - Ek sorguyu kontrol edin - Ölçüm cihazını değiştirin - CC ayar ünitesini değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-180AD	Error message 180AD CC%2: EnDat3 ölçüm cihazı tarafından %1'da uyarı; uyarı kodu: %6 Cause of error Ölçüm cihazı ile iletişimde bir uyarı gösterildi Hata kodu sebebi açıklar: - 0: Ölçüm cihazının durumu/bakımı - 1: Şunun yakınındaki izin verilen ortam koşulları sınırı (ör. sıcaklık): - 2: Şunun yakınındaki elektrikli işletim koşulları sınırı (akım/gerilim): - 3: Sıcaklık uyarı eşiği aşıldı - 4: Minimum akü şarj sınırına ulaşılacak üzere - 5-8: Ölçüm cihazına özel uyarı 0-3 - 9: Ölçüm cihazından belirtilmemiş uyarı - 10: Gruplandırılmayan bir hata gösterilir Yakında ciddi bir ölçüm cihazı hatası meydana gelebilir Error correction Uyarı koduna göre önlemler: - 0: Ölçüm cihazı servisi önerilir - 1, 4: Ortam koşullarına (ör. sıcaklık) uyulup uyulmadığını kontrol edin ve koşulları hazırlayın - 2: Elektrikli işletim koşullarına (ör. gerilim beslemesini emniyete alın) uyulması - 3: Elektrikli işletim koşullarına uyulduğundan emin olun, aküyü kısa sürede değiştirin - 5-8: Ölçüm cihazı dokümantasyonuna göre önlemler - 9, 10: Ölçüm cihazını kontrol edin, ölçüm cihazını değiştirin, müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-180AE	Error message 180AE CC%2: EnDat3 ölçüm cihazından %1 sıcaklık uyarısı Cause of error Ölçüm cihazı, izin verilen ortam koşullarında tehdit oluşturan bir ihlal algıladı: Sıcaklık aşımı Error correction - İzin verilen ortam koşullarına uygun olduğundan emin olun, ör. yeterli soğutma olduğundan emin olun - Ölçüm cihazını kontrol edin ve gerekirse değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-180B0	Error message 180B0 CC (Log): Bir EnDat3 LowPrio aktarımının verileri geçersiz Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
237-180B1	Error message 180B1 %1 öğesindeki UM 3xx iletişimde zaman aşımı Cause of error Açıklanan UM 3xx zamanında CC'nin bir iletişim talebine tepki vermedi. Olası nedenler - Elektromanyetik arızalar veya 24 V besleme geriliminin hatalı elektrikli kontakları - Elektromanyetik arızalar veya ara devre geriliminin hatalı elektrikli kontakları - Elektromanyetik arızalar veya motor kablosunda hatalı elektrikli kontaklar - Elektromanyetik arızalar veya fren kablosunda hatalı elektrikli kontaklar - Kirlenme veya HFL'nin eksik optik bağlanması Error correction - Makinede veya kablo bağlantısında doğru perde bağlantısı ve topraklama olup olmadığını kontrol edin - Güç kablosunun doğru sıkıştırılıp sıkıştırılmadığını kontrol edin - HFL'de yerleşimin doğruluğunu/kirlenme ve sıkışma olup olmadığını kontrol edin - UM 3xx dönüştürücüyü değiştirin - CC 3xx ayar ünitesini değiştirin - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-180B2	Error message 180B2 %1 öğesindeki UM 3xx iletişimde arıza Cause of error Akım gerçek değerlerinin UM'den CC'ye aktarılması sırasında telgraflar devre dışı bırakıldı. Olası nedenler - Elektromanyetik arızalar veya 24 V besleme geriliminin hatalı elektrikli kontakları - Elektromanyetik arızalar veya ara devre geriliminin hatalı elektrikli kontakları - Elektromanyetik arızalar veya motor kablosunda hatalı elektrikli kontaklar - Elektromanyetik arızalar veya fren kablosunda hatalı elektrikli kontaklar - Kirlenme veya HFL'nin eksik optik bağlanması - Dahili sistem hatası Error correction - Makinede veya kablo bağlantısında doğru perde bağlantısı ve topraklama olup olmadığını kontrol edin - Güç kablosunun doğru sıkıştırılıp sıkıştırılmadığını kontrol edin - HFL'de yerleşimin doğruluğunu/kirlenme ve sıkışma olup olmadığını kontrol edin - UM 3xx dönüştürücüyü değiştirin - CC 3xx ayar ünitesini değiştirin - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-180B3	Error message 180B3 %1 öğesindeki dahili bileşen ile iletişimde zaman aşımı Cause of error Fişe atanan pozitif değerli değişken yapı taşı, işlemcinin bir iletişim talebine zamanında tepki vermedi. Olası nedenler - Elektromanyetik arızalar veya 24 V besleme geriliminin hatalı elektrikli kontakları - Elektromanyetik arızalar veya verici kablosunda hatalı elektrikli kontaklar - Elektromanyetik arızalar veya perde bağlantısında hatalı elektrikli kontaklar - Dahili sistem hatası Error correction - Makinede veya kablo bağlantısında doğru perde bağlantısı veya topraklama olup olmadığını kontrol edin - Verici kablo bağlantısının doğru yapılıp yapılmadığını kontrol edin - İlgili vericiyi veya diğer vericileri aynı sütunda değiştirin - X401'de yani X402, X431 veya X432 - X403'te yani X404, X433 veya X434 - X405'te yani X406, X435 veya X436 - CC 3xx ayar ünitesini değiştirin - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-180B4	Error message 180B4 %1 öğesindeki dahili bileşen ile iletişimde arıza Cause of error İlgili fiş için pozitif değerli değişken yapı taşı ile iletişim arızalı. Olası nedenler - Elektromanyetik arızalar veya 24 V besleme geriliminin hatalı elektrikli kontakları - Elektromanyetik arızalar veya verici kablosunda hatalı elektrikli kontaklar - Elektromanyetik arızalar veya perde bağlantısında hatalı elektrikli kontaklar - Dahili sistem hatası Error correction - Makinede veya kablo bağlantısında doğru perde bağlantısı veya topraklama olup olmadığını kontrol edin - Verici kablo bağlantısının doğru yapılıp yapılmadığını kontrol edin - İlgili vericiyi veya diğer vericileri aynı sütunda değiştirin - X401'de yani X402, X431 veya X432 - X403'te yani X404, X433 veya X434 - X405'te yani X406, X435 veya X436 - CC 3xx ayar ünitesini değiştirin - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-180B5	Error message 180B5 %1 sonucunda UM 3xx'in çok fazla hatalı telgrafı Cause of error Akım gerçek değerlerinin UM'den CC'ye aktarılması sırasında arka arkaya çok fazla telgraf devre dışı kaldı. Olası nedenler - Elektromanyetik arızalar veya 24 V besleme geriliminin hatalı elektrikli kontakları - Elektromanyetik arızalar veya ara devre geriliminin hatalı elektrikli kontakları - Elektromanyetik arızalar veya motor kablosunda hatalı elektrikli kontaklar - Elektromanyetik arızalar veya fren kablosunda hatalı elektrikli kontaklar - Kirlenme veya HFL'nin eksik optik bağlanması Error correction - Makinede veya kablo bağlantısında doğru perde bağlantısı ve topraklama olup olmadığını kontrol edin - Güç kablosunun doğru sıkıştırılıp sıkıştırılmadığını kontrol edin - HFL'de yerleşimin doğruluğunu/kirlenme ve sıkışma olup olmadığını kontrol edin - UM 3xx dönüştürücüyü değiştirin - CC 3xx ayar ünitesini değiştirin - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-180B6	Error message 180B6 UM 3xx %1 öğesinin çok fazla hatalı telgrafı Cause of error Akım gerçek değerlerinin UM'den CC'ye aktarılması sırasında denetim sürecinde çok fazla telgraf devre dışı kaldı. Olası nedenler - Elektromanyetik arızalar veya 24 V besleme geriliminin hatalı elektrikli kontakları - Elektromanyetik arızalar veya ara devre geriliminin hatalı elektrikli kontakları - Elektromanyetik arızalar veya motor kablosunda hatalı elektrikli kontaklar - Elektromanyetik arızalar veya fren kablosunda hatalı elektrikli kontaklar - Kirlenme veya HFL'nin eksik optik bağlanması Error correction - Makinede veya kablo bağlantısında doğru perde bağlantısı ve topraklama olup olmadığını kontrol edin - Güç kablosunun doğru sıkıştırılıp sıkıştırılmadığını kontrol edin - HFL'de yerleşimin doğruluğunu/kirlenme ve sıkışma olup olmadığını kontrol edin - UM 3xx dönüştürücüyü değiştirin - CC 3xx ayar ünitesini değiştirin - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-180B7	Error message 180B7 UM 3xx telgraflarının hata sıklığı çok fazla %1 Cause of error Akım gerçek değerlerinin UM'den CC'ye aktarılması sırasında telgrafların hata sıklığı sınır değerini üzerinde. Olası nedenler - Elektromanyetik arızalar veya 24 V besleme geriliminin hatalı elektrikli kontakları - Elektromanyetik arızalar veya ara devre geriliminin hatalı elektrikli kontakları - Elektromanyetik arızalar veya motor kablosunda hatalı elektrikli kontaklar - Elektromanyetik arızalar veya fren kablosunda hatalı elektrikli kontaklar - Kirlenme veya HFL'nin eksik optik bağlanması Error correction - Makinede veya kablo bağlantısında doğru perde bağlantısı ve topraklama olup olmadığını kontrol edin - Güç kablosunun doğru sıkıştırılıp sıkıştırılmadığını kontrol edin - HFL'de yerleşimin doğruluğunu/kirlenme ve sıkışma olup olmadığını kontrol edin - UM 3xx dönüştürücüyü değiştirin - CC 3xx ayar ünitesini değiştirin - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-180B8	Error message 180B8 UM 3xx %1 öğesinin şüpheli telgrafları bildirim eşiğinin altında Cause of error Akım gerçek değerlerinin UM'den CC'ye aktarılması sırasında telgraflar şüpheli. Olası nedenler - Elektromanyetik arızalar veya 24 V besleme geriliminin hatalı elektrikli kontakları - Elektromanyetik arızalar veya ara devre geriliminin hatalı elektrikli kontakları - Elektromanyetik arızalar veya motor kablosunda hatalı elektrikli kontaklar - Elektromanyetik arızalar veya fren kablosunda hatalı elektrikli kontaklar - Kirlenme veya HFL'nin eksik optik bağlanması Error correction - Daha herhangi bir hata durumu ortaya çıkmadığı için doğrudan giderme gerekli değildir - Koruyucu önlem olarak mümkün: Makinede doğru perde bağlantısı ve topraklama olup olmadığını kontrol edin - Koruyucu önlem olarak mümkün: Güç kablosunun doğru sıkıştırılıp sıkıştırılmadığını kontrol edin - Koruyucu önlem olarak mümkün: HFL'de yerleşimin doğruluğunu, olası kirlenme durumunu ve sıkıştırmanın doğru olup olmadığını kontrol edin

Hata numarası	Tanım
237-180B9	Error message 180B9 UM 3xx %1 öğesinin şüpheli telgrafları Cause of error Akım gerçek değerlerinin UM'den CC'ye aktarılması sırasında telgraflar şüpheli. Olası nedenler - Elektromanyetik arızalar veya 24 V besleme geriliminin hatalı elektrikli kontakları - Elektromanyetik arızalar veya ara devre geriliminin hatalı elektrikli kontakları - Elektromanyetik arızalar veya motor kablosunda hatalı elektrikli kontaklar - Elektromanyetik arızalar veya fren kablosunda hatalı elektrikli kontaklar - Kirlenme veya HFL'nin eksik optik bağlanması Error correction - Daha herhangi bir hata durumu ortaya çıkmadığı için doğru- dan giderme gerekli değildir - Koruyucu önlem olarak mümkün: Makinede doğru perde bağlantısı ve topraklama olup olmadığını kontrol edin - Koruyucu önlem olarak mümkün: Güç kablosunun doğru sıkıştırılıp sıkıştırılmadığını kontrol edin - Koruyucu önlem olarak mümkün: HFL'de doğru yerleştirme, olası kirlenme durumunu ve sıkıştırmanın doğru olup olmadı- ğını kontrol edin
237-180BA	Error message 180BA CC%2 EnDat2.2 artan: Hatalı mutlak değer %1 Cause of error - Referans sürüşü hatalı - Referanslama sırasında tersine döndürülmesi - Aynı referans işaretinin birden fazla kere aşılması Error correction - Ölçüm cihazını besleme geriliminden ayırın (en az 10 saniye) - Makinenin besleme gerilimini kapatın (ana şalter kapalı/ açık)
237-180BB	Error message 180BB Hatalı FSuC Include dosyası CC%2 %1 Cause of error CC'deki dahili yapı parçalarının (SOC ve FSuC) arayüz sürüm- leri birbiriyle aynı değil. Error correction - Yazılım sürümünü kontrol edin ve gerekirse güncelleme gerçekleştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-180BC	Error message 180BC Alan açısı dengeleme: chkPosHoldFieldAdj = 0 %1 Cause of error - CfgControllerAuxil/chkPosHoldFieldAdj parametresi 0 değerine sahip olduğu halde alan açısı dengeleme başlatıldı - Alan açısı dengelemede pozisyon denetimini devre dışı bırakmak yalnızca miller için mümkündür Eksenlerde buna izin verilmez Error correction - CfgControllerAuxil/chkPosHoldFieldAdj ögesini 0'dan büyük bir değere ayarlayın
237-180BD	Error message 180BD %1 alan açısı dengelemede pozisyon denetimi, ES %4 Cause of error - Alan açısı dengeleme sırasında maksimum pozisyon sapması aşıldı - Ayarlanmışsa ek bilgi, etkin acil durdurma girişi girer: 0 = Hiçbir acil durdurma girişi ayarlanmadı 1 = Emergency Stop A 2 = Emergency Stop A el çarkı 3 = Emergency Stop B 4 = Emergency Stop B el çarkı 5 = Emergency Stop B Functional Safety 6 = Emergency Stop B Functional Safety el çarkı 7 = Emergency Stop A Functional Safety 8 = Emergency Stop A Functional Safety el çarkı Error correction - CfgControllerAuxil/chkPosHoldFieldAdj parametresini kontrol edin ve gerekirse artırın - Harici kabloları özellikle acil durdurma girişlerini kontrol edin - Verici ve motor verilerini kontrol edin
237-180BE	Error message 180BE Çekme mesafesi denetimi etkin değil %1 Cause of error - CfgPosControl/servoLagMax2 parametresi 0 değerine sahiptir - Çekme mesafesi denetimini devre dışı bırakmak yalnızca millerde mümkündür. Eksenlerde buna izin verilmez. Error correction - CfgPosControl/servoLagMax2 ögesini 0'dan büyük bir değere ayarlayın

Hata numarası	Tanım
237-180BF	Error message 180BF Dahili bir iletişim tamponunun taşması CPU0 CC%2 Cause of error MC ana bilgisayarındaki mesajların arabelleğe kaydedilmesi için CC ayar ünitesindeki dahili arabellek aşıldı. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-180C0	Error message 180C0 Dahili bir iletişim tamponunun taşması CPU1 CC%2 Cause of error MC ana bilgisayarındaki mesajların arabelleğe kaydedilmesi için CC ayar ünitesindeki dahili arabellek aşıldı. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-180C1	Error message 180C1 Desteklenmeyen bir CC donanımının CC%2 kullanımı Cause of error CfgCCAuxil/miscCtrlFunct1'de bit 31 ayarlandığında bu yazılım sürümü tarafından desteklenmeyen bir CC 61xx ayar ünitesi kasıtlı olarak kullanılır. Yazılımın düzgün bir şekilde çalışması garanti edilemez. Error correction - CC'yi değiştirin (ID 66263x-03 veya üstünü kullanın) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-180C2	Error message 180C2 CC donanımı desteklenmiyor CC%2 Cause of error Kullanılan ayar ünitesi CC 61xx, bu yazılım sürümü tarafından desteklenmemektedir. Error correction - CC'yi değiştirin (ID 66263x-03 veya üstünü kullanın) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
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.

Hata numarası	Tanım
237-180C4	Error message 180C4 CC%2: corrupt encoder data via CC_ENCFP-GA_VAR_%4 in %1! Cause of error - hcTAMPER_WITH_ENCODER_TRANSMISSION aracılığıyla bir hata enjeksiyonu tetiklendi 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 %1 eksen: TRC döngüsü: Ölçüm sırasında besleme sabit değil Cause of error TRC döngüsündeki ölçüm sırasında hız sabit değildir. Error correction - trcCycLeadTime parametresini artırın
237-180C7	Error message 180C7 Eksen %1: TRC döngüsünün parametrelendirilmesi tamamlanmadı Cause of error TRC döngüsünün parametrelemesi eksik veya hatalı. Error correction - CfgTorqueRipple altındaki TRC döngüsünün parametrelemesini kontrol edin - Parametreleme için TNCopt kullanın

Hata numarası	Tanım
237-180C8	Error message 180C8 Eksen %1: %4 yer dalgasında referans ölçümünde fark büyük %5% Cause of error TRC döngüsündeki iki referans ölçümünün sonuçları büyük ölçüde farklılık gösterir. Bu, optimizasyon aracının kararları üzerinde olumsuz bir etkiye neden olabilir ve eşleşmenin kalitesini olumsuz bir şekilde etkileyebilir. Bunun olası bir nedeni yağlama durumunda değişiklik olabilir. Error correction Döngü sırasında mümkün olduğunca sabit olan koşulları belirleyin (ör. eksenlerin yağlama durumu).
237-180C9	Error message 180C9 Eksen %1: TRC döngüsü: Maks. tekrar %4 değerine ulaştığı için iptal Cause of error Optimizasyon, maksimum yineleme sayısından sonra sonlandırıldı. trcCycAmplTol iptal kriterine ulaşılmadı. Error correction - TRC döngüsünden telafi edilmesi önerilmeyen, yani etkinleştirilen motorun yapılandırılmış yer dalgasını kaldırın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-180CA	Error message 180CA CC %2 eksen %1:TRC döngüsü:trcCycMaxMeasDist %4 [mm/°] çok küçük Cause of error Ölçüm için izin verilen maksimum mesafe çok küçüktür, böylece faz veya sürekli beslemenin çok kısa olduğu bir faz olmaz. Error correction - Mümkünse trcCycMaxMeasDist parametresini artırın. - İvmelenme ve frenleme için gereken mesafeyi minimum seviyede tutmak amacıyla beslemeyi azaltın (trcCycMeasFeed) veya sarsıntı ve ivmelenmeyi artırın. - trcCycLeadTime parametresini azaltın

Hata numarası	Tanım
237-180CB	Error message 180CB Eksen %1: Döngünün iptal edilmesi gerekti Cause of error Ayarlanan besleme override değeri çok düşük. Döngünün uygulanması sırasında NC durdurma veya tahrik kapalı. Lütfen diğer bekleyen mesajları dikkat alın. Error correction Döngüyü yeniden başlatın
237-180CC	Error message 180CC Eksik yazılım seçeneği: Cross Talk Compensation Cause of error Girilen yazılım seçeneği, bununla bağlantılı bir işlevin etkinleştirilmesi gerekmesine rağmen, serbestleştirilmemiş. Error correction - Yazılım seçeneklerini SIK anahtar sayısı üzerinden kontrol edin - Makine üreticisindeki irtibat kişinizle veya HEIDENHAIN ile irtibata geçin
237-180CC	Error message 180CC A collision occurred Cause of error Es wurde eine Kollision beim Verfahren der Achse festgestellt. Error correction - Fahrwege 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 Kritik çarpışma algılandı Cause of error Eksen ile malzeme veya eksen ile masa arasında kritik çarpışma tespit edildi. Error correction - Ekseni çarpışma yönünün tersine hareket ettirin. - Alette mekanik hasar olup olmadığını kontrol edin - Makinede mekanik hasar olup olmadığını kontrol edin - Makinenizin geometrisini kontrol edin. - Milde hasar olup olmadığını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-180D8	Error message 180D8 CC %2 Eksen %1: Konum kontrolü sınırlandırmasına izin verilmiyor Cause of error - Dahili yazılım hatası mevcut Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
237-180D9	Error message 180D9 CC%2: Kritik makine yükü algılandı Cause of error Incorrect process parameters or critical collision detected. Error correction - After acknowledging the alarm and powering-on the drives, collision detection is inactive for 60 s. - Within these 60 s, retract the axes from the direction of collision. - Check the tool for mechanical damage - Check the machine for mechanical damage - Check your machine's geometry - Check the spindle for damage - Inform your service agency
237-180DA	Error message 180DA %1 Eksen: servoLagMax1 = 0 için izin verilmiyor 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 Bağlı eksen %1 için SS0 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

Hata numarası	Tanım
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: Ölçüm cihazı hatası, CRC X%4 Cause of error - Ölçüm cihazı verilerinde kontrol toplamı hatası Error correction - Kumandanın yeniden başlatılması - Gerekirse ayar ünitesini (CC veya UEC) değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18501	Error message 18501 SKERN-CC%2: Ölçüm cihazı hatası, BlockID X%4 Cause of error - Ölçüm cihazı verilerinde blok ID hatası Error correction - Kumandanın yeniden başlatılması - Gerekirse ayar ünitesini (CC veya UEC) değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18502	Error message 18502 SKERN-CC%2: Ölçüm cihazı hatası, amplitüd çok küçük X%4 Cause of error - Ölçüm cihazının amplitüdü çok küçük Error correction - Ölçüm cihazının gerilim beslemesini kontrol edin - Ölçüm cihazı kablo bağlantısını kontrol edin - Ölçüm cihazını değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-18503	Error message 18503 SKERN-CC%2: Ölçüm cihazı hatası, amplitüd çok büyük X%4 Cause of error - Ölçüm cihazının amplitüdü çok büyük Error correction - Ölçüm cihazı kablosunu kontrol edin - Gerekirse ölçüm cihazını değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18504	Error message 18504 SKERN-CC%2: Ölçüm cihazı hatası, frekans hatalı X%4 Cause of error - Ölçüm cihazları sinyallerinde frekans hatası Error correction - Kılıf dahil ölçüm cihazı kablosunu kontrol edin - Gerekirse ölçüm cihazını değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18505	Error message 18505 SKERN-CC%2: Ölçüm cihazı hatası, mandal sayacı artırılmamış X%4 Cause of error - Ölçüm cihazı verilerinde hatalı mandal sayacı - Yeni ölçüm cihazı verileri alınmadı Error correction - Kumandada yeniden başlatma gerçekleştirin - Gerekirse ayar ünitesini (CC veya UEC) veya ölçüm cihazını (sadece EnDat'ta) değiştirin - Ölçüm cihazı bağlantısını ve kablolarını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18506	Error message 18506 SKERN-CC%2: Ölçüm cihazı hatası, pin ID X%4 Cause of error - Ölçüm cihazı verilerinde PIN-ID hatalı Error correction - Gerekirse ayar ünitesini (CC veya UEC) değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-18507	Error message 18507 SKERN-CC%2: Ölçüm cihazı hatası, EnDat22 F1 Bit belirlendi X%4 Cause of error - F1 hata biti EnDat22 ölçüm cihazına ayarlandı Error correction - Aşağıdaki alarmlara ilişkin bilgileri dikkate alın - Ölçüm cihazı kablosunu kontrol edin/değiştirin - Ölçüm cihazını değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18508	Error message 18508 SKERN-CC%2: Ölçüm cihazı hatası, EnDat22 F2 Bit belirlendi X%4 Cause of error - F2 hata biti EnDat22 ölçüm cihazına ayarlandı Error correction - Aşağıdaki alarmlara ilişkin bilgileri dikkate alın - Ölçüm cihazı kablosunu kontrol edin/değiştirin - Ölçüm cihazını değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18509	Error message 18509 SKERN-CC%2: Ölçüm cihazı hatası, EnDat22 CRC X%4 Cause of error - EnDat22 ölçüm cihazı verilerinde kontrol toplamı hatası Error correction - Ölçüm cihazı kablosunu kontrol edin/değiştirin - Ölçüm cihazını değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1850A	Error message 1850A SKERN-CC%2: Ölçüm cihazı hatası, Blok no X%4 Cause of error Ölçüm cihazı verilerindeki blok numarası hatalı. Error correction - Gerekirse ayar ünitesini (CC veya UEC) değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18510	Error message 18510 SKERN-CC%2: Ölçüm cihazı hatası, geçersiz taşıma değeri X%4 Cause of error - Ölçüm cihazı verilerinde geçersiz taşıma değeri Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-18511	Error message 18511 SKERN-CC%2: Ölçüm cihazı hatası: EnDat-Master'da toplu hata X%4 Cause of error Bir ölçüm cihazı hatası var (EnDat-Master). Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18520	Error message 18520 SKERN-CC%2: Döngüsel dönüştürücü iletişimde CRC hatası %1 Cause of error - Dönüştürücü ile döngüsel FS iletişimde CRC hatası Error correction - Kumandanın yeniden başlatılması - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18521	Error message 18521 SKERN-CC%2: Döngüsel dönüştürücü iletişimde sayaç hatası %1 Cause of error - Dönüştürücü ile döngüsel FS iletişimde hatalı paket sayacı Error correction - Kumandanın yeniden başlatılması - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18522	Error message 18522 SKERN-CC%2: Kontrol toplamı hatalı %1 Cause of error - Dönüştürücü ile döngüsel FS iletişimde UM DriveID kontrol toplamı hatası Error correction - Kumandanın yeniden başlatılması - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18523	Error message 18523 UM (FS.B): Döngüsel UM iletişimde CRC hatası CC %2 %1 Cause of error - Dönüştürücü ile döngüsel FS iletişimde CRC hatası Error correction - Kumandanın yeniden başlatılması - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-18524	Error message 18524 UM (FS.B): Döngüsel UM iletişimde sayaç hatası CC %2 %1 Cause of error - Dönüştürücü ile döngüsel FS iletişimde hatalı paket sayacı Error correction - Kumandanın yeniden başlatılması - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18525	Error message 18525 UM (FS.B): Kontrol toplamı hatası CC%2 %1 Cause of error - Dönüştürücü ile döngüsel FS iletişimde UM DriveID kontrol toplamı hatası Error correction - Kumandanın yeniden başlatılması - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18530	Error message 18530 SKERN-CC%2: SMP değişikliğinde eksen durumu STO değil %1 Cause of error - Eksen şu parametrelerden birinin değiştirilmesi esnasında STO durumunda değildi: hsciCcIndex, inverterInterface, motorConnector Error correction - Parametre değişikliğinden önce ilgili tahriki kapatın veya STO durumuna getirin - PLC/SPLC programını kontrol edin ve gerekirse uyarlayın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18531	Error message 18531 SKERN-CC%2: SKERN izleme hatası Cause of error - Dahili yazılım hatası (izleme Low Prio döngüsü) Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-18540	Error message 18540 SKERN-CC%2: Sinyal genliği test edilirken hata X%4 Cause of error An encoder with incremental signals is connected to the indicated connection. An error occurred with this encoder while testing the signal amplitude: - The dynamic sampling of an excessively high signal amplitude could not be completed successfully - The dynamic sampling of an excessively low signal amplitude could not be completed successfully Error correction - Check connections and cable of the encoder - Replace encoder or cable - Inform your service agency
237-18541	Error message 18541 X%4 EnDat verici: Zorunlu dinamikleştirme başarısız oldu Cause of error Belirtilen fişe, EnDat arayüzlü bir ölçüm cihazı bağlıdır. Bu ölçüm cihazı için zorunlu dinamikleştirme sırasında bir hata meydana geldi. Olası nedenler: - Ölçüm cihazı doğru şekilde bağlanmadı - Ölçüm cihazı arızalı Error correction - Ölçüm cihazının bağlantı ve kablolarını kontrol edin - Gerekirse kabloları veya ölçüm cihazını değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18542	Error message 18542 SKERN-CC%2: Tek etkinlik bozulma hatası (SEU) tespit edildi Cause of error - Dahili yazılım hatası - EMV ışıması nedeniyle olası nadir hata Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - Kılıfı veya cihazların kılıf bağlantısını kontrol edin - Olası EMV arıza kaynaklarını kapatın veya gidin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18544	Error message 18544 SKERN-CC%2: Dönüştürücü SS0 talebi eksen%1 Cause of error - Dönüştürücü, döngüsel UM(FS.B) iletişimi üzerinden bir SS0 durdurma fonksiyonu talep ediyor Error correction - Dönüştürücünün diğer mesajlarını dikkate alın - Kumandanın yeniden başlatılması

Hata numarası	Tanım
237-18545	Error message 18545 SKERN-CC%2: Dönüştürücü SS1F talebi eksen%1 Cause of error - Dönüştürücü, döngüsel UM(FS.B) iletişimi üzerinden bir SS1F durdurma fonksiyonu talep ediyor Error correction - Dönüştürücünün diğer mesajlarını dikkate alın - Kumandanın yeniden başlatılması
237-18546	Error message 18546 SKERN-CC%2: Dönüştürücü izleme hatası FSuC eksen%1 Cause of error - Dönüştürücünün FS.B'si bir FS.A izleme ünitesi hatası (WDF.A) bildiriyor - Dönüştürücünün FS.A'sı artık işleme hazır değil Error correction - Kumandanın yeniden başlatılması - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Gerekirse dönüştürücüyü değiştirin
237-18547	Error message 18547 SKERN-CC%2: Dönüştürücü FS.A gerilim beslemesi hatalı eksen%1 Cause of error - Dahili besleme gerilimi çok yüksek veya çok düşük Error correction - Dönüştürücünün diğer mesajlarını dikkate alın - Dönüştürücünün besleme gerilimini kontrol edin (X76 priz köprüsü) - Kumandanın yeniden başlatılması - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Gerekirse dönüştürücüyü değiştirin
237-18548	Error message 18548 SKERN-CC%2: Dönüştürücü SS1 reaksiyonu talep eder eksen%1 Cause of error - Dönüştürücü, döngüsel UM(FS.B) iletişimi üzerinden bir SS1 durdurma tepkisi talep ediyor Error correction - Dönüştürücünün diğer mesajlarını dikkate alın

Hata numarası	Tanım
237-18549	Error message 18549 SKERN-CC%2: Dönüştürücü SS2 reaksiyonu talep eder eksen%1 Cause of error - Dönüştürücü, döngüsel UM(FS.B) iletişimi üzerinden bir SS2 durdurma tepkisi talep ediyor Error correction - Dönüştürücünün diğer mesajlarını dikkate alın
237-18550	Error message 18550 Test komutu bir sürüm yazılımında alındı! Cause of error Error injection was demanded for a release software. This is not permissible! Error correction - Use autotest software! - Inform your service agency
237-18552	Error message 18552 SKERN-CC%2: Sıcaklık kanalında takılı kalma hatası Cause of error - Kart sıcaklığının tespit edilmesi için AD dönüştürücü kanalı (ayar ünitesinde) arızalı - Ayar ünitesinin aygıt yazılımı bir hata tespit etti Error correction - Gerekirse ayar ünitesini (CC veya UEC) değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18553	Error message 18553 SKERN-CC%2: Gerilim kanalında takılı kalma hatası %4 Cause of error - Ayar ünitesi arızalı (ADC kanalı). - Ayar ünitesi (CC, UEC) aygıt yazılımının sürücü sorunu. Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin. - Gerekirse ayar ünitesini (CC, UEC) değiştirin.
237-18554	Error message 18554 UM (FS.B): CC%2 SS0 talebi %1 Cause of error - Dönüştürücü, döngüsel UM(FS.B) iletişimi üzerinden bir SS0 durdurma fonksiyonu talep ediyor Error correction - Dönüştürücünün diğer mesajlarını dikkate alın - Kumandanın yeniden başlatılması

Hata numarası	Tanım
237-18555	Error message 18555 UM (FS.B): UM, SS1F talep ediyor CC%2 %1 Cause of error - Dönüştürücü, döngüsel UM(FS.B) iletişimi üzerinden bir SS1F durdurma fonksiyonu talep ediyor Error correction - Dönüştürücünün diğer mesajlarını dikkate alın - Kumandanın yeniden başlatılması
237-18556	Error message 18556 UM (FS.B): UM FS.A izleme hatası CC%2 %1 Cause of error - Dönüştürücünün FS.B'si bir FS.A izleme ünitesi hatası (WDF.A) bildiriyor - Dönüştürücünün FS.A'sı artık işleme hazır değil Error correction - Kumandanın yeniden başlatılması - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Gerekirse dönüştürücüyü değiştirin
237-18557	Error message 18557 UM (FS.B): UM FS.A gerilim beslemesi hatalı CC%2 %1 Cause of error - Dahili besleme gerilimi çok yüksek veya çok düşük Error correction - Dönüştürücünün diğer mesajlarını dikkate alın - Dönüştürücünün besleme gerilimini kontrol edin (X76 priz köprüsü) - Kumandanın yeniden başlatılması - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Gerekirse dönüştürücüyü değiştirin
237-18558	Error message 18558 UM (FS.B): UM, SS1 tepkisi talep ediyor CC%2 %1 Cause of error - Dönüştürücü, döngüsel UM(FS.B) iletişimi üzerinden bir SS1 durdurma tepkisi talep ediyor Error correction - Dönüştürücünün diğer mesajlarını dikkate alın
237-18559	Error message 18559 UM (FS.B): UM bir SS2 tepkisi talep ediyor CC%2 %1 Cause of error - Dönüştürücü, döngüsel UM(FS.B) iletişimi üzerinden bir SS2 durdurma tepkisi talep ediyor Error correction - Dönüştürücünün diğer mesajlarını dikkate alın

Hata numarası	Tanım
237-1855A	Error message 1855A SKERN-CC%2: EnDat zorunlu dinamikleştirme gerçekleştirilmedi Cause of error İlk kendi kendine testin sonundaki EnDat22 zorunlu dinamikleştirme kontrolü başarısız olmuştur. Son 168 saat içerisinde başarılı bir şekilde gerçekleştirilen hiçbir EnDat zorunlu dinamikleştirmesi algılanmamıştır. Error correction - Ölçüm cihazında hata/arıza olup olmadığını kontrol edin - Ölçüm cihazını değiştirin
237-1855B	Error message 1855B SKERN-CC%2: EnDat zorunlu dinamikleştirmesinde aralık ihlali Cause of error - Bir sonraki EnDat zorunlu dinamikleştirmesine kadar olan minimum zaman aralığına (4 saat) uyulmamıştır (AddInfo[4] = 2) - Bir sonraki EnDat zorunlu dinamikleştirmesine kadar olan maksimum zaman aralığına (168 saat) uyulmamıştır (AddInfo[4] = 1) Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - Hatanın tekrar etmesi durumunda: Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1855C	Error message 1855C SKERN-CC%2: EnDat zorunlu dinamikleştirmesi sırasında hata Cause of error Algılanan dinamikleştirilen hata biti, dinamikleştirilen hata durumu ile uyumsuzdur. Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - Ölçüm cihazında hata/arıza olup olmadığını kontrol edin - Ölçüm cihazını değiştirin - Hatanın ölçüm cihazı değişikliğinden sonra tekrar etmesi durumunda: Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-1855D	Error message 1855D SKERN-CC%2: Kontrol konumu kontrol edilirken hata, eksen %1 Cause of error Kontrol pozisyonu test edilirken bir koşul ihlal edildi, olası sebepler: - Dahili pozisyon parametrelendirilen kontrol pozisyonuyla aynı değil - Onarılamayan hata durumu etkin - Eksen referanslandırılmadı - Eksen hareket halinde - Onay tuşuna basılmadı Error correction - Sorunların olası sebeplerini kontrol edin ve giderin - Kontrol pozisyonunu anlamlı hale getirin - Tüm sebepler hariç tutulursa müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1855E	Error message 1855E CC%2: Ana bilg. komutu hcS_SWITCH_FS_CONFIG (0x22D) izin verilmz! 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.

Hata numarası	Tanım
237-18800	Error message 18800 SKERN-CC%2: Ölçme cihazı uyarısı, amplitüd çok küçük X%4 Cause of error - Ölçüm cihazının amplitüdü çok küçük Error correction - Ölçüm cihazının gerilim beslemesini kontrol edin - Ölçüm cihazı kablo bağlantısını kontrol edin - Ölçüm cihazını değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18801	Error message 18801 Autotest manipulation via hcS_AUTO_TEST_SKERN_CC is active! Cause of error - An error injection was triggered - No officially released software version is installed Error correction - Check the software version of the control - Install a released software version - Inform your service agency
237-18802	Error message 18802 SKERN-CC: Test yazılımı güvenlik onayı olmadan yüklendi Cause of error CC'de güvenlik onayı olmayan bir test yazılımı bulunuyor - Bu yazılım test edilmemiş ve onaylanmamış - Kontrol toplamı hesaplanmaz Error correction - Hata onayına göre bu yazılım yalnızca test için kullanılabilir - Yazılım sürümünü kontrol edin - Servis dosyalarını oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18803	Error message 18803 SPLC çalışma süresi sisteminin CC%2 senkronizasyonu kayboldu Cause of error Tüm CC ayar ünitelerindeki SPLC çalışma süresi sistemi rutininin senkronizasyonu için mekanizma hata veriyor. Error correction - Servis dosyasını oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Kumandayı yeniden başlatın

Hata numarası	Tanım
237-18804	Error message 18804 SKERN-CC%2: FS yapılandırma hatası fiş numarası %1 Cause of error Kullanılan EnDat ölçüm cihazı tipi desteklenmiyor. Fonksiyonel güvenlik FS'li uygulamalar için yalnızca lineer veya döner EnDat ölçüm cihazları desteklenir. CfgAxParSafety/ encoderForSafety altında parametrelendirilmiş ölçüm cihazı için bir EIB veya bilinmeyen bir EnDat ölçüm cihazı tespit edildi. Error correction CfgAxParSafety / encoderForSafety altındaki ölçüm cihazı konfigürasyonunu kontrol edin
237-18805	Error message 18805 SKERN-CC%2: Yanlış EnDat güvenlik özelliği %1 Cause of error Arızalı EnDat Güvenlik uçları tespit edildi. EnDat güvenlik uçları aynı duruma sahiptir ancak ters olmalıdır. Olası nedenler: - EnDat ölçüm cihazının hatalı belleği - Bellek adresinin CC denetleyici ünitesine iletiminde hata Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - Tekrar meydana gelirse ölçüm cihazını değiştirin - Değiştirdikten sonra hata tekrar oluşursa Müşteri Hizmetleri Birimini bilgilendirin
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

Hata numarası	Tanım
237-18808	Error message 18808 Kendi kend. testin sonun. CC%2 çapraz karşılaş. etkinleştirilemedi Cause of error - Güvenlik öz testinin sonunda çapraz karşılaştırma etkinleştirilmedi - MC'nin çapraz karşılaştırma başlatma talebi alınmadı Error correction - Yazılım güncellemesi yapın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-18809	Error message 18809 SKERN-CC%2: Tutma torku testinin komutu reddedildi Cause of error SKERN-CC'ye geçersiz aktarma parametreleri aktarıldı. Error correction - SPLC programını kontrol edin ve düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1880A	Error message 1880A SKERN-CC%2: Fren tut. torkun. SPLC ile test edil. izin verilmiyor Cause of error SPLC programı, bir tutma momenti testinin gerçekleştirilmesini engelliyor. PP_AxRequest'in Bit0 değeri ("PERMISSION_BRAKE_TORQUE_TEST") ayarlanmamış ya da freni açma/kapatma talebi (daha yüksek öncelikli) var. Error correction - SPLC programını kontrol edin ve düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1880B	Error message 1880B SKERN-CC%2: Genişletilmiş FS SOS konumu penceresi aşıldı Cause of error Tutma momenti testi sırasında FS'nin genişletilmiş SOS konumu penceresi aşıldı. - %1 ekseninin %4 freni aşınmış. - Genişletilmiş SOS konumu penceresinin parametre ayarlarını kontrol edin. Error correction %1 ekseninin %4 frenini kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
237-1880C	Error message 1880C SKERN-CC%2: Kendi ken. testin başlangı. eksen STO %1 konu. değil Cause of error Otomatik test başlatıldığında belirtilen eksen STO durumunda değil. Error correction Otomatik testten önce tüm eksenleri STO durumuna getirin.
237-1880D	Error message 1880D SKERN-CC %2: Ölçüm cihazlarında tutarsız parametrelendirme Cause of error A ve B kanalları için ölçüm cihazı parametreleri tutarsız. Error correction - A ve B kanalı ölçüm cihazlarının yapılandırmasını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1880E	Error message 1880E SKERN-CC %2: otomatik güvenlik testinde zaman aşımı Cause of error Otomatik güvenlik testi işlenirken izin verilen süre aşıldı. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1880F	Error message 1880F SKERN-CC%2, ölçüm cihazı hatası X%4, hata biti F1 aktif 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, ölçüm cihazı hatası X%4, hata biti F2 aktif 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

Hata numarası	Tanım
237-18811	Error message 18811 SKERN-CC%2, ölçüm cih. hatası X%4, EnDat3 hata toplama biti aktif 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, ölçüm cih. hatası X%4: EnDat3 kontrol toplamı geçersiz 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 Negatif sonuç tip etiketi kontrolü, giriş 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

Hata numarası	Tanım
237-18814	Error message 18814 SKERN-CC%2 EnDat2.2 yapılandırma hatası (kodlayıcı sisteminde) 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 yapılandırma hatası (kodlayıcı sisteminde) 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 yaşam belirtisi sayacı geçersiz 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

Hata numarası	Tanım
237-18817	Error message 18817 SKERN-CC%2, geçersiz eksen adresine sahip EnDat3 ölçüm cihazı 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: EnDat3 zorunlu dinamikleştirilmesinde aralık ihlali 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 dinamikleştirme testi başarısız 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

Hata numarası	Tanım
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
237-19000	Error message 19000 DQ-LT %1: Yüksek akım ID=%4; Parazit değeri=%5 Cause of error Güç parçası bir yüksek akım algıladı - Düzen hatalı parametrelendirildi - Motorda kısa devre veya topraklama yok - U/f-modu: Yüksek devir rampası fazla küçük ayarlandı. - U/f-modu: Motorun nominal akımı motor modülünden önemli ölçüde büyük. - Besleme: Ağ gerilim kesintisinde yüksek deşarj ve ardıl şarj akımları. - Besleme: Motor gücü ile aşırı yüklenmede ve ara devre geriliminde yüksek ardıl şarj akımları. - Besleme: Eksik aktarım kısması nedeniyle devreye alım sırasında kısa devre akımları. - Güç kabloları doğru bağlı değil - Güç kabloları maksimum izin verilen boyutu aşmaktadır. - Güç parçası arızalı. Arıza değeri (bit tarzında oluşturma): Bit 0: Aşama U. Bit 1: Aşama V. Bit 2: Aşama W. Error correction - Motor verilerini kontrol edin, gerektiğinde devreye alımı uygulayın. - Motorun devre türünü (Yıldız-Üçgen) kontrol edin. - U/f-modu: Yüksek devir rampasını büyütün. - U/f-modu: Motordan ve motor modülünden gelen nominal akımların düzenini kontrol edin. - Besleme: Ağ kalitesini kontrol edin. - Besleme: Motor yükünü azaltın. - Besleme: Ağ düzenleyici kısma keleşinin doğru bağlantısı. - Güç kablolarının bağlantısını kontrol edin. - Güç kablolarını kısa devre veya topraklama açısından kontrol edin. - Güç kablolarının uzunluğunu kontrol edin. - Güç parçasını değiştirin.

Hata numarası	Tanım
237-19001	Error message 19001 DQ-MotEnc %1: Sıfır nokta mesafesi ID=%4; Parazit değeri=%5 Cause of error Ölçülen sıfır marka mesafesi parametrelendirilen sıfır markası mesafesine denk değil. Mesafe kodlu enkoderlerde sıfır marka mesafesi çift olarak algılanan sıfır markadan tespit edilecektir. Bundan, eksik bir sıfır markanın çift oluşumuna bağlı olarak herhangi bir arızaya neden olmayacağı ve sistemde herhangi bir etkisinin olmayacağı anlaşılır. Arıza değeri (ondalık oluşturma): Artımlarda son ölçülen sıfır marka mesafesi (4 artımlı = 1 enkoder çizgisi) Ön işaret sıfır marka mesafesinin tespitinde işlem yönünü tanımlar. Error correction - Enkoder kablolarının EMV koşullarına uygun tahsisatını kontrol edin. - Soket bağlantılarını kontrol edin. - Enkoder tipini kontrol edin (Öncelikli sıfır markalarına sahip enkoder) - Enkoderi veya enkoder kablosunu değiştirin.
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Kapatma testi %4 iptali Cause of error Kapatma testi, test akışındaki bir hata nedeniyle kendiliğinden sonlandırıldı. Kumanda bir test adımını gerektiği gibi sonlandırmıyor. Kumanda, belirli bir testi uygulamıyor. Error correction Kumandada görülen önceki bir sistem hatasının, bir test bölümünün iptal edilmesine neden olup olmadığını kontrol edin. Yazılım sürümünü kontrol edin. Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.

Hata numarası	Tanım
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Kapatma testi %4 iptali Cause of error Kapatma testi, bir hata mevcut olduğu için kendiliğinden sonlandırılmıştır. pp_GenFB_NCC sinyalinde (PL sistem modülü) bir hata meydana geldi. Kumanda, bir test adımını gerektiği gibi sonlandırmıyor Error correction - Kumandada görülen önceki bir sistem hatasının, bir test bölümünün iptal edilmesine neden olup olmadığını kontrol edin - pp_GenFB_NCC sinyalinin kablo bağlantılarını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Kapatma testi %4 iptali Cause of error Kapatma testi, bir hata mevcut olduğu için kendiliğinden sonlandırılmıştır. -ES.B sinyalinde (PL sistem modülü) bir hata meydana geldi. Kumanda bir test adımını gerektiği gibi sonlandırmıyor. Error correction Kumandada görülen önceki bir sistem hatasının, bir test bölümünün iptal edilmesine neden olup olmadığını kontrol edin -ES.B sinyalinin kablo bağlantılarını kontrol edin. Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Kapatma testi %4 iptali Cause of error Kapatma testi, bir hata mevcut olduğu için kendiliğinden sonlandırılmıştır. CVO sinyalinde (PL sistem modülü) bir hata meydana geldi. Kumanda bir test adımını gerektiği gibi sonlandırmıyor. Error correction NC'de görülen önceki bir sistem hatasının, bir test bölümünün iptal edilmesine neden olup olmadığını kontrol edin CVO sinyalinin kablo bağlantılarını kontrol edin. Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Kapatma testi %4 iptali Cause of error Kapatma testi, bir hata mevcut olduğu için kendiliğinden sonlandırılmıştır. Besleme modülünün RDY.PS (X69-17a) sinyalinde bir hata meydana geldi. Kumanda bir test adımını gerektiği gibi sonlandırmıyor. Error correction NC'de görülen önceki bir sistem hatasının, bir test bölümünün iptal edilmesine neden olup olmadığını kontrol edin RDY.PS (X69-17a) sinyalinin kablo bağlantılarını kontrol edin. Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Kapatma testi %4 iptali Cause of error Kapatma testi, bir hata mevcut olduğu için kendiliğinden sonlandırılmıştır. pp_GenMKG sinyalinde (SMOP) bir hata meydana geldi. Kumanda bir test adımını gerektiği gibi sonlandırmıyor. Error correction NC'de görülen önceki bir sistem hatasının, bir test bölümünün iptal edilmesine neden olup olmadığını kontrol edin pp_GenMKG sinyalinin kablo bağlantılarını kontrol edin. Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Kapatma testi %4 iptali Cause of error Kapatma testi, bir hata mevcut olduğu için kendiliğinden sonlandırılmıştır. pp_AxGrpStateReq == S_STATE_AUTO sinyalinde bir hata meydana geldi. Kumanda bir test adımını gerektiği gibi sonlandırmıyor. Error correction NC'de görülen önceki bir sistem hatasının, bir test bölümünün iptal edilmesine neden olup olmadığını kontrol edin Koruma kapağının/pp_AxGrpStateReq == S_STATE_AUTO sinyalinin kablo bağlantılarını kontrol edin. Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Kapatma testi %4 iptali Cause of error Kapatma testi, bir hata mevcut olduğu için kendiliğinden sonlandırılmıştır. pp_GenFB_NCC sinyalinde (PL sistem modülü) bir hata meydana geldi. Kumanda bir test adımını gerektiği gibi sonlandırmıyor. Error correction - Kumandada görülen önceki bir sistem hatasının, bir test bölümünün iptal edilmesine neden olup olmadığını kontrol edin - pp_GenFB_NCC sinyalinin kablo bağlantılarını kontrol edin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Kapatma testi %4 iptali Cause of error Test akışında veya donanımda/kablo bağlantısında bir hata bulunduğu için kapatma testi kendiliğinden sonlandırıldı. Kumanda bir test adımını gerektiği gibi sonlandırmıyor. Kumanda, belirli bir testi uygulamıyor. Error correction - Kumandada görülen önceki bir sistem hatasının, bir test bölümünün iptal edilmesine neden olup olmadığını kontrol edin - Donanımı/kablo bağlantısını (PWM düz bant kablosu) kontrol edin ve gerekirse değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Kapatma testi %4 iptali Cause of error Test akışında veya donanımda bir hata bulunduğu için kapatma testi kendiliğinden sonlandırıldı. Kumanda bir test adımını gerektiği gibi sonlandırmıyor. Kumanda, belirli bir testi uygulamıyor. Error correction - Kumandada görülen önceki bir sistem hatasının, bir test bölümünün iptal edilmesine neden olup olmadığını kontrol edin - Donanımı kontrol edin ve gerekirse değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Kapatma testi %4 iptali Cause of error Test akışında veya donanımda bir hata bulunduğu için kapatma testi kendiliğinden sonlandırıldı. Kumanda bir test adımını gerektiği gibi sonlandırmıyor. Kumanda, belirli bir testi uygulamıyor. Error correction - Kumandada görülen önceki bir sistem hatasının, bir test bölümünün iptal edilmesine neden olup olmadığını kontrol edin - Donanımın/kablo bağlantısının SPL/SMOP A çıkışlarında yüksek seviyede olup olmadığını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Kapatma testi %4 iptali Cause of error Test akışında veya donanımda bir hata bulunduğu için kapatma testi kendiliğinden sonlandırıldı. Kumanda bir test adımını gerektiği gibi sonlandırmıyor. Kumanda, belirli bir testi uygulamıyor. Error correction - Kumandada görülen önceki bir sistem hatasının, bir test bölümünün iptal edilmesine neden olup olmadığını kontrol edin - Donanımın/kablo bağlantısının SPL/SMOP B çıkışlarında yüksek seviyede olup olmadığını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
237-1F300	Error message 1F300 CC%2 Kapatma testi %4 iptali Cause of error Test akışında tahrikin kapatılmasına ve böylece fren testinin iptal edilmesine neden olan bir hata veya başka bir hata meydana geldi. Kumanda bir test adımını gerektiği gibi sonlandırmıyor. Kumanda, belirli bir testi uygulamıyor. Error correction - Kumandada görülen önceki bir sistem hatasının, bir test bölümünün iptal edilmesine neden olup olmadığını kontrol edin - Yazılım sürümünü kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
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

Hata numarası	Tanım
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: UM parametrelerinin topoloji denetimi başarısız %1 Cause of error Error correction
237-3805	Error message 13805 UM-SOC: FS yapılandırma verileri hatalı %1 %4 %5 Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
237-3806	Error message 13806 UM-SOC: UM-SOC ve UM-FSuC'nin UM-DriveID'leri eşit değil %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 Aşırı akım Cause of error Besleme birimi, şebeke bağlantısında izin verilen akımın aşıldığını algıladı Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
238-1001	Error message 1001 UVR%2 Faz akımı çok yüksek Cause of error Besleme birimi tarafından alınan şebeke akımı izin verilen maksimum değere yakın Error correction - Dönüştürücü sistemi yapısını kontrol edin - Dönüştürücü sisteminin güç alımını azaltın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
238-1002	Error message 1002 UVR%2 Ara devre gerilimi çok yüksek Cause of error Besleme birimi, ara devre geriliminin çok yüksek olduğunu algıladı Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
238-1003	Error message 1003 UVR%2 Ağ hatası Cause of error Besleme birimi, hatalı bir besleme şebekesi tespit etti. Error correction - Şebeke bağlantısını kontrol edin ve şebeke bağlantısının doğru olduğundan emin olun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
238-1004	Error message 1004 UVR%2 Ara devre gerilimi çok düşük Cause of error Besleme birimi, ara devre geriliminin çok küçük olduğunu bildiriyor. Error correction - Şebeke bağlantısını kontrol edin - Besleme şebekesinin parametrelerini ve stabilitesini kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
238-1006	Error message 1006 UVR%2 Kaçak akım çok yüksek Cause of error Besleme birimi kaçak akım denetimi izin verilmeyen yükseklikte bir değer tespit etti. Error correction - Güç parçalarının ve motorların kablo bağlantılarını kontrol edin - Motor kablolarını ve ara devrede toprağa karşı yeterli izolasyon direnci olup olmadığını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
238-1007	Error message 1007 UVR%2 Soğutucu gövdesindeki sıcaklık çok yüksek Cause of error UVR'deki soğutucu gövdesi sıcaklığı kritik değeri aşıyor. Error correction Gücü azaltın.

Hata numarası	Tanım
238-1008	Error message 1008 UVR%2 IGBT kumandasında hata Cause of error Besleme birimi IGBT kumandasında bir hata tespit etti Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
238-100A	Error message 100A UVR%2 Soğutucu gövdesindeki sıcaklık kritik derecede yüksek Cause of error UVR besleme birimindeki soğutucu gövde sıcaklığı kritik değerlere ulaşıyor. Error correction - Ara devreden güç alımını azaltın - Devre dolabının sıcaklığını veya klimasını kontrol edin - Besleme birimi etrafındaki havalandırma için boş alanları kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
238-100B	Error message 100B UVR%2 Ara devre yüklemesinde hata Cause of error Besleme birimi, ara devre doldurulurken bir hata algıladı. Error correction - Ara devre barası veya ara devre kablo bağlantılarını kısa devre bakımından kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
238-100C	Error message 100C UVR%2 Servis modu etkinleştirildi Cause of error UVR servis modu etkinleştirildi. UVR kumandası şimdi servis arayüzü üzerinden gerçekleştiriliyor. Error correction Servis arayüzündeki servis modunu sonlandırın.
238-100D	Error message 100D UVR%2 Hatalı PWM kumandası Cause of error PWM kumandasının denetimi bir hata bildiriyor Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
238-100E	Error message 100E UVR%2 Donanım algılaması hatalı Cause of error Besleme birimi donanım algılaması (yani HIK) hatalı Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
238-100F	Error message 100F UVR%2 Konfigürasyon hatası Cause of error UVR besleme birimi yapılandırması hatalı. Error correction - Besleme birimi yapılandırmasını kontrol edin ve gerekirse düzeltin (CfgSupplyModule3xx) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
238-1010	Error message 1010 UVR%2 Küçük gerilim hatalı Cause of error Besleme birimindeki besleme gerilimleri denetimi bir hata bildiriyor Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
238-1011	Error message 1011 UVR%2 Güç kaynağı fanı arızası Cause of error UVR besleme birimi, güç kaynağı fanı hatası algıladı. Error correction - Güç kaynağı fanını kontrol edin: Nesneler veya kirlenme ile engellenmiş mi? - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
238-1012	Error message 1012 UVR%2 Yazılım hatası Cause of error Besleme birimi dahili hatası Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
238-1013	Error message 1013 UVR%2 Kendi kendine test hatası Cause of error Besleme biriminde dahili kendi kendini test etme sırasında bir hata meydana geldi. Error correction - Besleme birimi kablo bağlantılarını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
238-1014	Error message 1014 UVR%2 Ayar hatası Cause of error Besleme birimindeki ayarlama bir hata meydana geldi Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
238-1015	Error message 1015 UVR%2 Entegre güç kaynağında +24 V aşırı yüklenme Cause of error UVR entegre güç kaynağındaki 24 V tüketicinin akım alımı izin verilen maksimum değeri aşıyor. Error correction - UVR entegre güç kaynağındaki +24 V (X76, X90) kablo bağlantılarını kontrol edin - Tüketicii +24 V değerine göre kontrol edin ve gerekirse azaltın - Dönüştürücü Sistemi Teknik El Kitabı'na göre makinenin yansımasını kontrol edin - CfgSupplyModule3xx/MP_ps24VMaxLoadCurr yapılandırmasını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
238-1016	Error message 1016 UVR%2 HSCI aktarmada CRC hatası Cause of error HSCI üzerinden veri aktarımı sırasında kontrol toplamı hatası tespit edildi. Error correction - HSCI bağlantılarını ve HSCI kablosunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
238-1017	Error message 1017 UVR%2 İzin verilen maksimum ara devre kapasitesi aşıldı Cause of error UVR besleme birimi izin verilmeyen yükseklikte ara devre kapasitesi algıladı. Error correction - Dönüştürücü sistemi yapısını kontrol edin - Ara devreye bağlı modüllerin (UM, CMH) sayısının azaltılması - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
238-1018	Error message 1018 UVR%2 İşlemci sıcaklığı kritik değerlere ulaşıyor Cause of error UVR'deki işlemci sıcaklığı kritik değerlere ulaşıyor. Error correction - Devre dolabındaki sıcaklığı kontrol edin - Klimayı fonksiyon bakımından kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
238-1019	Error message 1019 UVR%2 İşlemcinin maksimum sıcaklığı aşıldı Cause of error Besleme birimindeki işlemcinin maksimum sıcaklığı aşıldı. Error correction - Devre dolabındaki sıcaklığı kontrol edin - Klimayı fonksiyon bakımından kontrol edin - Dönüştürücü sistemi gücünü azaltın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
238-101A	Error message 101A UVR%2 Besleme ağı ile senkronizasyon başarısız Cause of error Besleme birimi ve besleme şebekesi arasındaki senkronizasyon başarısız oldu. Error correction - Güç kablolarını hatalı bağlantı bakımından kontrol edin - Dönüştürücü sistemi için SITOR sigortalarını kontrol edin - Besleme şebekesini kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
238-101B	Error message 101B UVR%2 Ara devre orta gerilimi değeri çok yüksek Cause of error UVR besleme birimi, ara devre orta gerilimi değerinin izin verilmeyen yükseklikteki değerlere ulaştığını algıladı. Error correction - UVR besleme gerilimlerinin (şebeke gerilimi) kontrolü. - İşletimin bir TN şebekesinde yapıldığından emin olun. TT veya IT şebekelerinde işleme izin verilmez. Dönüştürücü Sistemi Teknik El Kitabı'nı dikkate alın. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
238-101C	Error message 101C UVR%2 Hatalı gerilim ölçümü Cause of error Besleme birimi, ara devre gerilim ölçümünde bir hata bildiriyor Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
238-101D	Error message 101D UVR%2 Yapılandırılmış ara devre gerilimi çok düşük Cause of error MP_dcLinkVoltage içinde konfigüre edilen ara devre gerilimi çok düşük. Konfigüre edilen ara devre gerilimi, mevcut şebeke geriliminin doğrultulmuş ortalama değerinden yüksek olmalıdır. Bir besleme ünitesi örneğin 3AC 480 V şebeke gerilimiyle çalıştırılıyorsa makine üreticisinin MP_dcLinkVoltage içinde üretilecek ara devre gerilimini DC 720 V seviyesine çekmesi gerekir. Error correction - CfgSupplyModule3xx/MP_dcLinkVoltage parametresindeki girişi kontrol edin ve gerekirse uyarlayın. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
238-101E	Error message 101E UVR%2 sıcaklık sensörü hatalı veriler iletiyor Cause of error Besleme birimindeki sıcaklık sensörü arızalı veya hatalı veriler iletiyor. Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
238-101F	Error message 101F UVR%2 KDR yok veya yanlış KDR bağlanmış Cause of error Komütasyon reaktörü endüktansının çok düşük olduğu tespit edildi. Komütasyon reaktörü bağlı olmayabilir veya bağlantı hatalı olabilir. Error correction - Komütasyon reaktör bağlantısının doğru olup olmadığını kontrol edin - Komütasyon reaktörü endüktansını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
238-1021	Error message 1021 UVR%2 Ara devre gerilimi çok düşük Cause of error Besleme ünitesi, ara devre geriliminin çok küçük olduğunu bildiriyor. Error correction - Ağ bağlantısını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
238-1022	Error message 1022 UVR%2 ara devre gerilimi çok düşük: Şarj işlemi etkinleştirildi Cause of error Besleme biriminin şarj işlemi çok düşük bir ara devre gerilimi nedeniyle etkinleştirildi. Error correction - Ağ bağlantısını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0001	Error message 1 CC-FSUC: Dahili hata CC%2 %1 Cause of error Dahili yazılım hatası (beklenmeyen program akışı) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0002	Error message 2 MC-FSUC: Dahili hata Cause of error Dahili yazılım hatası (beklenmeyen program akışı) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
239-0003	Error message 3 UM-FSUC: Dahili hata CC%2 %1 %10 Cause of error Dahili yazılım hatası (beklenmeyen program akışı) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0004	Error message 4 CC-FSUC: Gerilim hatası CC%2 %1 Cause of error Gerilim denetimi bir hata bildiriyor. Error correction - İlgili cihazların gerilim beslemesini kontrol edin (cihazda "24 V" durum LED'i) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0005	Error message 5 MC-FSUC: Gerilim hatası Cause of error Gerilim denetimi bir hata bildiriyor. Error correction - İlgili cihazların gerilim beslemesini kontrol edin (cihazda "24 V" durum LED'i) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0006	Error message 6 UM-FSUC: Gerilim hatası CC%2 %1 %10 Cause of error Gerilim denetimi bir hata bildiriyor. Error correction - İlgili cihazların gerilim beslemesini kontrol edin (cihazda "24 V" durum LED'i) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0007	Error message 7 CC-FSUC: Sıcaklık hatası CC%2 %1 (sıcaklık: %6, %7°C) Cause of error Sıcaklık denetimi bir hata bildiriyor. Error correction - Devre dolabındaki sıcaklığı kontrol edin Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
239-0008	Error message 8 MC-FSUC: Sıcaklık hatası (sıcaklık: %6, %7°C) Cause of error Sıcaklık denetimi bir hata bildiriyor. Error correction - Devre dolabındaki sıcaklığı kontrol edin Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-000A	Error message A CC-FSUC: Parametrelendirme başarısız CC%2 %1 Cause of error FSUC, geçerli olmayan parametre verileri aldı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-000C	Error message C UM-FSUC: FS parametresi tutarsız CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC, tutarsız parametre verileri aldı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-000D	Error message D CC-FSUC: Döngüsel iletişim devre dışı kaldı CC%2 %1 Cause of error MC ve CC-FSUC arasındaki döngüsel iletişim devre dışı kaldı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-000F	Error message F UM-FSUC: Döngüsel iletişim devre dışı kaldı CC%2 %1 %10 Cause of error MC ve UM-FSUC arasındaki döngüsel iletişim devre dışı kaldı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
239-0010	Error message 10 CC-FSUC: Yazılım tutarsız CC%2 %1 Cause of error Dahili yazılım hatası (yazılım arızalandı) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0011	Error message 11 MC-FSUC: Yazılım tutarsız Cause of error Dahili yazılım hatası (yazılım arızalandı) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0012	Error message 12 UM-FSUC: Yazılım tutarsız CC%2 %1 %10 Cause of error Dahili yazılım hatası (yazılım arızalandı) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0013	Error message 13 CC-FSUC: Depo hatası CC%2 %1 Cause of error Dahili yazılım hatası (yığın belleği) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0014	Error message 14 MC-FSUC: Depo hatası Cause of error Dahili yazılım hatası (yığın belleği) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
239-0015	Error message 15 UM-FSUC: Depo hatası CC%2 %1 %10 Cause of error Dahili yazılım hatası (yığın belleği) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0016	Error message 16 CC-FSUC: Dahili yazılım hatası CC%2 %1 Cause of error Dahili yazılım hatası (Single Event Upset) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0017	Error message 17 MC-FSUC: Dahili yazılım hatası Cause of error Dahili yazılım hatası (Single Event Upset) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0018	Error message 18 UM-FSUC: Dahili yazılım hatası CC%2 %1 %10 Cause of error Dahili yazılım hatası (Single Event Upset) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0019	Error message 19 CC-FSUC: RAM hatası CC%2 %1 Cause of error Dahili yazılım hatası (RAM belleği) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
239-001A	Error message 1A MC-FSUC: RAM hatası Cause of error Dahili yazılım hatası (RAM belleği) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-001B	Error message 1B UM-FSUC: RAM hatası CC%2 %1 %10 Cause of error Dahili yazılım hatası (RAM belleği) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-001C	Error message 1C CC-FSUC: Gerilim denetlemesi arızası CC%2 %1 Cause of error FSUC, arızalı bir gerilim denetimi bildiriyor. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-001D	Error message 1D MC-FSUC: Gerilim denetlemesi arızası Cause of error FSUC, arızalı bir gerilim denetimi bildiriyor. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-001E	Error message 1E UM-FSUC: Gerilim denetlemesi arızası CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC, arızalı bir gerilim denetimi bildiriyor. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
239-001F	Error message 1F CC-FSUC: İlk yazılım niteliği kontrolü CC%2 %1 Cause of error Dahili yazılım hatası (yazılım arızalandı) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0020	Error message 20 MC-FSUC: İlk yazılım niteliği kontrolü Cause of error Dahili yazılım hatası (yazılım arızalandı) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0021	Error message 21 UM-FSUC: İlk yazılım niteliği kontrolü CC%2 %1 %10 Cause of error Dahili yazılım hatası (yazılım arızalandı) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0022	Error message 22 CC-FSUC: Döngüsel iletişimde aşırı yüklenme CC%2 %1 Cause of error FSUC çok fazla döngüsel telgraf aldı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0024	Error message 24 UM-FSUC: Döngüsel iletişimde aşırı yüklenme CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC çok fazla döngüsel telgraf aldı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
239-0025	Error message 25 CC-FSUC: Döngüsel iletişim arızalı CC%2 %1 Cause of error Döngüsel iletişim FSUC'de arızalı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0026	Error message 26 MC-FSUC: Döngüsel iletişim arızalı Cause of error Döngüsel iletişim FSUC'de arızalı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0027	Error message 27 UM-FSUC: Döngüsel iletişim arızalı CC%2 %1 %10 Cause of error Döngüsel iletişim FSUC'de arızalı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-002A	Error message 2A UM-FSUC: İzin verilmeyen yeniden yapılandırma CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC, zaten geçerli FS yapılandırma verileri aldığı halde yeniden yapılandırıldı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-002D	Error message 2D UM-FSUC: Cihaz parametresi tutarsız CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC tutarsız yapılandırma verileri aldı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
239-0030	Error message 30 UM-FSUC: B kanalı FS yapı. verileri geçerli değil CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC, FS yapılandırma verilerini talep sonrasında B kanalıyla geçersiz olarak değiştirdi. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0033	Error message 33 UM-FSUC: Geçersiz kendi kendine test talebi CC%2 %1 %10 Cause of error STO ve SBC etkin olmadığı halde FSUC kendinden yürütülen testin başlatılmasına dair bir talep aldı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0036	Error message 36 UM-FSUC: Kendi kendine test iptal edildi CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC, kendinden yürütülen bir testi bir hata nedeniyle iptal etti. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0039	Error message 39 UM-FSUC: B kanalı gerilim hatası CC%2 %1 %10 Cause of error B kanalı bir gerilim hatası bildiriyor. Error correction - İlgili cihazların gerilim beslemesini kontrol edin (cihazda "24 V" durum LED'i) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-003C	Error message 3C UM-FSUC: B izlemesi devre dışı CC%2 %1 %10 Cause of error B kanalı denetimi devre dışı bırakıldı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
239-003D	Error message 3D CC-FSUC: Dahili izleme arızalı CC%2 %1 Cause of error FSUC'nin dahili denetimi yapılandırılmadı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-003E	Error message 3E MC-FSUC: Dahili izleme arızalı Cause of error FSUC'nin dahili denetimi yapılandırılmadı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-003F	Error message 3F UM-FSUC: Dahili izleme arızalı CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC'nin dahili denetimi yapılandırılmadı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0042	Error message 42 UM-FSUC: Dahili iletişim hatası CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC, dönüştürücünün içerisindeki döngüsel iletişimde bir hata algıladı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0045	Error message 45 UM-FSUC: Döngüsel iletişim tutarsız CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC, MC ile döngüsel iletişimde bir hata algıladı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
239-0048	Error message 48 UM-FSUC: Döngüsel iletişim tutarsız CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC, PAE modülü ile döngüsel iletişimde bir hata algıladı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-004B	Error message 4B UM-FSUC: Motor bağlantısı yanlış CC%2 %1 %10 (E: X%4, P: X%5) Cause of error FSUC, bir motor bağlantısının yanlış atamasını algıladı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-004E	Error message 4E UM-FSUC: Mantıksız parametrelendirme CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC, parametrelendirme sırasında yanlış bir akış algıladı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-004F	Error message 4F CC-FSUC: Başlatma hatası CC%2 %1 Cause of error Dahili yazılım hatası (başlatma başarısız oldu) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0050	Error message 50 MC-FSUC: Başlatma hatası Cause of error Dahili yazılım hatası (başlatma başarısız oldu) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
239-0051	Error message 51 UM-FSUC: Başlatma hatası CC%2 %1 %10 Cause of error Dahili yazılım hatası (başlatma başarısız oldu) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0052	Error message 52 CC-FSUC: Sıcaklık uyarısı CC%2 %1 (sıcaklık: %6°C) Cause of error Sıcaklık denetimi bir uyarı bildiriyor. Error correction - Devre dolabındaki sıcaklığı kontrol edin Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0053	Error message 53 MC-FSUC: Sıcaklık uyarısı (sıcaklık: %6°C) Cause of error Sıcaklık denetimi bir uyarı bildiriyor. Error correction - Devre dolabındaki sıcaklığı kontrol edin Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0055	Error message 55 CC-FSUC: SS1F tepkisi talepleri CC%2 %1 Cause of error Ciddi hata algılandı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0057	Error message 57 UM-FSUC: SS1F tepkisi talepleri CC%2 %1 %10 Cause of error Ciddi hata algılandı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
239-0058	Error message 58 CC-FSUC: Yanlış arayüz sürümü CC%2 %1 Cause of error Dahili yapı taşlarının arayüz sürümleri birbiriyle uyumlu değil. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0059	Error message 59 MC-FSUC: Yanlış arayüz sürümü Cause of error Dahili yapı taşlarının arayüz sürümleri birbiriyle uyumlu değil. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-005A	Error message 5A UM-FSUC: Yanlış arayüz sürümü CC%2 %1 %10 Cause of error Dahili yapı taşlarının arayüz sürümleri birbiriyle uyumlu değil. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-005B	Error message 5B CC-FSUC: Arayüz sürümünün bekleyen dengelemesi CC %2 %1 Cause of error Dahili yapı taşlarının arayüz sürümleri değiştirilmelidir. Dengeleme henüz gerçekleşmedi. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-005C	Error message 5C MC-FSUC: Arayüz sürümünün bekleyen dengelemesi Cause of error Dahili yapı taşlarının arayüz sürümleri değiştirilmelidir. Dengeleme henüz gerçekleşmedi. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
239-005D	Error message 5D UM-FSUC: Arayüz sürümünün bekleyen dengelemesi CC %2 %1 %10 Cause of error Dahili yapı taşlarının arayüz sürümleri değiştirilmelidir. Dengeleme henüz gerçekleşmedi. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0101	Error message 101 CC-FSUC: Dahili hata CC%2 %1 Cause of error Dahili yazılım hatası (beklenmeyen program akışı) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0102	Error message 102 MC-FSUC: Dahili hata Cause of error Dahili yazılım hatası (beklenmeyen program akışı) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0103	Error message 103 UM-FSUC: Dahili hata CC%2 %1 %10 Cause of error Dahili yazılım hatası (beklenmeyen program akışı) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0111	Error message 111 CC-FSUC: Gerilim hatası CC%2 %1 Cause of error Gerilim denetimi bir hata bildiriyor. Error correction - İlgili cihazların gerilim beslemesini kontrol edin (cihazda "24 V" durum LED'i) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
239-0112	Error message 112 MC-FSUC: Gerilim hatası Cause of error Gerilim denetimi bir hata bildiriyor. Error correction - İlgili cihazların gerilim beslemesini kontrol edin (cihazda "24 V" durum LED'i) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0113	Error message 113 UM-FSUC: Gerilim hatası CC%2 %1 %10 Cause of error Gerilim denetimi bir hata bildiriyor. Error correction - İlgili cihazların gerilim beslemesini kontrol edin (cihazda "24 V" durum LED'i) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0121	Error message 121 CC-FSUC: Sıcaklık hatası CC%2 %1 (sıcaklık: %7, %8°C) Cause of error Sıcaklık denetimi bir hata bildiriyor. Error correction - Devre dolabındaki sıcaklığı kontrol edin Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0122	Error message 122 MC-FSUC: Sıcaklık hatası (sıcaklık: %7, %8°C) Cause of error Sıcaklık denetimi bir hata bildiriyor. Error correction - Devre dolabındaki sıcaklığı kontrol edin Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0131	Error message 131 CC-FSUC: Parametrelendirme başarısız CC%2 %1 Cause of error FSUC, geçerli olmayan parametre verileri aldı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
239-0133	Error message 133 UM-FSUC: FS parametresi tutarsız CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC, tutarsız parametre verileri aldı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0141	Error message 141 CC-FSUC: Döngüsel iletişim devre dışı kaldı CC%2 %1 Cause of error MC ve CC-FSUC arasındaki döngüsel iletişim devre dışı kaldı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0143	Error message 143 UM-FSUC: Döngüsel iletişim devre dışı kaldı CC%2 %1 %10 Cause of error MC ve UM-FSUC arasındaki döngüsel iletişim devre dışı kaldı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0151	Error message 151 CC-FSUC: Yazılım tutarsız CC%2 %1 Cause of error Dahili yazılım hatası (yazılım arızalandı) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0152	Error message 152 MC-FSUC: Yazılım tutarsız Cause of error Dahili yazılım hatası (yazılım arızalandı) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
239-0153	Error message 153 UM-FSUC: Yazılım tutarsız CC%2 %1 %10 Cause of error Dahili yazılım hatası (yazılım arızalandı) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0161	Error message 161 CC-FSUC: Depo hatası CC%2 %1 Cause of error Dahili yazılım hatası (yığın belleği) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0162	Error message 162 MC-FSUC: Depo hatası Cause of error Dahili yazılım hatası (yığın belleği) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0163	Error message 163 UM-FSUC: Depo hatası CC%2 %1 %10 Cause of error Dahili yazılım hatası (yığın belleği) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0171	Error message 171 CC-FSUC: Dahili yazılım hatası CC%2 %1 Cause of error Dahili yazılım hatası (Single Event Upset) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
239-0172	Error message 172 MC-FSUC: Dahili yazılım hatası Cause of error Dahili yazılım hatası (Single Event Upset) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0173	Error message 173 UM-FSUC: Dahili yazılım hatası CC%2 %1 %10 Cause of error Dahili yazılım hatası (Single Event Upset) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0181	Error message 181 CC-FSUC: RAM hatası CC%2 %1 Cause of error Dahili yazılım hatası (RAM belleği) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0182	Error message 182 MC-FSUC: RAM hatası Cause of error Dahili yazılım hatası (RAM belleği) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0183	Error message 183 UM-FSUC: RAM hatası CC%2 %1 %10 Cause of error Dahili yazılım hatası (RAM belleği) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
239-0191	Error message 191 CC-FSUC: Gerilim denetlemesi arızası CC%2 %1 Cause of error FSUC, arızalı bir gerilim denetimi bildiriyor. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0192	Error message 192 MC-FSUC: Gerilim denetlemesi arızası Cause of error FSUC, arızalı bir gerilim denetimi bildiriyor. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0193	Error message 193 UM-FSUC: Gerilim denetlemesi arızası CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC, arızalı bir gerilim denetimi bildiriyor. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-01A1	Error message 1A1 CC-FSUC: İlk yazılım niteliği kontrolü CC%2 %1 Cause of error Dahili yazılım hatası (yazılım arızalandı) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-01A2	Error message 1A2 MC-FSUC: İlk yazılım niteliği kontrolü Cause of error Dahili yazılım hatası (yazılım arızalandı) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
239-01A3	Error message 1A3 UM-FSUC: İlk yazılım niteliği kontrolü CC%2 %1 %10 Cause of error Dahili yazılım hatası (yazılım arızalandı) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-01B1	Error message 1B1 CC-FSUC: Döngüsel iletişimde aşırı yüklenme CC%2 %1 Cause of error FSUC çok fazla döngüsel telgraf aldı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-01B2	Error message 1B2 MC-FSUC: Döngüsel iletişim aşırı yüklenme Cause of error FSUC çok fazla döngüsel telgraf aldı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-01B3	Error message 1B3 UM-FSUC: Döngüsel iletişimde aşırı yüklenme CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC çok fazla döngüsel telgraf aldı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-01C1	Error message 1C1 CC-FSUC: Döngüsel iletişim arızalı CC%2 %1 Cause of error Döngüsel iletişim FSUC'de arızalı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
239-01C2	Error message 1C2 UM-FSUC: Döngüsel iletişim arızalı Cause of error Döngüsel iletişim FSUC'de arızalı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-01C3	Error message 1C3 UM-FSUC: Döngüsel iletişim arızalı CC%2 %1 %10 Cause of error Döngüsel iletişim FSUC'de arızalı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-01D3	Error message 1D3 UM-FSUC: İzin verilmeyen yeniden yapılandırma CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC, zaten geçerli FS yapılandırma verileri aldığı halde yeniden yapılandırıldı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-01E3	Error message 1E3 UM-FSUC: Cihaz parametresi tutarsız CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC tutarsız yapılandırma verileri aldı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-01F3	Error message 1F3 UM-FSUC: B kanalı FS yapı. verileri geçerli değil CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC, FS yapılandırma verilerini talep sonrasında B kanalıyla geçersiz olarak değiştirdi. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
239-0203	Error message 203 UM-FSUC: Geçersiz kendi kendine test talebi CC%2 %1 %10 Cause of error STO ve SBC etkin olmadığı halde FSUC kendinden yürütülen testin başlatılmasına dair bir talep aldı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0213	Error message 213 UM-FSUC: Kendi kendine test iptal edildi CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC, kendinden yürütülen bir testi bir hata nedeniyle iptal etti. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0223	Error message 223 UM-FSUC: B kanalı gerilim hatası CC%2 %1 %10 Cause of error B kanalı bir gerilim hatası bildiriyor. Error correction - İlgili cihazların gerilim beslemesini kontrol edin (cihazda "24 V" durum LED'i) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0233	Error message 233 UM-FSUC: B izlemesi devre dışı CC%2 %1 %10 Cause of error B kanalı denetimi devre dışı bırakıldı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0241	Error message 241 CC-FSUC: Dahili izleme arızalı CC%2 %1 Cause of error FSUC'nin dahili denetimi yapılandırılmadı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
239-0242	Error message 242 MC-FSUC: Dahili izleme arızalı Cause of error FSUC'nin dahili denetimi yapılandırılmadı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0243	Error message 243 UM-FSUC: Dahili izleme arızalı CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC'nin dahili denetimi yapılandırılmadı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0253	Error message 253 UM-FSUC: Dahili iletişim hatası CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC, dönüştürücünün içerisindeki döngüsel iletişimde bir hata algıladı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0263	Error message 263 UM-FSUC: Döngüsel iletişim tutarsız CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC, MC ile döngüsel iletişimde bir hata algıladı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0273	Error message 273 UM-FSUC: Döngüsel iletişim tutarsız CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC, PAE modülü ile döngüsel iletişimde bir hata algıladı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
239-0283	Error message 283 UM-FSUC: Motor bağlantısı yanlış CC%2 %1 %10 (E: X %5, P: X%6) Cause of error FSUC, bir motor bağlantısının yanlış atamasını algıladı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-0293	Error message 293 UM-FSUC: Mantıksız parametrelendirme CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC, parametreleme sırasında yanlış bir akış algıladı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-02A1	Error message 2A1 CC-FSUC: Başlatma hatası CC%2 %1 Cause of error Dahili yazılım hatası (başlatma başarısız oldu) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-02A2	Error message 2A2 MC-FSUC: Başlatma hatası Cause of error Dahili yazılım hatası (başlatma başarısız oldu) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-02A3	Error message 2A3 UM-FSUC: Başlatma hatası CC%2 %1 %10 Cause of error Dahili yazılım hatası (başlatma başarısız oldu) Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
239-02B1	Error message 2B1 CC-FSUC: Sıcaklık uyarısı CC%2 %1 (sıcaklık: %7°C) Cause of error Sıcaklık denetimi bir uyarı bildiriyor. Error correction - Devre dolabındaki sıcaklığı kontrol edin Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-02B2	Error message 2B2 MC-FSUC: Sıcaklık uyarısı (sıcaklık: %7°C) Cause of error Sıcaklık denetimi bir uyarı bildiriyor. Error correction - Devre dolabındaki sıcaklığı kontrol edin Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-02C1	Error message 2C1 CC-FSUC: SS1F tepkisi talepleri CC%2 %1 Cause of error Ciddi hata algılandı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-02C2	Error message 2C2 MC-FSUC: Bir SS1F reaksiyonu talebi Cause of error Ciddi hata algılandı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-02C3	Error message 2C3 UM-FSUC: SS1F tepkisi talepleri CC%2 %1 %10 Cause of error Ciddi hata algılandı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
239-02D1	Error message 2D1 CC-FSUC: Yanlış arayüz sürümü CC%2 %1 Cause of error Dahili yapı taşlarının arayüz sürümleri birbiriyle uyumlu değil. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-02D2	Error message 2D2 MC-FSUC: Yanlış arayüz sürümü Cause of error Dahili yapı taşlarının arayüz sürümleri birbiriyle uyumlu değil. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-02D3	Error message 2D3 UM-FSUC: Yanlış arayüz sürümü CC%2 %1 %10 Cause of error Dahili yapı taşlarının arayüz sürümleri birbiriyle uyumlu değil. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-02E1	Error message 2E1 CC-FSUC: Arayüz sürümünün bekleyen dengelemesi CC %2 %1 Cause of error Dahili yapı taşlarının arayüz sürümleri değiştirilmelidir. Dengeleme henüz gerçekleşmedi. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-02E2	Error message 2E2 MC-FSUC: Arayüz sürümünün bekleyen dengelemesi Cause of error Dahili yapı taşlarının arayüz sürümleri değiştirilmelidir. Dengeleme henüz gerçekleşmedi. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
239-02E3	Error message 2E3 UM-FSUC: Arayüz sürümünün bekleyen dengelemesi CC %2 %1 %10 Cause of error Dahili yapı taşlarının arayüz sürümleri değiştirilmelidir. Dengeleme henüz gerçekleşmedi. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-02F3	Error message 2F3 UM-FSUC: Tahrikin devre dışı bırakılması başarısız CC%2 %1 %10 Cause of error Tahrik güvenli durumda olmadığından devre dışı bırakılamadı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-FFF1	Error message FFF1 CC-FSUC: ALARM TESTİ CC%2 %1 Cause of error FSUC, bir test alarm aldı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-FFF2	Error message FFF2 MC-FSUC: ALARM TESTİ Cause of error FSUC, bir test alarm aldı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
239-FFF3	Error message FFF3 MC-FSUC: ALARM TESTİ CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC, bir test alarm aldı. Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
23A-0000	Error message Cihazda dahili hata: %2 Cause of error - Program uygulamasında hata - Geçersiz hata mesajı %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0001	Error message Cihazda dahili hata: %2 Cause of error - Program/donanım yapılandırması hatalı - Deneme ortamı etkin %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0003	Error message Cihazda dahili erişim hatası: %2 Cause of error HSCI PHY: Donanım cevap vermiyor %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0004	Error message Cihazda dahili hata: %2 Cause of error - Program uygulamasında hata (SIFIR pointer) %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
23A-0005	Error message Cihazda dahili hata: %2 Cause of error - Parametre aktarması geçersiz - Değer geçersiz %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0006	Error message Cihazda dahili hata: %2 Cause of error - Parametre aktarmasına izin verilmez - Argümana izin verilmez %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0007	Error message Cihazın komut işleminde hata: %2 Cause of error Alınan veriler geçersiz %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Arayüz bağlantılarını kontrol edin ve kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0008	Error message Cihazda dahili hata: %2 Cause of error Cihaz indeksi geçersiz %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
23A-0009	Error message Cihazda dahili hata: %2 Cause of error Dahili işlev kaydı: Program uygulamasında hata %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-000B	Error message Cihazdaki iletişimde zaman aşımı: %2 Cause of error HFL verici: Arayüz çok yüklendi veya işleme hazır değil %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Arayüz bağlantılarını kontrol edin ve kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-000E	Error message Cihazdaki iletişimde zaman aşımı: %2 Cause of error Cihaz cevap vermiyor %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Arayüz bağlantılarını kontrol edin ve kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0014	Error message Cihazda hatalı veri aktarımı: %2 Cause of error Alınan veriler geçersiz %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Arayüz bağlantılarını kontrol edin ve kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
23A-0015	Error message Cihazda dahili hata: %2 Cause of error Arayüz indeksi geçersiz %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0018	Error message Cihazda arayüzün başlatılması hatalı: %2 Cause of error HFL Master: arayüzde bir hata meydana geldi %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Arayüz bağlantılarını kontrol edin ve kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0019	Error message Cihazdaki iletişimde hata: %2 Cause of error Dönüştürücü (HFL): arayüzde bir hata meydana geldi %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Arayüz bağlantılarını kontrol edin ve kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-001A	Error message Cihazda arayüzün başlatılması hatalı: %2 Cause of error SPI: arayüzde bir hata meydana geldi %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
23A-001B	Error message Cihazdaki iletişimde hata: %2 Cause of error SPI: arayüzde bir hata meydana geldi %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-001C	Error message Cihazdaki iletişimde hata: %2 Cause of error SPI: arayüzde bir hata meydana geldi %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-001D	Error message Cihazdaki iletişimde zaman aşımı: %2 Cause of error HSCI (DMA): Arayüz çok yüklendi veya işleme hazır değil %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-001E	Error message Cihazdaki iletişimde hata: %2 Cause of error HSCI (DMA): arayüzde bir hata meydana geldi %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
23A-001F	Error message Cihazdaki iletişimde hata: %2 Cause of error HFL (DMA): arayüzde bir hata meydana geldi %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0020	Error message Cihazdaki iletişimde zaman aşımı: %2 Cause of error HFL: Arayüz çok yüklendi veya işleme hazır değil %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0021	Error message Cihazda dahili hata: %2 Cause of error - Program uygulamasında hata - XADC başlatılmadı %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0022	Error message Cihazda dahili hata: %2 Cause of error - Program uygulamasında hata - XADC zaten başlatıldı %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
23A-0023	Error message Cihazda dahili hata: %2 Cause of error - Program/donanım yapılandırması hatalı - HDT'de giriş bulunamadı %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0025	Error message Cihazda arayüzün başlatılması hatalı: %2 Cause of error - Cihaz meşgul/işletime hazır değil - FPGA kodlayıcısı: Yapılandırma başarısız %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0026	Error message Cihazda dahili hata: %2 Cause of error FPGA kodlayıcısı Flash kimliği: Program/donanım yapılandırması hatalı %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0027	Error message Cihazda dahili hata: %2 Cause of error FPGA kodlayıcısı DPRAM: Program/donanım yapılandırması hatalı %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
23A-0028	Error message Cihazda dahili erişim hatası: %2 Cause of error FPGA kodlayıcısı Flash: Donanım cevap vermiyor %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0029	Error message Cihazda arayüzün başlatılması hatalı: %2 Cause of error FPGA kodlayıcı Master (HFL): arayüzde bir hata meydana geldi %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-002A	Error message Cihazda dahili hata: %2 Cause of error FSuC ön yüklemesi: geçersiz aygıt yazılımı yüklendi %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-002B	Error message Cihaza geçersiz aygıt yazılımı yüklendi: %2 Cause of error FSuC aygıt yazılımı: Aygıt yazılımı güncellemesi başarısız %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
23A-002C	Error message Cihaza geçersiz aygıt yazılımı yüklendi: %2 Cause of error FSuC VMT: Aygıt yazılımı güncellemesi başarısız %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-002D	Error message Cihazda dahili hata: %2 Cause of error FSuC HIK: geçersiz aygıt yazılımı yüklendi %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-002E	Error message Cihazda dahili hata: %2 Cause of error - Program uygulamasında hata - FSuC aygıt yazılımı başlatılmadı %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-002F	Error message Cihazdaki iletişimde hata: %2 Cause of error FSuC: alınan veriler geçersiz %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
23A-0030	Error message Cihazdaki iletişimde zaman aşımı: %2 Cause of error FSuC: Cihaz cevap vermiyor %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0031	Error message Cihazdaki iletişimde zaman aşımı: %2 Cause of error FSuC: Cihaz çok yüklendi veya işleme hazır değil %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0032	Error message Cihazda aygıt yazılımı güncellemesi başarısız oldu: %2 Cause of error FSuC: geçersiz aygıt yazılımı yüklendi %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0033	Error message Cihazdaki iletişimde hata: %2 Cause of error FSuC: geçersiz parametre aktarımı %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
23A-0034	Error message Cihazdaki iletişimde hata: %2 Cause of error - HSCI: arayüzde bir hata meydana geldi - Yerel hata kaydı ayarlandı %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Arayüz bağlantılarını kontrol edin ve kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0035	Error message Cihazdaki iletişimde hata: %2 Cause of error - HSCI: arayüzde bir hata meydana geldi - Harici hata kaydı ayarlandı %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Arayüz bağlantılarını kontrol edin ve kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0036	Error message Cihazdaki iletişimde zaman aşımı: %2 Cause of error HSCI: Cihaz cevap vermiyor %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0037	Error message Cihazdaki iletişimde hata: %2 Cause of error HSCI: Arayüzün kendinden yürütülen testi başarısız %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
23A-0039	Error message Cihazda dahili erişim hatası: %2 Cause of error Flash yapı taşı: Donanım başlatması başarısız %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-003A	Error message Cihazda dahili erişim hatası: %2 Cause of error Flash yapı taşı: Donanıma erişim başarısız %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-003B	Error message Cihazda dahili erişim hatası: %2 Cause of error Flash yapı taşı: Donanıma erişim başarısız %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-003C	Error message Cihazda dahili erişim hatası: %2 Cause of error Flash yapı taşı: Donanıma erişim başarısız %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
23A-003D	Error message Cihazda dahili erişim hatası: %2 Cause of error Flash yapı taşı: Donanıma erişim başarısız %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-003E	Error message Cihazda dahili erişim hatası: %2 Cause of error Flash yapı taşı: geçersiz parametre aktarımı %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-003F	Error message Cihazda dahili erişim hatası: %2 Cause of error Flash yapı taşı: alınan veriler geçersiz %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0040	Error message Cihazda dahili erişim hatası: %2 Cause of error Flash yapı taşı: Donanım yapılandırması başarısız %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
23A-0041	Error message Cihazda dahili erişim hatası: %2 Cause of error Cihazda dahili erişim hatası: %2 %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0042	Error message Cihazda dahili hata: %2 Cause of error Zynq başlatması: Program uygulamasında hata %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0043	Error message Cihazda dahili hata: %2 Cause of error Uygulama yazılımının başlaması: Program uygulamasında hata %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0044	Error message Cihazda dahili erişim hatası: %2 Cause of error eFuse durumu: Donanıma erişim başarısız %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
23A-0045	Error message Cihazda dahili erişim hatası: %2 Cause of error eFuse anahtarı: Donanıma erişim başarısız %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0046	Error message Cihazda dahili hata: %2 Cause of error eFuse yapılandırma verileri: Program uygulamasında hata %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0047	Error message Cihazda dahili erişim hatası: %2 Cause of error eFuse yazma işlemi: Donanıma erişim başarısız %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0048	Error message Cihazda dahili erişim hatası: %2 Cause of error RAM: geçersiz parametre aktarımı %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
23A-0049	Error message Cihazda dahili erişim hatası: %2 Cause of error RAM: Donanım testi başarısız %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-004A	Error message Cihazda dahili erişim hatası: %2 Cause of error FRAM: Donanım başlatması başarısız %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-004F	Error message Cihazda dahili erişim hatası: %2 Cause of error FRAM: Donanım cevap vermiyor %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0050	Error message Cihazda dahili erişim hatası: %2 Cause of error Arıza teşhisi Flash'ı: Donanım başlatması başarısız %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
23A-0052	Error message Cihazda dahili erişim hatası: %2 Cause of error Arıza teşhisi Flash'ı: Donanım testi başarısız %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0053	Error message Cihazda dahili hata: %2 Cause of error - Program uygulamasında hata - Geçersiz görüntü boyutu %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0054	Error message Cihazda önyükleme görüntüsü hatalı: %2 Cause of error - Görüntü verileri eksik/tutarsız - Uygulama yazılımı bulunamadı %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0055	Error message Cihazda önyükleme görüntüsü hatalı: %2 Cause of error - Görüntü verileri eksik/tutarsız - Ön yükleme görüntüsü bulunamadı %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
23A-0056	Error message Cihazda önyüklemeye görüntüsü hatalı: %2 Cause of error - Görüntü verileri eksik/tutarsız - Yedek ön yüklemeye görüntüsü bulunamadı %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0057	Error message Cihazda önyüklemeye görüntüsü hatalı: %2 Cause of error - Görüntü verileri eksik/tutarsız - Birincil ön yüklemeye görüntüsü bulunamadı %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0058	Error message Cihazda önyüklemeye görüntüsü hatalı: %2 Cause of error Yedek ön yüklemeye görüntüsü: yanlış görüntü ofseti %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0059	Error message Cihazda önyüklemeye görüntüsü hatalı: %2 Cause of error Birincil ön yüklemeye görüntüsü: yanlış görüntü ofseti %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-005A	Error message Cihazda önyüklemeye görüntüsü hatalı: %2 Cause of error Görüntü ofseti yanlış %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
23A-005B	Error message Cihazda önyükleme görüntüsü hatalı: %2 Cause of error Görüntü verileri eksik/tutarsız - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin Doğruluk kanıtlama verileri yok %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-005C	Error message Cihazda önyükleme görüntüsü hatalı: %2 Cause of error Bayt dönüştürücü: Görüntü verileri eksik/tutarsız %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-005D	Error message Cihazda dahili hata: %2 Cause of error - Alınan veriler geçersiz - Terminal: geçersiz karakter %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-005E	Error message Cihazda dahili hata: %2 Cause of error - Alınan veriler geçersiz - Terminal: Giriş çok uzun %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
23A-0060	Error message Cihazda önyükleme görüntüsü hatalı: %2 Cause of error Bilgi bölümü: Görüntü verileri eksik/tutarsız %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0061	Error message Cihazda önyükleme görüntüsü hatalı: %2 Cause of error Bilgi bölümü: Görüntü verileri eksik/tutarsız %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0062	Error message Cihazda önyükleme görüntüsü hatalı: %2 Cause of error Bilgi bölümü: Görüntü verileri eksik/tutarsız %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0063	Error message Cihazda önyükleme görüntüsü hatalı: %2 Cause of error Bilgi bölümü: Görüntü verileri eksik/tutarsız %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
23A-0064	Error message Cihazda önyükleme görüntüsü hatalı: %2 Cause of error Bilgi bölümü: Görüntü verileri eksik/tutarsız %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0065	Error message Cihazda önyükleme görüntüsü hatalı: %2 Cause of error Bilgi bölümü: Görüntü verileri eksik/tutarsız %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0066	Error message Cihazda önyükleme görüntüsü hatalı: %2 Cause of error Bilgi bölümü: Görüntü verileri eksik/tutarsız %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0067	Error message Cihazda önyükleme görüntüsü hatalı: %2 Cause of error Bilgi bölümü: Görüntü verileri eksik/tutarsız %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
23A-0068	Error message Cihazda önyüklemeye görüntüsü hatalı: %2 Cause of error Bilgi bölümü: Görüntü verileri eksik/tutarsız %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0069	Error message Cihazda önyüklemeye görüntüsü hatalı: %2 Cause of error Bilgi bölümü: Görüntü verileri eksik/tutarsız %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-006A	Error message Cihazda önyüklemeye görüntüsü hatalı: %2 Cause of error Bilgi bölümü: Görüntü verileri eksik/tutarsız %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-006B	Error message Cihazda dahili hata: %2 Cause of error - Cihaz indeksi geçersiz %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
23A-006C	Error message Cihazın komut işleminde hata: %2 Cause of error - Cihaz indeksi geçersiz Sürücü ataması mümkün değil %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-006D	Error message Cihazın komut işleminde hata: %2 Cause of error - Cihaz indeksi geçersiz - Komut işlenmedi %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-006E	Error message Cihazda dahili hata: %2 Cause of error Arayüz tanımı geçersiz %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-006F	Error message Cihazda dahili hata: %2 Cause of error - Program uygulamasında hata - Ana başlatma fazında hata %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
23A-0070	Error message Cihazda önyükleme görüntüsü hatalı: %2 Cause of error Görüntü doğrulaması: Görüntü verileri eksik/tutarsız %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0071	Error message Cihazdaki cihaz algılama sırasında hata: %2 Cause of error - Program/donanım yapılandırması hatalı - Algılama sınırına ulaşıldı %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0072	Error message Cihazdaki cihaz algılama sırasında hata: %2 Cause of error - Görüntü verileri eksik/tutarsız - Hatalı giriş %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0073	Error message Cihazdaki cihaz algılama sırasında hata: %2 Cause of error Cihaz çok yüklendi veya işleme hazır değil %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
23A-0074	Error message Cihazda dahili hata: %2 Cause of error FPGA kimliği: Program/donanım yapılandırması hatalı %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0075	Error message Cihazın komut işleminde hata: %2 Cause of error - Komut geçersiz - Okuma için HIK yoktur %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0076	Error message Cihazda dahili hata: %2 Cause of error HIK: geçersiz parametre aktarımı %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0077	Error message Cihazın komut işleminde hata: %2 Cause of error - Parametre aktarımı geçersiz - Maksimum komut boyutu (giriş) aşıldı %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0078	Error message Cihazın komut işleminde hata: %2 Cause of error - Parametre aktarımı geçersiz - Maksimum komut boyutu (çıkış) aşıldı %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
23A-0079	Error message Cihazın komut işleminde hata: %2 Cause of error - Parametre aktarımı geçersiz - Komut dizininde hata %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-007A	Error message Cihazın komut işleminde hata: %2 Cause of error - Parametre aktarımı geçersiz - Adres geçersiz %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-007D	Error message Cihazın komut işleminde hata: %2 Cause of error - Parametre aktarımı geçersiz - Mesaj kimliği geçersiz %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-007E	Error message Cihazın komut işleminde hata: %2 Cause of error - Parametre aktarımı geçersiz - Komut geçersiz %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
23A-007F	Error message Cihazda önyükleme görüntüsü hatalı: %2 Cause of error FPGA kodlayıcı bilgi bölümü: Görüntü verileri eksik/tutarsız %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0080	Error message Cihazda önyükleme görüntüsü hatalı: %2 Cause of error FPGA kodlayıcı bilgi bölümü: Görüntü verileri eksik/tutarsız %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0081	Error message Cihazda dahili hata: %2 Cause of error - Program/donanım yapılandırması hatalı - Deneme ortamı etkin %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0082	Error message Cihazda dahili hata: %2 Cause of error Donanım başlatması başarısız - Dahili XADC gerilim referansı etkin %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
23A-0083	Error message Cihazda arayüzün başlatılması hatalı: %2 Cause of error HFL: Arayüzün kendinden yürütülen testi başarısız (VMK) %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Arayüz bağlantılarını kontrol edin ve kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0084	Error message Cihazda arayüzün başlatılması hatalı: %2 Cause of error HFL: Arayüzün kendinden yürütülen testi başarısız (VSK) %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Arayüz bağlantılarını kontrol edin ve kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0085	Error message Cihazda arayüzün başlatılması hatalı: %2 Cause of error HFL: Arayüzün kendinden yürütülen testi başarısız (VMLS) %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Arayüz bağlantılarını kontrol edin ve kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0086	Error message Cihazda arayüzün başlatılması hatalı: %2 Cause of error HFL: Arayüzün kendinden yürütülen testi başarısız (VMS) %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Arayüz bağlantılarını kontrol edin ve kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
23A-0087	Error message Cihazda arayüzün başlatılması hatalı: %2 Cause of error HFL: Arayüzün kendinden yürütülen testi başarısız (VMPS) %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Arayüz bağlantılarını kontrol edin ve kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0088	Error message Cihazda arayüzün başlatılması hatalı: %2 Cause of error HFL: Arayüzün kendinden yürütülen testi başarısız (VSLPS) %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Arayüz bağlantılarını kontrol edin ve kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0089	Error message Cihazda arayüzün başlatılması hatalı: %2 Cause of error HFL: Arayüzde bir hata meydana geldi (VMTX) %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Arayüz bağlantılarını kontrol edin ve kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-008A	Error message Cihazda arayüzün başlatılması hatalı: %2 Cause of error HFL: Arayüzde bir hata meydana geldi (VSTX) %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Arayüz bağlantılarını kontrol edin ve kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
23A-008B	Error message Cihazda arayüzün başlatılması hatalı: %2 Cause of error HFL: Arayüzde bir hata meydana geldi (VMT0) %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Arayüz bağlantılarını kontrol edin ve kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-008C	Error message Cihazda arayüzün başlatılması hatalı: %2 Cause of error HFL: Arayüzde bir hata meydana geldi (VSTO) %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Arayüz bağlantılarını kontrol edin ve kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-008D	Error message Cihazda arayüzün başlatılması hatalı: %2 Cause of error HFL: Arayüzde bir hata meydana geldi (VMRX) %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Arayüz bağlantılarını kontrol edin ve kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-008E	Error message Cihazda arayüzün başlatılması hatalı: %2 Cause of error HFL: Arayüzde bir hata meydana geldi (VSRX) %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Arayüz bağlantılarını kontrol edin ve kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
23A-008F	Error message Cihazda arayüzün başlatılması hatalı: %2 Cause of error HFL: Arayüzde bir hata meydana geldi (VMSTX) %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Arayüz bağlantılarını kontrol edin ve kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0090	Error message Cihazda arayüzün başlatılması hatalı: %2 Cause of error HFL: Arayüzde bir hata meydana geldi (VMI) %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Arayüz bağlantılarını kontrol edin ve kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0091	Error message Cihazda arayüzün başlatılması hatalı: %2 Cause of error HFL: Arayüzde bir hata meydana geldi (VSI) %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Arayüz bağlantılarını kontrol edin ve kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0092	Error message Cihazda arayüzün başlatılması hatalı: %2 Cause of error HFL: Arayüzde bir hata meydana geldi (VMSRX) %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Arayüz bağlantılarını kontrol edin ve kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
23A-0093	Error message Cihazda arayüzün başlatılması hatalı: %2 Cause of error HFL: Arayüzde bir hata meydana geldi (VMPE) %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Arayüz bağlantılarını kontrol edin ve kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
23A-0094	Error message Cihazda arayüzün başlatılması hatalı: %2 Cause of error HFL: Arayüzde bir hata meydana geldi (VSPE) %1 Kimlik numarası: %3, seri numarası: %4 Error correction - Arayüz bağlantılarını kontrol edin ve kumandayı yeniden başlatın - yeniden meydana geldiğinde servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
240-07D0	Error message Yazma hakkı yok Cause of error Sie haben eine schreibgeschützte Datei zum Editieren ausgewählt. Error correction Vor dem Editieren Schreibschutz aufheben: Schlüsselzahl 86357 eingeben.
240-07D1	Error message '%1' dosyası bulunamadı Cause of error Diese Datei wurde nicht gefunden Error correction Datei neu anlegen oder generieren lassen
240-07D2	Error message '%1' dosya tipi yanlış Cause of error Sie haben eine falsche Datei ausgewählt Error correction Wählen Sie eine andere Datei an

Hata numarası	Tanım
240-07D3	Error message '%1' dosyası şifreli Cause of error Sie haben eine verschlüsselte Datei angewählt Error correction Geben Sie den Schlüsselcode ein
240-07D4	Error message '%1' erişimi engelleniyor Cause of error Şu anda bir program akışı işletim türünde işlenen bir NC programını düzenlemeye çalıştınız. Error correction - NC programının işlenmesini sonlandırın
240-07D5	Error message Geçersiz dosya yolu: '%1' Cause of error Error correction
240-0800	Error message Tuş işlevsiz Cause of error Düğmeye bu durumda izin verilmemektedir veya bunun işlevi yoktur. Error correction Başka bir tuşa veya yazılım tuşuna basın.
240-0804	Error message NC programı kaydedilmedi Cause of error NC programı yazma korumalıdır ve bu nedenle kaydedilemez. Error correction - Dosya yöneticisini açın ve yazma korumasını kaldırın. Daha sonra NC programını programlama işletim türü üzerinden yeniden seçin ve kaydedin. - Veya alternatif olarak: NC programını başka bir adla farklı olarak kaydedin.
240-0CA3	Error message Dahili iletişim hatası Cause of error Dahili yazılım hatası. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
240-0CA4	Error message Dahili işlemde hata Cause of error Dahili yazılım hatası. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
240-0CA5	Error message Döngü verileri hatalı veya eksik Cause of error Kaydedilen döngü açıklaması yanlış veya eksiktir. Olası bir neden hakkında daha fazla bilgi sağlayan başka hata mesajları olup olmadığını kontrol edin. Error correction Döngü açıklamasını doğru tanımlayın
240-0CA6	Error message Döngü tamamlanmadı Cause of error Eksik bir döngü tanımlaması programladınız veya döngü tümceleri arasına başka NC tümceleri eklediniz. Error correction NC programını değiştirin.
240-0CA7	Error message Döngü eksik olarak işaretlendi Cause of error You didn't select the complete multiline cycle. Error correction - Select the complete cycle.
240-0CA9	Error message İşaret çok büyük olduğu için yerleştirme mümkün değil Cause of error NC komutları eklenemiyor çünkü editördeki işaret çok büyük. Error correction - İşareti küçültün veya tümceleri ayrı ayrı ekleyin.
241-07D0	Error message Tuş işlevsiz Cause of error Düğmeye bu durumda izin verilmemektedir veya bunun işlevi yoktur. Error correction

Hata numarası	Tanım
241-07D2	Error message Metin bulunmadı Cause of error Bir dosyanın işlenmesi sırasında ASCII editörü ile aranan metin, dosyanın içinde bulunamadı. Error correction Başka metnin aranması (büyük/küçük yazımın dikkate alınması).
241-09C4	Error message Yanlış makine konfigürasyonu Cause of error Bir makine parametresi hatalı bir değer içeriyor, daha fazla açıklama için bakınız yazılım tuşu INTERNE INFO (Text0...2). Error correction - Makine parametresini düzeltin - Müşteri hizmetlerine haber verin
241-09C5	Error message Dahili yazılım hatası Cause of error Dahili kumanda hatası: - Yetersiz hafıza - Belirtilmemiş başka bir hata Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
241-09C6	Error message Veri kaydı zaten kilitli Cause of error Tablo editörü, kilitli bir veri tümcesini değiştirmek üzere atandı. Error correction Kilidi kaldırın (örn.: NC programını sonlandırın veya alet değiştirme) ve talimatı tekrarlayın.
241-09C7	Error message Veri kaydı uzunluğu yanlış Cause of error Tablo editörüne, en azından bir satır içeren, uzunluğu satır ismi nedeniyle satır uzunluğuna uymayan bir tablo girin. Error correction Tabloyu metin editörü ile açın ve satır sonundaki ilgili satırı kısaltın veya satırı boşluk işareti ile doldurun. Örneğin birden fazla satır yanlış ise alternatif olarak tabloyu dosya yöneticisi ile yeni bir hatasız tabloya kopyalayabilirsiniz.

Hata numarası	Tanım
241-09C8	Error message Cep tablosu hatalı Cause of error - Yer tablosu, CfgAxes.spindleIndices makine parametresinde verilenden daha fazla mil yeri içerir. Error correction - Geçersiz yerleri yer tablosundan silin
241-09C9	Error message `%2` güncelleme kuralında yanlış değer `%1` Cause of error Güncelleme kuralı sözdizimsel olarak hatalı: - Bir anahtar kelime eksik veya hatalı yazılmış - Anahtar kelime bilinmiyor - Bir kural için geçersiz numara - Yanlış veya bilinmeyen sembolik tablo adı - Girilen sütun tabloda eksik - Sütun listesi bir kopyalama talimatında aynı değil Error correction - Hata mesajına yönelik ek bilgileri dikkate alın. - Hatanın girilen alanın önünde de bulunabileceğini dikkate alın! - Talimatı doğru sözdizimi ile girin veya makine üreticinizle iletişime geçin.
241-09CA	Error message Güncelleme şartı '%1' yanlış Cause of error Bir tablonun güncellenmesi için güncelleme kuralı hatalı ve yürütülemiyor. Error correction - Bekleyen başka hata mesajlarını dikkate alın. - Tablonun güncellenmesi için talimatı doğru sözdizimi ile girin veya makine üreticinizle iletişime geçin.
241-09CB	Error message '%1' tablosunun '%2' içine aktarılması sırasında hata Cause of error Tabloyu içe aktarma işlemi gerçekleştirilemedi. Error correction - Hata mesajına ilişkin ek bilgileri dikkate alın. INTERNE INFO yazılım tuşuna basın. - Bekleyen diğer hata mesajlarını dikkate alın. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.

Hata numarası	Tanım
241-09CC	Error message Tablo '%1' hatalı Cause of error Tablo hatalı olduğu için tablo güncellemesi başarısız oldu. Error correction Tablonun: - doğru sözdizimine uygun olduğunu - var olduğunu - yazma korumalı olmadığından emin olun Gerekirse makine üreticisi ile iletişime geçin.
241-09CD	Error message '%1' tablosunun güncellenmesi sırasında hata Cause of error Tablo güncellemesi başarısız oldu. Error correction - Bekleyen başka hata mesajlarını dikkate alın. - Hata mesajına yönelik ek bilgileri dikkate alın veya makine üreticinizle iletişime geçin.
241-09D0	Error message Güncelleme sırasında %1 dosyasına erişim reddedildi Cause of error - Tabloya erişim mümkün olmadığından dosya oluşturulamıyor - Dosya hala kumanda veya harici bir uygulama tarafından kullanılıyor olabilir Error correction - NC durdurma tuşuna basın, tüm dosyaları kapatın veya harici uygulamada etkinleştirip tekrar deneyin. - Güncelleme hala mümkün değilse: Güç kesintisi bildirimi görünene kadar kumandayı yeniden başlatın. Ardından güncellemeyi yeniden başlatın.
241-09D1	Error message Dosya %1, içe aktarmayla değiştirildi Cause of error Verilen dosya içe aktarımda otomatik olarak modifiye edildi: - Program adı - Noktalı harfler çıkartıldı - Son tümce eklendi Error correction - Dosyayı kontrol edin - Değişlikleri dikkate alın ve kontrol edin - Dosyayı sadece bu sizin açınızdan doğruysa kullanın

Hata numarası	Tanım
241-0C03	Error message Dosya ve dosya yolu "%1" geçersiz Cause of error Dosya işleminin güncellemesi için bir dosya adı veya dosya yolu girişi hatalı ve gerçekleştirilemedi. Error correction - Hata mesajına ilişkin ek bilgileri dikkate alın. Bunun için INTERNE INFO yazılım tuşuna basın. - Başka olası hata mesajlarını dikkate alın. - Dosya işlemi için dosya ve dosya yolunun girişinde söz dizimini kontrol edin. - Dosya ve dosya yolunun gerçekten mevcut olup olmadığını kontrol edin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
241-0C04	Error message Dosya işleminin güncellenmesi sırasında hata Cause of error Güncelleme kuralının dosya işlemi gerçekleştirilemedi. Error correction - Hata mesajına ilişkin ek bilgileri dikkate alın. INTERNE INFO yazılım tuşuna basın. - Bekleyen diğer hata mesajlarını dikkate alın. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
241-0C05	Error message Güncelleme şartı "%1" hatalı Cause of error Dosya işleminin güncelleme kuralı hatalı ve yürütülemiyor. Error correction - Hata mesajına ilişkin ek bilgileri dikkate alın. Bunun için INTERNE INFO yazılım tuşuna basın. - Başka olası hata mesajlarını dikkate alın. - Dosya işlemi için talimat söz dizimini kontrol edin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
241-0C2A	Error message Tablo düzeni değiştirilemiyor Cause of error Tablo sütunlarının sayısını veya özelliklerini değiştirmeye çalıştınız. Sütunların genişliği azaltılamaz. Tablo dosyaları yazma korumalı olmamalıdır. Error correction - Sütun genişliğini azaltmayın - Açık tabloları kapatın ve güç kesintisini onaylamadan önce tablonun düzenini değiştirin

Hata numarası	Tanım
242-07D0	Error message Tuş işlevsiz Cause of error Düğmeye bu durumda izin verilmemektedir veya bunun işlevi yoktur. Error correction
242-07D1	Error message Dosya geçersiz Cause of error - Metnin içine eklenecek olan dosya bulunamadı - Hiçbir dosya seçilmemiş - Metin editörü tarafından işlenilen aynı dosya tekrar seçilmiş - Seçilen dosya başka bir uygulama tarafından işleniliyor - Geçersiz dosya Error correction - Başka bir dosya seçin - Diğer uygulamadaki dosyayı kapatın
242-07D3	Error message Ara hafıza boş Cause of error Son elektrik kesintisinden bu yana hiç birşey kopyalamamış olmanıza rağmen, ara hafızadan cümleleri eklemeyi denediniz. Error correction Birşey ekleyebilmeden önce, "kopyalama" işlev ile ara hafızayı doldurun.
242-07D4	Error message Metin bulunmadı Cause of error Bir dosyanın işlenmesi sırasında ASCII editörü ile aranan metin, dosyanın içinde bulunamadı. Error correction Başka metnin aranması (büyük/küçük yazımın dikkate alınması).
242-07D5	Error message Girdi hatası Cause of error Girdiğiniz değerlerden bir tanesi izin verilen giriş sınırlarını aşıyor. Error correction Giriş değerlerini kontrol edin

Hata numarası	Tanım
242-07D7	Error message Yazma hakkı yok 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 Dosya kaydedilmedi Cause of error Dosya yazmaya karşı korumalı ve kaydedilemedi. Error correction - Dosya yönetimindeki yazma korumasını kaldırın. Metin editörünü seçin ve dosyayı yeniden kaydedin. - Dosyayı başka bir isim altında kaydedin.
243-00F5	Error message Seri numarası? Cause of error Error correction
245-03F5	Error message Yapılandırma sunucusu hazır değil Cause of error Veri arayüzü üzerinden konfigürasyon sunucusuna olan sistem dahilindeki iletişim hazır değil. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
245-03F6	Error message Yapılandırma sunucusu kuyruğu açılmıyor Cause of error Sistem içi iletişimde hata Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
245-03F7	Error message '%1' yapılandırma verileri okunamıyor Cause of error Sistem içi iletişimde hata Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
245-03F8	Error message '%1' yapılandırma verileri yazılamıyor Cause of error Sistem içi iletişimde hata Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
245-03F9	Error message %1 PGM-MGT yapılandırmada hata Cause of error Dosya yönetiminin konfigürasyonunda geçersiz veya yanlış veriler Error correction İlgili verileri düzeltin ve kaydedin
245-03FA	Error message Dahili hata! Cause of error Dosya yönetiminde dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
245-03FB	Error message Proses mevcut değil Cause of error Konfigürasyon verilerine kaydedilen bir işlem etkinleştirilemiyor Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
245-03FC	Error message ClientQueue (%1) açılmadı Cause of error Sistem içi iletişimde hata Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
245-03FD	Error message Dahili sistem kuyruğunda genel hata (%1) Cause of error Sistem içi iletişimde hata Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
245-03FE	Error message Dahili sistem mesajı için alıcı yok Cause of error Sistem içi iletişimde hata Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
245-03FF	Error message İşlemci kontrol hatası Cause of error Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
245-0401	Error message Dahili mesaj gönderilemedi Cause of error Sistem içi iletişimde hata Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
245-040D	Error message Har.çıkış/giriş hazır değil Cause of error - Arayüz bağlanmamış. - Harici cihaz açılmamış veya hazır değil. - Aktarma kablosu arızalı ya da yanlış. Error correction Veri aktarım hattını kontrol edin.
245-0413	Error message USB cihazının tanınması ile ilgili sorun! Cause of error - kullanılan USB cihazı teşhis edilemedi - USB cihazını sisteme bağlamak mümkün olmadı Error correction - USB cihazını çıkarın ve yeniden deneyin - başka bir USB cihazı ile deneyin

Hata numarası	Tanım
245-0414	Error message USB cihazının kaldırılması ile ilgili sorun! Cause of error - kullanılan USB cihazı doğru bir biçimde çıkarılmadı veya yazılım tuşu fonksiyonu aracılığıyla kapatılmadı - USB cihazı içinde bir dosya açık - USB cihazının sistem ile ilişkisi kesilemedi Error correction - Söz konusu USB cihazını, yazılım tuşu fonksiyonu aracılığıyla doğru bir şekilde kapatın - USB cihazındaki bir dosyaya erişmesi söz konusu olan uygulamaları kapatın
245-0416	Error message Seri veri aktarımında hata Cause of error - Arayüz doğru konfigüre edilmedi - Aktarma kablosu arızalı ya da yanlış - seçilen arayüz konfigürasyonunun dosyası geçersiz Error correction - Her iki aktarım katılımcısının arayüz konfigürasyonunu kontrol edin - Veri aktarım hattını kontrol edin - Aktarım için geçerli dosya bulunup bulunmadığını kontrol edin
245-0417	Error message Dosya sistemi hatası: %1 Cause of error Error correction
245-0851	Error message Gösterge programı başlatılamadı. Cause of error Harici bir gösterge programını başlatmak için halen bir seçim diyalogu açık Error correction Gizlenen seçim diyalogunu gerekirse HeROS görev çubuğunun üzerinden tekrar ön plana getirin - Ya istediğiniz gösterge programını diğer işlemler için seçin - Ya da gösterge programı seçimini iptal edin
245-0861	Error message Erişim yetkileri değiştirilemez: %1 Cause of error Yalnızca dosya sahibinin veya "root" kullanıcının dosya ya da dizinin erişim haklarını değiştirmesine izin verilir. Error correction

Hata numarası	Tanım
250-138B	Error message Program değiştirildi Cause of error Güncel NC programı ya da güncel NC programını çağıran NC programlarından biri değiştirildi. Bu yüzden programa tekrar giriş mümkün değil. Error correction - Değiştirilen programın başlatılıp başlatılmayacağını kontrol edin - Programa tekrar giriş için istenilen noktayı GOTO fonksiyonuyla veya tümce ilerleme fonksiyonuyla seçin. HEIDENHAIN, tekrar giriş için tümce ilerleme fonksiyonunun kullanılmasını önerir.
250-138C	Error message Ana bellek (RAM) yetersiz Cause of error Kumanda çok az fiziksel ana belleğe sahip. Error correction Donanımı en az 128 MB RAM ile donatın.
250-138D	Error message Geçerli program seçili değil, dosya yöneticisi ile seçin Cause of error Gösterilen program, program akışında seçilmedi. Error correction Başlat için dosya yöneticisi içeren bir programın seçimi.
250-138E	Error message Program çalışması sırasında program düzenlendi! Cause of error Bir program, program akışı sırasında değiştirildi. Error correction Değiştirilen programın işlemesi gerekip gerekmediğini kontrol edin.
250-138F	Error message Cycle Query iletişim kutusu açılmadı! Cause of error Bir diyalog açıldı. Error correction Açık diyalogu kapatın ve programı yeniden başlatın.

Hata numarası	Tanım
250-1390	Error message Uygulama etkinleştirilemedi: %1 Cause of error Diğer uygulama başlatılmadı ya da başka bir başlık taşıyor. Error correction Diğer uygulamayı manuel başlatın.
250-1391	Error message Komut PLC sunucuya aktarılırken hata Cause of error Dahili yazılım hatası. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
250-1392	Error message Komut SQL sunucuya aktarılırken hata Cause of error Dahili yazılım hatası. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
250-1393	Error message Dahili iletişim hatası Cause of error Dahili yazılım hatası. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
250-1394	Error message Dahili işlemde hata Cause of error Dahili yazılım hatası. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
250-1395	Error message Dahili işlemde hata Cause of error Dahili yazılım hatası. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.

Hata numarası	Tanım
250-1396	Error message Programın devamı mümkün değil Cause of error Kesinti noktasında programa devam etmek mümkün değil. Error correction GoTo ile program başlangıcına konumlandırın veya programı yeniden seçin. Palet işlemede palet tablosunu güncelleyin (gerekirse W-STATUS'u BLANK olarak ayarlayın). Bundan sonra program başlatılabilir.
250-1397	Error message Eksen hareketi iptal edildi Cause of error Bir eksenin referanslanması, hedefe ulaşılmadan durduruldu ya da kesintiye uğradı. Error correction - Ekseni kontrol edin, hatayı onaylayın, referanslamayı tekrar başlatın - Gerekirse onay tuşuna basarak referanslanamayan veya kontrol edilmeyen bir eksenin hareket ettirilmesi gerektiğini onaylayın
250-1398	Error message Dosyaya erişim mümkün değil Cause of error Muhtemelen silinmiş olmasından dolayı dosyaya ulaşılamıyor. Error correction Başka bir dosya seçin.
250-1399	Error message Dosyaya erişim mümkün değil Cause of error Dosya, bu kumanda için geçerli bir NC programı değil. Error correction Başka bir program seçin.
250-139A	Error message NC program seçilmedi Cause of error NC programı dosya yönetimi (PGM MGT tuşu) üzerinden seçilmedi. Error correction Bu programın başlatılabilmesi için dosya yönetimi (PGM MGT tuşu) üzerinden seçim yapın ya da tümce akışında seçilmiş programla başlatın.

Hata numarası	Tanım
250-13A7	Error message DNC bağlantı ayarları yapılamıyor Cause of error DNC'ye bağlantı kurulamadı. Error correction
250-13A8	Error message DNC bağlantı ayarları yapılamıyor Cause of error DNC'ye bağlantı kurulamadı. TeleService, başka bir uygulama tarafından kullanılıyor. Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - Söz konusu problem tekrarlıyorsa müşteri hizmetlerine haber verin
250-13A9	Error message DNC bağlantı ayarları yapılamıyor Cause of error DNC'ye bağlantı kurulamadı. TeleService için makine parametresi doğru şekilde konfigüre edilmemiş. Error correction TeleService "CfgServiceRequest" için makine parametresi doğru şekilde konfigüre edilmeli.
250-13AA	Error message TeleService talebi hatalı Cause of error TeleService aktive ya da deaktive edilemedi. Error correction
250-13AB	Error message TeleService talebi hatalı Cause of error TeleService talebi gönderilemedi. Error correction Ağ bağlantılarınızı kontrol edin ve yeniden deneyin.

Hata numarası	Tanım
250-13AC	Error message TeleService talebi hatalı Cause of error TeleService için makine parametresi doğru şekilde konfigüre edilmemiş. Error correction TeleService "CfgServiceRequest" için makine parametresi doğru şekilde konfigüre edilmeli.
250-13AE	Error message Tabloya erişim sağlanamaz Cause of error Tabloya erişilemiyor. Dosya silinmiş olabilir. Error correction Tabloyu yeniden oluşturun.
250-13AF	Error message Ön ayar tablosu hatalı Cause of error Preset tablosunda bir Preset ya da birçok Presetler aynı anda etkin olarak işaretli değil. Error correction Preset tablosunu kontrol edin, ancak bir Preset etkin olarak işaretli olabilir.
250-13B6	Error message Konfigürasyon parametresi kaydedilemiyor Cause of error Kumanda, verileri yazmaya karşı korumalı bir konfigürasyon dosyasına yazmayı denedi. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
250-13B7	Error message Tablo seçilemiyor Cause of error Tablonun seçilmesi için gerekli olan konfigürasyon parametreleri yazılamadı. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
250-13B8	Error message Makine kinematik konfigürasyonunda çok fazla döner eksen var Cause of error İkiden daha fazla eksen döner eksen olarak konfigüre ettiniz. İkiden daha fazla döner eksenle işlem düzlemi harekete geçirilemez. 2'den daha fazla döner eksenli makine kinematikleri, kumanda tarafından desteklenmez. Error correction - Makine konfigürasyonu değiştirin: Maksimum 2 döner eksenli bir kinematik açıklaması kullanın.
250-13BD	Error message PLC genel bakış penceresi (modül 9216) mümkün değil Cause of error Bir PLC genel bakış penceresi (PLC modül 9216) güncel kullanım durumunda gösterilemez. Error correction Makine kullanımını etkinleştirin ya da açık olan bir diyalogu kapatın.
250-13BE	Error message Alet numarası mevcut değil Cause of error Bir yer numarasının seçimi için gerekli olan alet numarası mevcut değil. Error correction - Alet tablosunu düzeltin
250-13BF	Error message Alet mevcut değil Cause of error Alet, alet tablosunda mevcut değil. Error correction - Alet tablosunu düzeltin - Bu aleti içeren bir alet tablosu seçin.
250-13C0	Error message Hiçbir alet yeri mevcut değil Cause of error Yer tablosunda bu alet için uygun bir alet yeri mevcut değil. Error correction - Uygun alet yeri hazırlayın

Hata numarası	Tanım
250-13C1	Error message Genel bakış penceresi (modül 9217) mümkün değil Cause of error Bir PLC genel bakış penceresi (PLC modül 9217) güncel kullanım durumunda gösterilemez. Error correction Makinenin işletim türünü etkinleştirin ya da açık olan diyalog penceresini kapatın.
250-13C2	Error message Bu durumda Cycle Query Dialog mümkün değil! Cause of error A cycle query dialog (PLC Module 9291) cannot be shown in the current operating situation. Error correction - Check the PLC program and correct if necessary
250-13C3	Error message "EnDat Ölçüm Cihazı Değerlendirme" diyalog kutusunu kontrol et Cause of error "Ölçüm cihazı değerlendirme" iletişim kutusu gösterilemiyor, çünkü bir arkaplan çalışma tipi tarafından üzerine koyulmuş durumda. Error correction Makine çalışma tipini etkinleştirin ve "verici değerlendirme" iletişim kutusunu onaylayın.
250-13C4	Error message Programın seçimi mümkün değil Cause of error Bir NC programının seçilmesine şu anda izin verilmemektedir. Error correction Program akışı çalışma tipini seçin.
250-13C5	Error message Eksenlerin mevcut durumu edinilmemiş Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
250-13C6	Error message Program başlatma işlemi desteklenmiyor Cause of error Bir NC programının başlatılması bu durumda desteklenmiyor. Error correction - Eksenleri referans işareti üzerine hareket ettirin - Program başlatımını yeniden uygulayın
250-13C7	Error message Servis desteklenmiyor Cause of error Kullanım, bu kumanda durumunda desteklenmiyor. Error correction Lütfen eksenler referanslandırılana kadar bekleyin.
250-13C9	Error message Güncel tümce (%1) seçilmemiş Cause of error Program işleminin kesintiye uğramasından sonra kumanda, imlecin o anda bulunduğu noktadan itibaren, program akışını artık devam ettiremiyor. Error correction Programa tekrar giriş için istenilen noktayı "GOTO" + tümce numarası veya tümce kılavuz işlevi ile seçin.
250-13CA	Error message Programı, program akışı işletim türünde başlatma Cause of error Önceki program kumandasında bir hata ortaya çıktı Error correction Program akışı-işletim türüne geçin ve programı yeniden başlatın
250-17D3	Error message Referans alımı mümkün değil Cause of error Eksen, kullanımda olduğu için referans kaydı mümkün değildir. Error correction Referans çalıştırmasını, sonraki bir zamanda tekrar deneyin.

Hata numarası	Tanım
250-F306	Error message Programın seçimi mümkün değil Cause of error Dosya yöneticisinin açık olmasından dolayı harici bir program seçimi (PLC, OPC UA veya DNC üzerinden) gerçekleştirilemedi. Error correction - Programı seçin ve dosya yöneticisini kapatın. - Alternatif olarak dosya yöneticisini kapatın ve programı harici olarak (PLC, OPC UA veya DNC üzerinden) seçin.
250-F308	Error message Dosya yöneticisi harici program seçimi tarafından sonlandırıldı Cause of error Dosya yöneticisi açıkken kumanda, harici program başlatma (PLC, OPC UA veya DNC üzerinden) ile görevlendirildi. Dosya yöneticisi sonlandırıldı ve harici program seçimi gerçekleştirildi. Error correction
250-F30C	Error message Referans noktası tablosunu hatalı Cause of error Referans noktası tablosunda bir referans noktası ya da birden fazla referans noktası aynı anda etkin olarak işaretlenmemiş. Error correction Referans noktası tablosunu düzeltin
250-F319	Error message Fonksiyon çalıştırılmadı %1 Cause of error Çağrılan fonksiyon (ör. bir yazılım tuşuna basma) gerçekleştirilemedi. Error correction - Fonksiyonu daha sonra tekrar çağırın - Sorun mevcut olmaya devam ederse müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
250-F31A	Error message İşleme iptal edildi - tablo başından itibaren sonraki başlatma Cause of error - Kullanıcı tarafından program iptali - NC hatası nedeniyle program iptali - Eksik tablo girişi nedeniyle başarısız başlatma denemesi Error correction Gerekirse hata nedenini giderin. Bir sonraki program başlatma tablo başından itibaren gerçekleşir.
250-F31D	Error message Ana bilgisayar işletimi mümkün değil Cause of error Devam eden bir işlem nedeniyle ana bilgisayar işletiminin başlatılması mümkün değil. Error correction Geçerli işlemi bitirin ve ardından ana bilgisayar işletimini etkinleştirin
250-F322	Error message İzin verilmeyen program türü Cause of error Dosyanın program türü geçersiz. Error correction Geçerli bir NC programı seçin
250-F323	Error message 3DROT etkin: Eksen pozisyonlarının kontrol edilmesi mümkün değil Cause of error Çalışma düzlemini döndürme işlevinin etkin olmasına rağmen bir eksen kontrol etmeyi denediniz. Döndürülmüş çalışma düzleminde eksen konumunu kontrol etmek mümkün değil. Error correction Çalışma düzlemini döndürmeyi devre dışı bırakın ve eksen konumlarını yeniden kontrol edin

Hata numarası	Tanım
250-F324	Error message %1 bileşeni mevcut olarak yapılandırılan sınırlardan dolayı gösterilemiyor Cause of error Olası nedenler: - CfgComponentMon/components[] altındaki makine yapılandırmasında dörtten az sınırlı bir bileşen girildi - Sınırların değerleri artan şekilde sıralanmamış. Error correction - CfgComponentMon/components[] altındaki makine yapılandırmasını düzeltin veya "CM Detay" sekmesinden başka bileşen seçin
250-F329	Error message Denetim görevi %1 gösterilemiyor Cause of error Olası sebepler: - Monitoring/CfgMonPreferences/monitoringTasks[] altındaki makine yapılandırmasında dörtten az sınırı sahip bir denetim görevi girildi. - CfgMonComponent dahilindeki giriş sınırı değerleri artan şekilde sıralanmamış. - CfgMonComponent/display için herhangi bir değer girilmedi. Error correction - Monitoring/CfgMonComponent altındaki makine yapılandırmasını kontrol edin ve gerekirse düzeltin veya - "MON Detail" sekmesinde farklı bir denetim görevi seçin
250-F32A	Error message Tablonun etkinleştirilmesi mümkün değil Cause of error Başka bir sıfır noktası veya düzeltme tablosunun etkinleştirilmesi, tümce işlemesi etkinken mümkün değildir. Error correction Etkin tümce işlemesinin sonuna kadar bekleyin veya tümce işlemesinde tehlikeli değilse "Dahili Durdur" yazılım tuşuna basın

Hata numarası	Tanım
250-F32E	Error message Denetim görevi %1 gösterilemiyor Cause of error Denetim görevi görüntülenemiyor. Olası sebepler: - Bu denetim görevi için gösterge ayarları tam değil veya hatalı - Yapılandırılan sınırlar denetim görevinin görüntülenmesini sağlamıyor Error correction - Yapılandırmayı kontrol edin ve gerekirse uyarlayın: CfgMon-Component/display - Farklı bir denetim görevi seçin
250-F332	Error message Program işlemesi mümkün değil Cause of error Programda hata var veya program değiştirildi. Error correction - Programda hata olup olmadığını kontrol edin ve yeniden başlatmadan önce GOTO veya sıfırlama gerçekleştirin - GOTO işlevini, yeniden başlatma işlemi için istediğiniz başlangıç noktasını seçmek üzere kullanın. Alternatif olarak sıfırlama işlemiyle simülasyonu program başlangıcında başlatın.
250-F333	Error message Referans noktası kaydedilmedi Cause of error Referans noktası kaydedilirken bir hata meydana geldi. Error correction - Referans noktası tablosunu kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Kumandayı yeniden başlatın - Referans noktasını kaydetmeyi tekrar deneyin - Hata görüntülenmeye devam ederse: Servis dosyasını kaydedin ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
250-F334	Error message Referans noktası sıfırlanmadı Cause of error Referans noktası sıfırlanırken bir hata meydana geldi. Error correction - Referans noktası tablosunu kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Kumandayı yeniden başlatın - Referans noktasını kaydetmeyi tekrar deneyin - Hata görüntülenmeye devam ederse: Servis dosyasını kaydedin ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
250-F335	Error message Bu dosya görüntülenemiyor Cause of error Dosyaya erişim reddedildi. Error correction Dosya için erişim haklarını kontrol edin
250-F33C	Error message "EnDat ölçüm cihazı değerlendirmesi" diyalog pencersini kontrol et Cause of error "EnDat ölçüm cihazı değerlendirmesi" iletişim kutusu, "Referans noktalarını aş" iletişimi etkin olmadığı için görüntülenemez. Error correction "Referans noktalarını aş" iletişimini etkinleştirin ve "EnDat ölçüm cihazı değerlendirmesi" iletişim kutusunu onaylayın.
250-F33D	Error message GPS: Ayarlar henüz kaydedilmedi Cause of error Global program ayarları için ayarları değiştirdiniz ancak kaydetmediniz. Error correction Ayarı kabul edin veya iptal edin
251-0D92	Error message Konfigürasyon verilerini sorgulamada iletişim hatası Cause of error Konfigürasyon verilerinin sorgusu sırasında, entegre osiloskopta dahili bir iletişim hatası oluştu. Error correction - Parametre kümesinin konfigürasyonunu kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
251-0D93	Error message Etkin parametre setinin sorgulamasında beklenmedik yanıt Cause of error Konfigürasyon verilerinin sorgusu sırasında, entegre osiloskopta dahili bir iletişim hatası oluştu. Error correction - Parametre kümesinin konfigürasyonunu kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
251-0D94	Error message Konfigürasyon verileri sorgu girişi başarısız Cause of error Konfigürasyon verilerinin sorgusu sırasında, entegre osiloskopta dahili bir iletişim hatası oluştu. Error correction - Parametre kümesinin konfigürasyonunu kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
251-0D95	Error message Osiloskopta dahili iletişim hatası Cause of error Kanal yöneticisinde oturum açarken entegre osiloskopta dahili bir iletişim hatası oluştu. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
251-0D96	Error message Osiloskopta dahili iletişim hatası Cause of error Çalışma modlarının kaydedilmesi sırasında, entegre osiloskopta dahili bir iletişim hatası oluştu. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
251-0D97	Error message Basamak fonksiyonu devre dışı bırakıldı Cause of error Çalışma modunun değiştirilmesi sebebiyle entegre osiloskopta basamak fonksiyonu devre dışı bırakıldı. Error correction Basamak fonksiyonunu, manuel işletimde çalıştırın
251-0D98	Error message Basamak fonksiyonu için yanlış işletim türü seçildi Cause of error Basamak fonksiyonu, sadece manuel işletimde etkinleştirilebilir. Error correction Çalışma modunu, Manuel İşletim olarak belirleyin

Hata numarası	Tanım
251-0D99	Error message Parametre seti okunamıyor Cause of error Bir eksenin etkin parametre kümesinin sorgusu başarısız oldu. Error correction Eksenin parametre kümesini kontrol edin
251-0D9B	Error message Başlatma parametreleri okunamıyor Cause of error Etkin eksenin basamak fonksiyonu için başlatma parametreleri okunurken bir hata meydana geldi. Error correction Başlatma dosyasını kontrol edin
251-0D9C	Error message Parametrelerin yeniden oluşturulmasında hata Cause of error Bir eksenin orijinal parametrelerinin yinelenmesi başarısız oldu. Error correction Basamak fonksiyonu devre dışı bıraktıktan sonra eksenin parametresini kontrol edin
251-0D9D	Error message Bir eksenin parametre seti kimliği mevcut değil Cause of error Bir eksenin orijinal parametre kümesinin yinelenmesini sağlayan parametre kümesinin kimliği eksik. Error correction Basamak fonksiyonunu devre dışı bıraktıktan sonra eksenin parametrelerini kontrol edin ve gerekirse düzeltin
251-0D9F	Error message Basamak fonksiyonu etkinleştirilemez Cause of error Bir ya da daha fazla eksen için referans imleri henüz aktarılmaz. Error correction - Eksenleri referanslayın - Entegre osiloskopta basamak fonksiyonunu yeniden seçin

Hata numarası	Tanım
251-0DA0	Error message Basamak fonksiyonu etkinleştirilemez Cause of error Dahili bir iletişim hatası meydana geldi. Eksenin parametre kümesinin durumu veya referans kaydının durumu tespit edilmedi. Error correction - Entegre osiloskoptaki basamak fonksiyonunu yeniden seçin - Hatanın tekrar etmesi durumunda müşteri hizmetlerini bilgilendirin
251-0DA1	Error message Parametre seti başlatılamıyor Cause of error Bir eksenin etkin parametre kümesi, bir basamak fonksiyonu için başlatılamadı. Error correction - Entegre osiloskoptaki basamak fonksiyonunu yeniden seçin - Hatanın tekrar etmesi durumunda müşteri hizmetlerini bilgilendirin
251-0DA6	Error message Basamak fonksiyonu etkinleştirilemiyor Cause of error Başlatma parametrelerinin veya basamak fonksiyonunun parametre kümelerinin okunması esnasında bir hata meydana geldi. Error correction Parametre kümelerini ve başlatma parametrelerini kontrol edin ve gerekirse düzeltin
251-0DA7	Error message Gerçek-nominal değer kabul edilmesi hatalı Cause of error Basamak fonksiyonu devre dışı bırakıldığında hiçbir tanımlı değer transferi gerçekleştirilemez. Error correction Hatanın tekrar etmesi durumunda, müşteri hizmetlerini bilgilendirin
251-0DB7	Error message Seçilen sinyal desteklenmiyor Cause of error Seçilen konum sinyali, kumanda donanımı tarafından desteklenmiyor. Error correction Başka bir sinyal seçin.

Hata numarası	Tanım
251-0DD5	Error message Seçili CC sinyali mevcut değil Cause of error Veri kaydının başlatılması sırasında CC'nin seçilen sinyali atanamıyor. Error correction Hata tekrar ederse lütfen müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
251-0DD6	Error message Veri kanallarının PLC'ye senkronizasyonunda hata Cause of error Veri kaydının başlatılması sırasında IPO ve PLC arasında senkronizasyon hatası. PLC sinyallerinin kaydedilmesi gerekiyor ancak PLC'den IPO'ya yanıt gelmiyor. Error correction Hata tekrar ederse lütfen müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
251-0DD7	Error message CC sinyallerinin senkronizasyonunda hata Cause of error Veri kaydının başlatılması sırasında IPO ve CC arasında senkronizasyon hatası. CC sinyallerinin kaydedilmesi gerekiyor ancak CC'den IPO'ya yanıt gelmiyor. Error correction Hata tekrar ederse lütfen müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
251-0DD8	Error message CC sinyallerinin sayısı aşıldı Cause of error İzin verilen CC sinyali sayısı aşıldı. Error correction CC sinyallerinin sayısını izin verilen sayıyla sınırlayın.
251-0DD9	Error message Bir CC veri kanalının onaylanmasında beklenmeyen tarama hızı Cause of error CC veri kanalının onaylanmasındaki onayın tarama hızı, beklenen tarama hızına uygun değil. Error correction Tarama hızının parametre ayarlarını kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
251-0DDA	Error message CC döngü ile kayıt için veri kanalları sayısı aşıldı. Cause of error CC hareketiyle yapılan kayıta veri kanallarının sayısı sınırlanmıştır. Error correction CC hareketiyle yapılan kayıta veri kanallarının sayısını izin verilen maksimum sayı ile sınırlayın.
251-0DE2	Error message Seçilen sinyal desteklenmiyor Cause of error IPO-/CC-Dbg sinyalleri için yetki mevcut değil Error correction
251-0DE3	Error message Sinyal kaydı için yetki yok Cause of error IPO veya CC-Dbg sinyallerinin kaydedilmesi için gerekli yetki eksik. Error correction Kumandada OEM arayüzü verilerine okuma erişimi yetkisine sahip olan bir kullanıcı ile oturum açın (ör. "oemdataaccess-read" fonksiyon kullanıcısı ile).
251-0DE4	Error message Sinyal kaydedilemiyor Cause of error PLC sinyallerinin kaydedilmesi için yetki mevcut değil Error correction
251-0DE5	Error message Uygulama başlatılamıyor Cause of error Dahili kumanda osiloskobunun çalıştırılması için yetki mevcut değil Error correction
251-0DE6	Error message Seçilen sinyal desteklenmiyor Cause of error PLC sinyalleri için yetki mevcut değil Error correction

Hata numarası	Tanım
251-0E18	Error message SCO dosyası verilerini kontrol et Cause of error Artık güncel sürüm ile uyumlu olmayan eski sürüm bir SCO dosyası açtınız. Error correction Devralınan verileri kontrol edin.
251-0E28	Error message Trace dosyası kaydedilemedi Cause of error Trace dosyasına yazma mümkün değil. Error correction Seçili bölüm (ör. PLC) için yazma izni mevcut olup olmadığını kontrol edin.
251-0E29	Error message Dosya okunamadı Cause of error Bir dosyaya okunabilir olarak ulaşılamadı. Error correction Seçili bölüm (ör. PLC) için okuma izni mevcut olup olmadığını kontrol edin
251-0E2A	Error message Sinyal için gerekli kaydetme yetkisi eksik Cause of error Bir dosyanın yüklenmesi veya kumandanın başlatılması sırasında bir sinyal, değişmiş kullanıcı yetkileri nedeniyle gerekli kaydetme yetkisine sahip değil. Sinyal, entegre osiloskop seçim diyalogunda OFF olarak ayarlanır Error correction
251-0E2B	Error message Onaylanan sinyal listesinde sinyal kimliği bulunamadı Cause of error Kullanılan sinyal kimliği izin verilen sinyaller listesinde bulunmadı. Sinyal, entegre osiloskop seçim diyalogunda OFF olarak ayarlanır. Error correction

Hata numarası	Tanım
251-0E2C	Error message Sinyalin kaydedilmesine izin verilmiyor Cause of error Bu sinyal için kaydetme yetkisi eksik. Sinyal, entegre osiloskop seçim diyalogunda OFF olarak ayarlanır. Error correction
251-0E2D	Error message Seçim listesinde sinyal kimliği bulunamadı Cause of error Kullanılan sinyal kimliği entegre osiloskop seçim diyalogu listesinde bulunamadı. Sinyal OFF olarak ayarlandı. Oturum açan kullanıcının sinyale erişim için yetkisi eksik olabilir. Error correction Gerekli erişim yetkisine sahip kullanıcı olarak yeniden oturum açma
251-0E34	Error message Seçili UVR sinyali mevcut değil Cause of error Veri kaydının başlatılması sırasında UVR'nin seçilen sinyali atanamıyor. Error correction Hata tekrar ederse lütfen müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
251-0E35	Error message CC veya UVR sinyallerinin senkronizasyonunda hata Cause of error Veri kaydının başlatılması sırasında enterpolatör, CC ayar ünitesi veya UVR arasında senkronizasyon hatası. CC veya UVR sinyallerinin kaydedilmesi gerekiyor ancak enterpolatör, CC veya UVR'den yanıt alamıyor. Error correction Hata tekrar ederse lütfen müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
251-0E36	Error message Referans izinde sinyal [SAVED] tetik koşulu gerçekleşmedi Cause of error Sinyal [SAVED] olarak ayarlandı ancak referans izi için gerçekleştirilen tetik koşulu eksik. Error correction [SAVED] sinyal durumu kullanılmadan önce referans izi için gerçekleştirilen bir tetik koşulu bulunmalıdır yoksa sinyal süreci zaman bakımından atanamaz.

Hata numarası	Tanım
251-0E37	Error message Güncel izde sinyal [SAVED] tetik koşulu gerçekleşmedi Cause of error [SAVED] sinyal durumu kullanılıyor ancak güncel iz için bir tetik koşulu gerçekleştirilmedi. Error correction [SAVED] sinyal durumu kullanılıyorsa güncel iz için gerçekleştirilen bir tetik koşulu bulunmalıdır. Sinyal süreci yoksa zaman bakımından atanamaz.
251-0E48	Error message Uzaktan devreye alma veya servis modu etkin Cause of error Yalnızca devreye alma veya servis amacıyla kullanılacak olan harici bir HEIDENHAIN uygulaması ağ üzerinden kumandaya bağlandı. Error correction Kumanda çalışırken, üretim işletimi için onaylanmamış tüm uygulamaları kumandadan ayırın.
260-01FB	Error message PLC modülü bulunamıyor: %1 Cause of error Seçilen PLC modülü bulunamadı. Error correction Başka bir PLC modülü seçin veya müşteri hizmetlerine haber verin.
260-01FC	Error message Geçici dosyada hata Cause of error Geçici dosya tekrar oluşturulamadı. Error correction Başka bir PLC programı seçin veya müşteri hizmetlerine haber verin.
260-01FD	Error message Derleyici bulunamadı Cause of error PLC derleyicisi / PET çeviricisi yüklenemedi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.

Hata numarası	Tanım
260-01FE	Error message Geçersiz formatta program/tablo Cause of error PLC programı / PET tablosu yanlış formata sahip. Error correction Programı/tabloyu düzeltin.
260-01FF	Error message PLC-Derleyici konfigürasyonu yanlış Cause of error PLC derleyicisi için konfigürasyon dosyası hata içeriyor. Error correction Konfigürasyon dosyasını düzeltin. Bunun için diğer hata bildirimlerini dikkate alın.
260-0200	Error message PLC derleyici belleği yetersiz/PET Cause of error Bellek, PLC derleyicisinin / PET'in yüklenmesi için yeterli değil. Error correction Belleği kullanıma serbest bırakın ve yeniden derleyin.
260-0202	Error message PLC'de sistem hatası Cause of error Müteakip olarak gösterilen hata nedenleri, PLC sistem hatasını sınırlamak ve ortadan kaldırmak için müşteri hizmetlerine yardım amaçlı düşünüldü: - Bir PLC programı, kumanda tipi yanlış konfigüre edildiği için yüklenemez. - Bir PLC programı, PLC Compiler için hata tablosu yanlış konfigüre edilmiş olduğu için yüklenemez. - Bir PLC programı, beklenmedik bir dosya sistemi hatası meydana geldiği için yüklenemez. - PLC programı için sembol tanımlaması okunamadı ya da beklenmedik veriler içerir. - Başka bir dahili PLC sistem hatası söz konusu. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.

Hata numarası	Tanım
260-0203	Error message Şu anda komut yürütülemiyor Cause of error Komut artık uygulanamaz, çünkü ya bir NC programı işlenmiştir veya bir derleme işlemi aktif haldedir. Error correction Program işlemeyi durdurun ve derleme işlemini yeniden başlatın.
260-0204	Error message Komut şu anda komut yürütülemiyor Cause of error Otomatik başlat aktif olduğundan, komut şu anda yerine getirilemiyor. Error correction Otomatik başlatı sonlandırın ve komutu yeniden verin.
260-0205	Error message PLC programı başlatılamadı Cause of error PLC programı doğru olarak dönüştürüldü, fakat PLC başlatılamadı. Error correction Başka bir PLC programını seçin ve yeniden dönüştürün; veya müşteri hizmetlerine haber verin.
260-0206	Error message Aktif PLC programı yok Cause of error PLC programı başlatılamadı ve bu nedenle Tracen için aktif hiçbir program mevcut değil. Error correction Başka bir PLC programını seçin ve yeniden dönüştürün; veya müşteri hizmetlerine haber verin.
260-0207	Error message (%1) PLC sembol dosyasına erişim yok Cause of error Bir PLC sembol dosyasına ulaşılamadı. Error correction Yeniden PLC programını dönüştürün veya diğer PLC programını seçin.

Hata numarası	Tanım
260-0208	Error message Lokal sembol, görüntülenemiyor Cause of error Error correction
260-0209	Error message Geçersiz PLC işleneni yok Cause of error Giriş, geçerli bir PLC işlenenini sabitlemez. Error correction Lütfen PLC işlenen isminin doğru girişini yapın.
260-020A	Error message İşlenen verileri güncellenemiyor Cause of error İşlenen verilerinin güncellenmesi şu anda mümkün değil. Error correction PLC programını yeniden dönüştürün veya müşteri hizmetlerine haber verin.
260-020B	Error message Kaynak dosya geçersiz Cause of error Error correction
260-020C	Error message Aktif hata tablosu yok Cause of error Hata tablosu aktif değil. Error correction Hata tablosunun yenisini seçin ya da çevirin.
260-020D	Error message PLC programı derleme başarısız Cause of error PLC programı çevrilemedi. Error correction Başka bir PLC programı seçin ve çevirin.
260-020E	Error message PLC hata tablosu derleme başarısız Cause of error Hata tablosu çevrilemedi. Error correction Başka bir hata tablosu seçin ve çevirin.

Hata numarası	Tanım
260-020F	Error message İzlenen izleme listesine yükleniyor.... Cause of error Error correction
260-0210	Error message İşlenen tanınmadı! Cause of error Error correction
260-0211	Error message İşlenen %1 izleme listesine yüklendi Cause of error Error correction
260-021D	Error message Komut şu anda mümkün değil: İzleme işlevi etkin Cause of error Komut şu anda yürütülemiyor. Harici bir izleyici etkin, bu nedenle komuta izin verilmiyor. Error correction Harici izleyiciyi sonlandırın ve komutu yeniden verin.
260-021E	Error message Komut şu anda mümkün değil: Dahili test etkin Cause of error Komut şu anda yürütülemiyor. Güvenliğin kendi kendine testi etkin, bu nedenle komuta izin verilmiyor. Error correction Kendi kendine testinin sona ermesini bekleyin ve komutu yeniden uygulayın.
260-0221	Error message Operand %1 etkinleştirilmedi/devre dışı bırakıldı Cause of error Belirtilen işlenen, I/O güç listesinde etkinleştirilemez ya da devre dışı bırakılamaz. Error correction Lütfen I/O güç listesini kontrol edin ve gerekirse düzeltin.

Hata numarası	Tanım
260-0224	Error message Operand %1 çift yerleştirilmiş Cause of error Belirtilen işlenen, I/O güç listesinde birçok kez kaydedildi Error correction - Seçimi uyarlayın; aynı isimli PLC işleneni, sadece bir kez I/O güç listesinde listelenmelidir. - Çoklu girişler için listedeki son işlenen geçerlidir!
260-0235	Error message Veri sorgusuna izin verilmiyor Cause of error Eksik kullanıcı yetkisi nedeniyle PLC'den veri sorgulanamaz. Error correction - Kullanıcı yetkilerini kontrol edin - Gerekirse gerekli kullanım yetkilerini güncel kullanıcıya ekleyin
270-0001	Error message SQL sunucusunda sistem hatası Cause of error SQL sunucusunda bir yazılım hatası meydana geldi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
270-0002	Error message SQL sunucusunda sistem hatası Cause of error SQL sunucusunun henüz uygulamaya alınmamış bir fonksiyonu çağrıldı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
270-0003	Error message SQL sunucusunda sistem hatası Cause of error SQL sunucusu, mesajı göndereni tespit edemiyor. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
270-0004	Error message SQL sunucusunda sistem hatası Cause of error SQL sunucusu, mesajı gönderene ulaşamıyor. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.

Hata numarası	Tanım
270-0005	Error message Simge adı %1 çözülebilir değil Cause of error Bir tablonun, konfigürasyon verileri ile çözülemeyen sembolik bir adı belirtildi. Error correction - Konfigürasyon verilerini kontrol edin - Makine üreticisine haber verin
270-0006	Error message Tablo %1 bulunamadı Cause of error Bir tablonun, hakkında hiçbir dosya bulunamayan yol ismi verildi. Error correction - Verilen yol ismini düzeltin - Dosyayı belirtilen yere kopyalayın veya kaydırın
270-0007	Error message %1 dosyasına erişimde hata Cause of error Belirtilen dosyaya erişirken bir hata oluştu: - Dosya ISO Latin-15 olarak kodlanmamış ve bir Byte Sıralama İşareti (BOM) ile başlıyor - Dosya izin verilen kontrol işaretini, özellikle "NUL" işaretini içermiyor - Dosya okunamaz - Dosya silinebilir ancak üzerine yazılamaz - Dosya adı değiştirilebilir ancak üzerine yazılamaz - Zaten açık olan dosyaya bir önceki erişim başarısız oldu - Dosya sistemi aynı anda çok fazla dosya açmış - Dosya sistemi diğer dosyaların oluşturulmasına izin vermiyor - Dosya sistemi başka bir hata bildiriyor Error correction - Dosyanın kodlamasını kontrol edin, gerekirse değiştirin ve Byte Sıralama İşaretini kaldırın - Dosyada izin verilmeyen kontrol işareti olup olmadığını kontrol edin ve gerekirse bunları kaldırın - Bu dosya için erişim haklarını kontrol edin ve gerekirse uyarlayın - Dosya sisteminin durumunu kontrol edin, gerekirse dosya sistemini onarın

Hata numarası	Tanım
270-0008	Error message Tablo %1 hatalı Cause of error Yanlış bir dosya adına sahip veya tablonun söz dizimi olarak hatalı bir açıklamasını içeren bir tablo dosyası belirtildi. Error correction - Tablonun dosya adını kontrol edin ve gerekirse düzeltin. Bir tablonun dosya adı şu karakterlerden oluşabilir: - a ile z arasındaki veya A ile Z arasındaki harfler - Rakamlar, 0–9 - Nokta (.) - Alt çizgi (_) - Tablo açıklamasını kontrol edin ve gerekirse ayarlayın. BAŞLANGIÇ anahtar sözcüğünü, tablo adını ve isteğe bağlı olarak ölçüm birimleri için MM veya İNÇ anahtar sözcüklerini bu sırayla ve yazım şeklinde içermelidir - Makine üreticisini bilgilendirin
270-0009	Error message Tablo %1 eksik Cause of error Anahtar kelime [END] ile tamamlanmamış olan bir tablo dosyası belirtildi. Bu dosya muhtemelen tamamlanmamış. Error correction - Tablo dosyasının tamamlanmış olup olmadığını kontrol edin. Gerekirse anahtar kelimeyi [END] dosya sonunda ayrı bir satır olarak ekleyin - Gerekirse makine üreticisine haber verin
270-000A	Error message %1 sütunu tanımı eksik veya hatalı Cause of error Tablo, konfigürasyon verilerinde açıklama bulunmadığında ya da tablonun kendisi veya tablodaki açıklama hatalı olduğunda kullanılan bir sütun içerir. Error correction - Sütun açıklaması ekleyin veya düzeltin - Gerekirse makine üreticisini bilgilendirin
270-000B	Error message Saha adı %1 zaten atanmış Cause of error Bir alan adını birkaç kez içeren bir tablo dosyası belirtildi. Error correction - Tabloyu düzeltin - Gerekirse makine üreticisine haber verin

Hata numarası	Tanım
270-000C	Error message Söz dizimi hatası bulunan SQL ifadesi Cause of error Sözdizimi yanlış bir SQL talimatı (komut) verildi. Error correction - Talimatı doğru sözdizimi ile girin - Gerekirse makine üreticisine haber verin
270-000D	Error message Literal sonuçlandırılmadı Cause of error Bir SQL talimatı doğru olarak ' karakteri ile tamamlanmış olmayan bir işaret sırası ile verildi. Error correction Talimatı doğru sözdizimi ile girin veya makine üreticisine haber verin.
270-000E	Error message %1 alan adı bulunamadı Cause of error Tabloda olmayan bir alan adına sahip bir SQL talimatı verildi. Error correction - Talimatı doğru sözdizimi ile girin - Gerekirse makine üreticisine haber verin
270-000F	Error message Veri kaydı zaten kilitli Cause of error Başka bir şekilde kilitlenmiş olan bir veri tümcesine erişim kilitlenmeye veya başka bir şekilde kilitlenmiş olan bir veri tümcesi değiştirilmeye çalışıldı. Error correction - Başka bir şekilde gerçekleştirilen kilidi kaldırın ve talimatı tekrarlayın - Gerekirse makine üreticisine haber verin
270-0010	Error message Veri kaydı uzunluğu yanlış Cause of error Uzunluğu, alan isimlerini içeren satırın uzunluğundan farklılık gösteren en az bir veri tümcesinden oluşan bir tablo belirtilmiştir. Error correction - İlgili veri tümcesini kısaltın veya boşluklar ile doldurun - Gerekirse makine üreticisine haber verin

Hata numarası	Tanım
270-0011	Error message Başka veri kaydı bulunamadı Cause of error Bir SQL sorgulaması üzerine başka veri tümceleri bulunamadı. Error correction Aranan veri tümcesinin daha önce bulunmamış olması halinde, sorgulamayı başka şekilde formüle edin.
270-0012	Error message Saha için yanlış varsayılan değer Cause of error Bir tabloda veri tümcesi eklenilmeye çalışıldı; bu esnada açıklamada yer alan en az bir alan için yanlış bir varsayılan değer belirtildi. Error correction - Varsayılan değeri düzeltin, çoğu zaman mevcut olan alan uzunluğunda kaydedilemez - Gerekirse makine üreticisine haber verin
270-0013	Error message Saha için yanlış değer Cause of error Bir tabloda veri tümcesi değiştirilmeye çalışıldı; bu esnada en az bir alan için yanlış bir değer belirtildi. Error correction - Belirtilen değeri düzeltin, çoğu zaman mevcut olan alan uzunluğunda kaydedilemez - Gerekirse makine üreticisine haber verin
270-0014	Error message Yanlış değer sayısı Cause of error Bir tabloda veri tümcesi eklenilmeye veya değiştirilmeye çalışıldı; ancak değerlerin sayısı seçilen alanların sayısı ile eşit değil. Error correction - Talimatı düzeltin - Gerekirse makine üreticisine haber verin
270-0015	Error message SQL sunucusunda sistem hatası Cause of error SQL sunucusunda bilinmeyen bir hata meydana geldi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.

Hata numarası	Tanım
270-0016	Error message Tablonun eşi zaten var Cause of error Tablo için var olan mantıklı bir isim yeniden oluşturulmaya çalışıldı. Error correction Yeni bir isim seçin veya mevcut olan ismi öncelikle silin.
270-0017	Error message Tablonun eşi bulunamadı Cause of error Tablo için var olmayan mantıklı bir isim silinmeye veya değiştirilmeye çalışıldı. Error correction Başka isim seçin.
270-0018	Error message Tablo zaten var Cause of error Bu isimde bir tablonun var olmasına rağmen yeni bir tablo oluşturulmaya çalışıldı. Error correction Başka tablo ismi seçin.
270-0019	Error message Tablo hala açık Cause of error Tablonun hala açık olmasına rağmen bir tablo tanımlaması değiştirilmeye veya bir tablo silinmeye çalışıldı. Error correction Öncelikle tabloyu kapatın.
270-001A	Error message Yapılandırma verileri değiştirilemiyor Cause of error Bir tablo için mantıklı bir isim oluşturulmaya veya değiştirilmeye çalışıldı; ancak ilgili konfigürasyon verisi yazılamıyor. Error correction Çalışmakta olan işlemi sonlandırın ve mantıklı ismi oluşturmayı ve değiştirmeyi tekrar deneyin.

Hata numarası	Tanım
270-001B	Error message Sütunların tanımları okunamıyor Cause of error Tablo türünün konfigürasyon verilerinde mevcut olmamasından veya sütunların tablonun kendisinde kayıtlı olan tanımlamasının eksik veya sözdizimi açısından yanlış olmasından dolayı tablo için sütunların tanımlaması tespit edilemiyor. Error correction Konfigürasyon verilerini kontrol edin ve tablo tipinin eksik olan tanımlamasını ekleyin. Tabloyu bir metin editörü ile açın ve tabloda kayıtlı olan sütunların tanımlamasını silin veya değiştirin.
270-001C	Error message Tabloda sütun bulunmuyor Cause of error Sütunları olmayan bir tablo oluşturulmaya veya açılmaya çalışıldı. Error correction Tabloyu silin ve yeniden oluşturun.
270-001D	Error message Tablo yazma korumalı Cause of error Depolama ortamında yazmaya karşı korumalı olan veya yazmaya karşı korumalı olarak işaretlenen bir tablo oluşturulmaya veya değiştirilmeye çalışıldı. Error correction Mevcut olan yazma korumasını kaldırın.
270-001E	Error message %1 sütunu tabloda zaten mevcut Cause of error Mevcut olan bir sütun tekrar bir tabloya eklenilmeye çalışıldı. Error correction Başka bir sütun ismi belirtin.
270-001F	Error message Dizin zaten tanımlanmış Cause of error Bir tablo için zaten mevcut olan bir isim altında bir dizin oluşturulmaya çalışıldı. Error correction SQL talimatını kontrol edin ve başka bir dizin ismi belirtin.

Hata numarası	Tanım
270-0020	Error message Dizin bulunamadı Cause of error Mevcut olmayan bir dizin silinmeye çalışıldı. Error correction Doğru ismi belirtin.
270-0021	Error message Değer %1 eşsiz değil Cause of error Net olarak konfigüre edilmiş olan bir sütunda tanımlanan değer birkaç kez mevcut. Error correction Sütundaki değerleri, sadece bir kez mevcut olacak şekilde değiştirin.
270-0022	Error message Sütun %1 izinlenemiyor Cause of error Net olarak konfigüre edilmiş olmayan bir sütun için bir izin oluşturulmaya çalışıldı. Error correction - Sütundaki değerleri, sadece bir kez mevcut olacak şekilde değiştirin ve net olarak konfigüre edin - Gerekirse izinleme için başka bir sütun belirtin
270-0023	Error message Sütun %1 başlığı çok uzun Cause of error Sütun konfigürasyonu için anahtar olarak belirtilen sütun ismi, verilen sütun genişliğinin uzunluğunda veya daha da uzun. Error correction - Sütun genişliği için daha büyük bir değer girin - Gerekirse makine üreticisine haber verin
270-0024	Error message Konfigürasyon verileri %1 - %2 değer içermiyor Cause of error Sütun konfigürasyonunun tanımlanan özelliği boş bir String içeriyor. Error correction - Geçerli bir değer girin - Bir değer verilmemesi gerektiğinde özelliği silin - Gerekirse makine üreticisine haber verin

Hata numarası	Tanım
270-0025	Error message Konfigürasyon verileri %1 - %2 sözdizimsel olarak hatalı %3 değeri içeriyor Cause of error Sütun konfigürasyonunun tanımlanan özelliği sözdizimi açısından yanlış bir değer içeriyor. Error correction - Geçerli bir değer girin - Gerekirse makine üreticisine haber verin
270-0026	Error message Konfigürasyon verileri %1 - %2 çok uzun %3 değeri içeriyor Cause of error Sütun konfigürasyonunun tanımlanan özelliği, verilen genişliğe sahip olan sütuna girilemeyen bir değer içeriyor. Error correction - Sütun genişliği için daha büyük bir değer girin - Özellik için başka bir değer girin - Gerekirse makine üreticisine haber verin
270-0027	Error message Gereksiz konfigürasyon verisi %1 - %2 Cause of error Sütun konfigürasyonunun tanımlanan özelliği, sütunun veri tipi için tanımlanmamıştır. Error correction - Özelliği silin - Gerekirse makine üreticisine haber verin
270-0028	Error message Konfigürasyon verileri %1 - %2 aralık dışı %3 değeri içeriyor Cause of error Sütun konfigürasyonunun tanımlanan özelliği, değer aralığının dışında bulunuyor, örn. minimum değerden daha küçük. Error correction - Geçerli bir değer girin - Gerekirse makine üreticisine haber verin

Hata numarası	Tanım
270-0029	Error message %1 tablo tipi konfigürasyonunun referansı %2 tanımlanamayan sütunu Cause of error Tablo tipinin konfigürasyonunda adlandırılan sütun tanımlanmamış. Error correction - Sütunun ismini kontrol edin - Sütunu silin - Sütunu tablo tipinin konfigürasyonundan silin - Gerekirse makine üreticisine haber verin
270-002A	Error message %1 tablo tipi birincil anahtarının referansı %2 tanımlanamayan sütunu Cause of error Adlandırılan birincil anahtar, tablo tipinin bir sütunu değil. Error correction - Birincil anahtar bilgisini kontrol edin - Sütun listesinde adlandırılan sütunu tablonun birincil anahtarı olarak girin - Gerekirse makine üreticisine haber verin
270-002B	Error message %1 tablo tipi harici anahtarının referansı %2 tanımlanamayan sütunu Cause of error Adlandırılan ikincil anahtar, tablo tipinin bir sütunu değil. Error correction - İkincil anahtar bilgisini kontrol edin - Sütun listesinde adlandırılan sütunu tablonun ikincil anahtarı olarak girin - Gerekirse makine üreticisine haber verin
270-002C	Error message %1 tablo tipi harici anahtarında %2 geçersiz referans işlemi bulunuyor Cause of error Adlandırılan ikincil anahtar için olan referans işlem söz dizimi açısından yanlış. Error correction - Belirtilen referans işlemi kontrol edin - Gerekirse makine üreticisine haber verin

Hata numarası	Tanım
270-002D	Error message Konfigürasyon verileri %1 - %2 hata içeriyor Cause of error Belirtilen yapılandırma verisinde hata var. Yanlış değerler SQL sunucusunun işletimi için ön ayar değerleri ile değiştirildi. Error correction - Belirtilen yapılandırma tarihini düzeltin - Tablo sütunu için primaryKey parametresinin başlangıç değerinde olup olmadığını kontrol edin - Gerekirse makine üreticisini bilgilendirin
270-002E	Error message Konfigürasyon verileri %1 - %2 hata içeriyor Cause of error Belirtilen konfigürasyon verisinde hata var ve bu yüzden SQL sunucusunun işletimi için devralınmadı. Error correction - Belirtilen konfigürasyon verisini düzeltin - Gerekirse makine üreticisine haber verin
270-002F	Error message Sütun verilmemiş Cause of error SQL talimatı bir sütunu adlandırmıyor. Error correction Talimata en az bir sütun girin.
270-0030	Error message Birincil anahtar değiştirilemez Cause of error Birincil anahtar için olan sütun, tablodan çıkarılamaz veya adı değiştirilemez. Error correction Verilen SQL talimatını kontrol edin.
270-0031	Error message %1 güncellemesi mümkün değil Cause of error Tablonun birincil anahtarı olarak adlandırılan sütunda bir değer değiştirilmeye çalışıldı. Error correction Verilen SQL talimatını kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
270-0032	Error message Birincil anahtar %1 değeri eksik Cause of error Tabloya, tablonun birincil anahtarı olarak adlandırılan sütunda bir değer belirtilmeden tabloya bir satır eklenilmeye çalışıldı. Error correction Verilen SQL talimatını kontrol edin.
270-0033	Error message Sütun %1 değeri içermiyor Cause of error Adlandırılan sütunun değeri silinmeye çalışıldı. Ancak sütun için bir değer belirtilmesi gerekir. Error correction SQL talimatını kontrol edin ve sütuna geçerli bir değer atayın.
270-0034	Error message %1 değeri hatalı Cause of error Sütuna sözdizimi açısından yanlış bir değer atanmaya çalışıldı. Error correction SQL talimatını kontrol edin ve sütuna geçerli bir değer atayın.
270-0035	Error message %1 değeri çok uzun Cause of error Sütuna, sütunun genişliğinden daha uzun olan bir değer atanılmaya çalışıldı. Error correction SQL talimatını kontrol edin ve sütuna geçerli bir değer atayın.
270-0036	Error message %1 değeri hatalı Cause of error Sütuna değer aralığının dışında bulunan bir değer atanılmaya çalışıldı. Error correction SQL talimatını kontrol edin ve sütuna geçerli bir değer atayın.

Hata numarası	Tanım
270-0037	Error message %1 veri kaydı eklenemedi, değiştirildi veya silindi Cause of error İkincil bir anahtar ile mevcut olmayan bir veri tümcesine atıfta bulunan veya en az bir tane başka bir veri tümcesinin ikincil bir anahtar ile kendisine atıfta bulunan bir veri tümcesi eklenilmeye, değiştirilmeye veya silinmeye çalışıldı. Belirtilen referans işlem ile geçersiz bir bağlantı bırakıldı. Error correction SQL talimatını kontrol edin ve bağlantıları düzeltin.
270-0038	Error message Veri kaydı %1 değiştirilemez Cause of error İkincil bir anahtar ile başka bir veri tümcesine atıfta bulunan bir veri tümcesi değiştirilmeye çalışıldı. Belirtilen referans işlem ile SQL talimatı ile zaten değiştirilmiş olan bir veri tümcesi değiştirildi. Error correction SQL talimatını kontrol edin ve bağlantıları düzeltin.
270-0039	Error message Veri kaydı zaten silinmiş Cause of error Başka bir talimat tarafından silinmiş bulunan bir veri tümcesine erişilmeye çalışıldı. Error correction - Talimatı düzeltin - Gerekirse makine üreticisine haber verin
270-003A	Error message Tablo adı veya tablo tipinde %1 hata Cause of error Sözdizimi olarak yanlış bir tablo ismi veya tablo tipi girildi. Tablo isimleri ve tablo tipleri, bir harf ile başlamalı ve bundan başka harf, rakam ve alt çizgi içermelidirler. Error correction Tablo ismini veya tablo tipini kontrol edin ve düzeltin.
270-003B	Error message Veri ortamını neredeyse dolu Cause of error Veri taşıyıcı neredeyse dolu olduğu için, tablo dosyalarının kapatılması sırasında, veri taşıyıcıya tablo dosyalarının tam sürümü yerleştirilemedi. Error correction Veri taşıyıcısında gerekmeyen dosyaları silin.

Hata numarası	Tanım
270-003C	Error message Değiştirme anahtarı zaman etiketi sütununu işaret etmiyor Cause of error Tablo konfigürasyonunda modifikasyon anahtarı verilmiş ancak ilgili sütunda TSTAMP tipi mevcut değil. Error correction TSTAMP sütun tipini seçin ya da modifikasyon anahtarı olarak başka bir zaman bilgisi sütununu konfigüre edin.
270-003D	Error message Değiştirme anahtarı sal okunur sütunu işaret ediyor Cause of error Tablo konfigürasyonunda bir modifikasyon anahtarı verildi ve ilgili sütun yalnızca okunur olarak bildirildi. Bunun için onay verilmez çünkü bu sütun yapılan değişikliklerde daima güncel olan zaman bilgisini almak zorunda. Error correction READONLY'yi sütun konfigürasyonundan çıkartın ya da başka bir sütunu modifikasyon anahtarı olarak konfigüre edin.
270-003E	Error message Değiştirme anahtarı tek bir sütunu işaret ediyor Cause of error Tablo konfigürasyonunda bir modifikasyon anahtarı verildi ve ilgili sütun kesin olarak bildirildi. Birbirine yakın zamanda yapılan değişikte aynı zaman bilgisi birçok satıra kaydedilebileceği için buna onay verilmez. Error correction UNIQUE'yi sütun konfigürasyonundan çıkartın ya da başka bir sütunu modifikasyon anahtarı olarak konfigüre edin.
270-003F	Error message Uyumsuz tablolar birleştirilmiş Cause of error Birleştirmede, farklı ana tipe sahip iki tablo verildi. Ana tipler dosya uzantısı ve tablodaki üst bilgilerden anlaşılır. Error correction Her iki tablo dosyasındaki dosya uzantılarını ve üst bilgileri ve bunların konfigürasyonunu kontrol edin. Tablolar farklı ana tiplerde ise birleştirilemezler.

Hata numarası	Tanım
270-0040	Error message Sütun %1 özel fonksiyon için izinli değil Cause of error Özel bir fonksiyon (birincil anahtar, yabancı anahtar, zaman damgası veya parola) için verilen sütun yoksa ya yanlış veri türü vardır ya da pencere çok dardır. İlgili bilgiler: - Yabancı anahtar sütunlarının, birincil anahtar sütunuyla aynı veri türüne sahip olması gerekir. - Zaman damgası sütununun TSTAMP veri türüne sahip olması ve en az 19 karakter genişliğinde olması gerekir. - Parola sütununun, TEXT veri türüne sahip olması ve en az 15 karakter genişliğinde olması gerekir. - Zaman damgası ve parola sütunu salt okunur ve benzersiz olmamalıdır. Error correction Konfigürasyon verilerindeki tablo türü ve sütun açıklamasını düzeltin
270-0041	Error message Veri grubu %1 şifre korumalı Cause of error Bir tablonun parola korumalı kaydını silmeyi, değiştirmeyi ya da parola korumasını kaldırmayı denediniz. Error correction - Parola sütunundaki kaydı değiştirmek için parolayı yeniden girin ya da parola korumasını iptal edin. - Kaydı silmeden önce parola korumasını iptal edin. - Parola sütunundaki parola korumasını iptal etmek için "!" işaretini ve hemen ardından parolayı girin.
270-0042	Error message Veri grubu %1 izinsiz olarak değiştirildi Cause of error Tablonun kaydı için hesaplanan sağlama toplamı, kaydedilen sağlama toplamıyla eşleşmiyor. Tablo dosyası, harici bir uygulama ile değiştirildi ya da depolama ortamı zarar gördü. Error correction Etkilenen tablo dosyasının yedek kopyasını yükleyin.
270-0043	Error message Tablo dosyası %1 muhtemelen manipüle edildi Cause of error Bu, şifre sütunundaki tablo dosyası sağlama toplamının tüm kayıtları için kaydedildi. Kayıtlar, harici bir uygulamayla değiştirilmiş olabilir. Error correction Tüm kayıtların doğru olup olmadığını kontrol edin ya da tablo dosyasının yedek kopyasını yükleyin.

Hata numarası	Tanım
280-0064	Error message FN 14: hata kodu %1 Cause of error Zorunlu hata, işlev FN 14 (DIN/ISO: D14). Bu işlev ile makine üreticisinin önceden programlanmış mesajları çağırılır (örn. bir üretici döngüsünden). Bir program akışı veya program testinde FN14'lü bir tümceye ulaşıldığında, program yarıda kesilir ve ilgili mesaj gösterilir. Error correction Hatanın makine el kitabından açıklamasının aranması, hata ortadan kaldırıldıktan sonra programı yeniden başlatın.
280-03E8	Error message Mil? Cause of error Önceden mili devreye sokmadan bir işleme döngüsünü çağır- dınız. Error correction NC programını değiştir.
280-03E9	Error message Alet eksenini eksik Cause of error Önceden bir alet çağırılmadan, bir pozisyonlama cümlesini alet yarıçapı düzeltmesi ile birlikte programladınız. Error correction NC programını değiştir.
280-03EA	Error message Alet yarıçapı çok küçük Cause of error - Takım yarıçapı seçilen işleme için çok küçük. - Döngü 3 ve döngü 253 yivi: Takım yarıçapının dört katı büyüklüğünde bir genişlik tanımladınız. - Döngü 240: Takım yarıçapından büyük bir merkezleme çapı girdiniz. - Döngü 210 yivi veya döngü 211 yuvarlak yivi: Yiv genişliği takım yarıçapının altı katından büyüktür. Error correction - Daha büyük yarıçapa sahip bir takım kullanın. - Döngü 3 ve döngü 253 yivi: Yiv genişliğini takım yarıçapın- dan büyük ve takım yarıçapının dört katından küçük olacak şekilde tanımlayın. - Döngü 240: Daha büyük takım kullanın. - Döngü 210 yivi veya döngü 211 yuvarlak yivi: Yiv genişliğini takım yarıçapından büyük ve takım yarıçapının altı katından küçük olacak şekilde girin.

Hata numarası	Tanım
280-03EB	Error message Alet yarıçapı çok büyük Cause of error - Kontür frezeleme: Bir daire cümlesinin yarıçapı, iç düzeltme- de alet yarıçapından daha küçük. - Vida dişi frezeleme: Vida dişinin merkez çapı, alet çapından daha küçük. - Yiv frezeleme: Kuşlama sırasında yiv genişliği, alet çapın- dan daha küçük. - Döngü 251: dikdörtgen cep: Yuvarlatma yarıçapı Q220, alet yarıçapından daha küçük. - Döngü 214: Ham parça çapı, alet çapından daha küçük verilmiş Error correction - Daha küçük alet kullanın. - Yiv frezeleme: Gerekirse daha küçük ölçü kullanın (Q368) - döngü 214: Daha küçük alet kullanın, ham parça çapını düzeltin
280-03EC	Error message Alan aşıldı Cause of error Dijitalleştirme sırasında, dijitalleştirme alanı aşıldı. Error correction Bölge döngüsündeki bilgileri kontrol edin, özellikle tarama sistemi aksındaki bilgiyi.
280-03ED	Error message Pozisyon başlangıcı yanlış Cause of error Yükseklik çizgileri ile dijitalleştirme: Başlangıç pozisyonu yanlış seçildi. Error correction Yükseklik çizgileri döngüsündeki tanımlanmış aksları kontrol edin.
280-03EE	Error message Dönmeye izin verilmez Cause of error Dönüşü, tarama sistemi döngüsünden önce programlayın. Error correction Döngünün dönüşünü sıfırlayın.

Hata numarası	Tanım
280-03EF	Error message Ölçüm faktörüne izin verilmez Cause of error Ölçü faktörünü, tarama sistemi döngüsünden önce programlayın. Error correction Ölçü faktörü döngüsü veya ölçü faktörünü aksa özel sıfırlayın.
280-03F0	Error message Yansımaya izin verilmez Cause of error Yansımayı, tarama sistemi döngüsünden önce programlayın. Error correction Döngünün yansımalarını sıfırlayın.
280-03F1	Error message Yer değiştirmeye izin verilmez Cause of error Sıfır noktası kaydırması aktif. Error correction Sıfır noktası kaydırmasını sıfırlayın.
280-03F2	Error message Besleme eksik Cause of error Herhangi bir besleme programlamadınız. Error correction NC programını değiştirin, FMAX sadece cümle biçiminde etki ediyor.
280-03F3	Error message Giriş değeri yanlış Cause of error - Sizin tarafınızdan girilen değer, giriş sınırlarının dışında bulunuyor. - Döngü 209 (DIN/ISO: G209): Delme derinliğini parça kırılmasına (Q257) kadar 0 ile girdiniz. Error correction - Doğru değer girin. - Q257 eşit değildir 0 girin.

Hata numarası	Tanım
280-03F4	Error message Ön işaret yanlış Cause of error Oyalanma süresi döngüsündeki veya derin delme/vida dışı delmede programlanmış oyalanma süresi negatif (Q parametresi üzerinden). Error correction Döngü parametrelerini işleyin.
280-03F5	Error message Açıya izin verilmez Cause of error - Döngü 19 (DIN/ISO: G80) işleme düzlemini döndürmede programlanmış mekân açısı, verilen düzenek yardımıyla (örn. universal kafa: sadece yarım mekâna ulaşılabilir) gerçekleştirilemez. - Yoklama döngüsünü sadece eksenleri paralel açı konumunda uygulayın - aktif takımın tepe açısı (T-ANGLE) 180° ile tanımlanmıştır. Error correction - Girilen mekân açısını değiştir. - Yoklama döngüsünü sadece eksenleri paralel açı konumunda uygulayın - 0'dan büyük ve 180°'den küçük açı değerleri kullanın.
280-03F6	Error message Tarama noktasına ulaşamıyor Cause of error TCH-PROBE 0 (DIN/ISO: G55) döngülerinde veya manuel tarama döngülerinin kullanımında bir tarama noktasına ulaşılmadı. Error correction - Tarama sistemini işleme parçasına daha yakın ön pozisyonlayın.
280-03F7	Error message Çok fazla nokta Cause of error Elle giriş ile pozisyonlandırma işletim türünde dijitalleştirme alanı için noktaların otomatik algılanması: Kaydedilebilir (maks. 893) noktaların sayısı aşıldı. Error correction Dijitalleştirme bölgesini yeniden kaydedin, önce nokta mesafesini büyütün.

Hata numarası	Tanım
280-03F8	Error message Giriş çelişkili Cause of error Sizin tarafınızdan girilen değerler çelişkili. Error correction Giriş değerlerini kontrol edin.
280-03F9	Error message CYCL DEF bütün değil Cause of error - Bir döngünün bir kısmını sildiniz. - bir döngü dahilinde başka NC cümleleri eklediniz. Error correction - Döngüyü tamamen yeniden tanımlayın - bir döngü dahilindeki NC cümlelerini silin
280-03FA	Error message Düzlem yanlış tanımlanmış Cause of error Yükseklik çizgileri döngüsünün (TCH PROBE 7) tanımlanması sırasında, start noktasında bir sütun aksı programladınız. Error correction NC programını değiştir.
280-03FB	Error message Yanlış eksen programlanmış Cause of error - Açık renkle vurgulanmış tümcede yanlış bir eksen programlandı. - Tarama sistemi döngüsü 403: Yanlış bir dengeleme eksen (Q312) programladınız. Error correction - Gerekirse bir eksen çift programlayıp programlamadığınızı kontrol edin. - Tarama sistemi döngüsü 403: Q312 parametresinde yalnızca kinematik açıklamasında da bulunan dengeleme eksenlerini seçin.
280-03FC	Error message Yanlış devir sayısı Cause of error Programlanan mil devri, mil devir kademelerinin belirlenen tarama örüntüsünde bulunmuyor. Error correction Doğru devri girin.

Hata numarası	Tanım
280-03FD	Error message Yarıçap düzeltmesi tanımsız Cause of error İçinde düzeltme dikkate alınmadan hiçbir hareketin ortaya çıkmadığı, yarıçap düzeltmesine sahip bir basit pozisyonlama cümlesi programladınız (örn. IX+0 R+, DIN/ISO: G7). Error correction NC programını değiştir.
280-03FE	Error message Yuvarlamaya için verilmez Cause of error Bir yuvarlatma dairesinden önceki pozisyonlama cümlesinde (RND, DIN/ISO: G25) ya alet aksında sadece tek bir hareket veya M işlevi M98 ile bir düzeltme sonu programlandı. Error correction NC programını değiştir.
280-03FF	Error message Yuvarlama yarıçapı çok büyük Cause of error Bir kontür, bir kontür cebi veya bir kontür çekmesi tanımlamasında, bir yuvarlatma dairesi (RND, DIN/ISO: G25) yuvarlatma dairesi artık komşu kontür elemanlarının arasına eklenemeyecek kadar büyük bir yuvarlatma yarıçapı ile programlanmış. Error correction Daha küçük yuvarlatma yarıçapı, alt programında kontüründe belirleyin.
280-0400	Error message Tanımsız program başlatması Cause of error Enterpolasyon türü tanımsız. Error correction NC programını yeniden başlatın.
280-0401	Error message Çok yüksek yuvalama Cause of error 8'in üzerinde iç içe geçmiş alt program çağırısı (CALL LBL xx, DIN/ISO: Lx,0) programladınız. Error correction Alt programlarınızın daima LBL 0 (DIN/ISO:G98 L0) ile bitirilip bitirilmediğini kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
280-0402	Error message Açı referansı eksik Cause of error LP/CP cümlesinde (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) hiç polar açısı tanımlanmamış veya artan bir polar açısı tanımlanmış, yani: - Son programlanan pozisyon ve pol arasındaki mesafe, 0,1µm'den küçük eşittir. - Pol devralma ve LP/CP cümlesi arasında bir dönme programlanmış. Error correction - Mutlak polar açısını programlayın. - Pol'un durumunu kontrol edin. - Gerekirse döndürmeyi geri alın.
280-0403	Error message İşlem döngüsü tanımlanmamış Cause of error Döngü 220/221'den (daire/çizgi üzerinde nokta deseni) önce işleme döngüsü tanımlanmamıştır. Error correction Döngü 220'den önce işleme döngüsü tanımlama.
280-0404	Error message Yiv genişliği çok küçük Cause of error Oluk döngüsünde tanımlanan genişlik, aktif alet ile işlenememektedir. Error correction Daha küçük bir alet kullanın.
280-0405	Error message Cep çok küçük Cause of error Dikdörtgen çanta döngüsünde tanımlanmış yan uzunluklar küçük. Error correction Daha küçük bir alet kullanın.
280-0406	Error message Q202 tanımsız Cause of error 200 ile 215 arası işleme döngülerinin birinde ayarlama derinliği (Q202) tanımlanmamıştır. Error correction İşleme döngüsünde ayarlama derinliğinin girilmesi.

Hata numarası	Tanım
280-0407	Error message Q205 tanımsız Cause of error Üniversal delme döngüsünde minimum ayarlama derinliği tanımlanmamış. Error correction İşleme döngüsünde minimum ayarlama derinliğinin girilmesi.
280-0408	Error message Q218, Q219'dan daha büyük girin Cause of error Cep perdahlama döngüsü: Q218 büyüktür Q219 olmalıdır. Error correction İşleme döngüsünde değerlerin düzeltilmesi.
280-0409	Error message İşlem döngüsüne izin verilmez Cause of error İşleme döngüsü, DAİRE ÖRNEĞİ veya HAT ÖRNEĞİ döngülerinde işlenemiyor. Error correction Başka işleme döngüsü kullanın.
280-040A	Error message CYCL 211 izin verilmez Cause of error Döngü 211, NUMUNE DAİRE veya NUMUNE ÇİZGİLER döngüleri üzerinde işlenemez. Error correction Başka işleme döngüsü kullanın.
280-040B	Error message Q220 çok büyük Cause of error Cep perdahlama veya tıpa perdahlama döngüsü: Yuvarlama yarıçapı Q220 çok büyük. Error correction Yuvarlama yarıçapını işleme döngüsünde düzeltin.
280-040C	Error message Q222, Q223'den daha büyük girin Cause of error Daire tıpasını perdahlama döngüsü: Ham parça çapı Q222, bitmiş parça çapı Q223'ten büyük olmalıdır. Error correction Ham parça çapını işleme döngüsünde düzeltin.

Hata numarası	Tanım
280-040D	Error message Q244, 0'dan daha büyük girin Cause of error Numune daire döngüsü: Kısmi daire çapı eşittir sıfır girilmiştir. Error correction Kısmi daire çapının döngüde düzeltilmesi.
280-040E	Error message Q245 eşit değil Q246 girin Cause of error Numune daire döngüsü: Bitiş açısı eşittir başlama açısı girin. Error correction Başlama veya bitirme açısının döngüde düzeltilmesi.
280-040F	Error message Açı bölgesi < 360° girin Cause of error Numune daire döngüsü: Açı bölgesi 360°'den büyük girilmiştir. Error correction Başlama veya bitirme açısının döngüde düzeltilmesi.
280-0410	Error message Q223, Q222'dan daha büyük girin Cause of error Daire cep perdahlama döngüsünde, bitmiş parça çapını (Q223), ham parça çapından (Q222) daha küçük girdiniz. Error correction Döngü tanımlamasında Q222'yi değiştirin.
280-0411	Error message Q214: 0 izin verilmez Cause of error Döngü 204'ün tanımlanması sırasında serbest seyir yönünü 0 girdiniz. Error correction Q214'ü 1 ile 4 arasında girin.
280-0412	Error message Gidiş yönü tanımsız Cause of error Bir tarama döngüsünde gidiş yönü Q267'yi 0 ile girdiniz. Error correction Q267 = +1 (pozitif gidiş yönü) veya -1 (negatif gidiş yönü) girin.

Hata numarası	Tanım
280-0413	Error message Sıfır nokta tablosu aktif değil Cause of error Referans noktasına yoklama döngüsü koyun: Ölçülen nokta bir sıfır noktası tablosunun içine yazılmalıdır, ancak bir program akışı işletim türünde herhangi bir sıfır noktası tablosu etkinleştirmediniz. Error correction İçine, ölçülen noktanın kaydedileceği, tekli tümce program akışı veya tümce dizisi program akışı işletiminde sıfır noktası tablosunu etkinleştirin.
280-0414	Error message Durum hatası: Orta 1. eksen Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın aşılması konum 1. Aks ortası. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
280-0415	Error message Durum hatası: Orta 2. eksen Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın aşılması konum 2. Aks ortası. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
280-0416	Error message Delik çok küçük Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın altına düşülmesi delme çapı. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.

Hata numarası	Tanım
280-0417	Error message Delik çok büyük Cause of error - İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın aşılması delme çapı. - Döngü 208: Programlanmış delme çapı (Q335) aktif alet ile imal edilememektedir. Error correction - İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması. - Döngü 208: Daha büyük alet kullanılması: Delme çapı en fazla alet çapından iki kat büyük olmalıdır.
280-0418	Error message Tıpa çok küçük Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın altına düşülmesi tıpa çapı. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
280-0419	Error message Tıpa çok büyük Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın aşılması tıpa çapı. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
280-041A	Error message Cep çok küçük: Ek iş 1.A. Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın altına düşülmesi cep uzunluğu 1. Aks. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
280-041B	Error message Cep çok küçük: Ek iş 2.A. Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın altına düşülmesi cep genişliği 2. Aks. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.

Hata numarası	Tanım
280-041C	Error message Cep çok büyük: Iskarta 1.A. Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın aşılması cep uzunluğu 1. Aks. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
280-041D	Error message Cep çok büyük: Iskarta 2.A. Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın aşılması cep genişliği 2. Aks. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
280-041E	Error message Tıpa çok küçük: Iskarta 1.A. Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın altına düşülmesi tıpa uzunluğu 1. Aks. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
280-041F	Error message Tıpa çok küçük: Iskarta 2.A. Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın altına düşülmesi tıpa genişliği 2. Aks. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
280-0420	Error message Tıpa çok büyük: Ek iş 1.A. Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın aşılması tıpa uzunluğu 1. Aks. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.

Hata numarası	Tanım
280-0421	Error message Tıpa çok büyük: Ek iş 2.A. Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın aşılması tıpa genişliği 2. Aks. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
280-0422	Error message Ölçüm döngüsü: Maks ölçüm hatası Cause of error Yoklama döngüsü 425 veya 427: Ölçülen uzunluk izin verilen azami ölçüyü aşıyor. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
280-0423	Error message Ölçüm döngüsü: Min. ölçü hatası Cause of error Yoklama döngüsü 425 veya 427: Ölçülen uzunluk izin verilen asgari ölçünün altına iniyor. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
280-0424	Error message TCHPROBE 426: Maks ölçüm hatası Cause of error Yoklama döngüsü 426: Ölçülen uzunluk izin verilen azami ölçüyü aşıyor. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
280-0425	Error message TCHPROBE 426: Min. ölçü hatası Cause of error Yoklama döngüsü 426: Ölçülen uzunluk izin verilen asgari ölçünün altına iniyor. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.

Hata numarası	Tanım
280-0426	Error message TCHPROBE 430: Çap çok büyük Cause of error Yoklama döngüsü 430: Bulunan delik daire çapı izin verilen azami ölçüyü aşıyor. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
280-0427	Error message TCHPROBE 430: Çap çok küçük Cause of error Yoklama döngüsü 430: Bulunan delik daire çapı izin verilen asgari ölçünün altına iniyor. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
280-0428	Error message Ölçüm eksenini tanımsız Cause of error 400, 402, 420, 425, 426 veya 427 ölçüm döngülerinin birinde, ölçüm eksenini tanımlamadınız. Error correction Söz konusu döngüde Q272'yi kontrol edin. İzin verilen giriş değerleri: 1 veya 2; döngü 427'de 1, 2 veya 3.
280-0429	Error message Alet kırılma toleransını aştı Cause of error Bir ölçüm döngüsü ile işleme parçası kontrolünde, alet tablosundan alet kırılma toleransı RBREAK aşıldı. Error correction Alette hasar kontrolü.
280-042A	Error message Q247 eşit değil 0 girin Cause of error Parametre Q247'de bir ölçüm döngüsünde devam etme açısını 0 girdiniz. Error correction Devam etme açısı Q247 eşit değildir 0 girin.

Hata numarası	Tanım
280-042B	Error message Tutar Q247 büyük 5 girin Cause of error Parametre Q247'de bir ölçüm döngüsünde devam etme açısı küçüktür 5'lik bir derece girdiniz. Error correction Devam etme açısı Q247 tutarını 5 dereceden büyük girin, aksi taktirde ölçüm hassasiyeti çok düşüktür.
280-042C	Error message Sıfır noktası tablosu? Cause of error Bir NC programının işlenmesi için bir sıfır noktası tablosu gereklidir. Ancak kumandanın NC hafızasında tablo yerleştirilmemiş veya birden fazla tablo yerleştirilmiş ve bunlardan hiçbirini etkinleştirilmemiş. Error correction "Tümce sırası program akışı" işletim türünde sıfır noktası tablosunu etkinleştirin.
280-042D	Error message Freze tipi Q351 eşit değil 0 gir Cause of error Bir işleme döngüsü sırasında freze türünü (eşit/karşı çalışma) tanımlamadınız. Error correction Freze türünü eşit çalışma = 1 veya karşı çalışma = -1 ile belirleyin.
280-042E	Error message Dişli derinliğini düşürün Cause of error Programlanmış vida dişli derinliği artı yükselmenin üçte biri, delme veya havşa derinliğinden daha büyüktür. Error correction Vida dişli derinliğini en azından üçte bir çarpı vida dişli yükselmesi küçüktür delme derinliği olarak programlayın.
280-042F	Error message Kalibrasyon uygula Cause of error Döngü 440 ile, henüz kalibrasyon yapılmamış olmasına rağmen, bir ölçüm uygulamayı denediniz. Error correction Döngü 440'ı Q363 = 0 ile yeniden uygulayın (kalibrasyon).

Hata numarası	Tanım
280-0430	Error message Tolerans aşımı Cause of error Takım tablosu TOOL.T ve sütunlar LTOL veya RTOL'de girilen sınır değerler aşıldı. Error correction Aktif kalibrasyon takımı için sınır değerleri kontrol edin.
280-0431	Error message Tümce girişi aktif Cause of error Cümle kılavuzuna programlanmış işlev sırasında izin verilmiyor. Error correction Programlanmış işlevi "cümleleri atlama" ile işaretleyin ve bu ayarı aktifleştirin. Ardından cümle kılavuzunu yeniden uygulayın.
280-0432	Error message YÖNLENDİRME'ye izin verilmez Cause of error Mil yönlendirmesi gerçekleştirilemiyor Error correction Makine el kitabını dikkate alın!
280-0433	Error message 3DROT izin verilmez Cause of error Aşağıda uygulanan fonksiyonlardan birini, aktif çalışma düzlemindeyken, çevirmeye çalıştınız: - Referans noktasını yerleştirin - Bir eğim konumunun belirlenmesi için bir tarama sistemi döngüsü 40x Error correction Çalışma düzlemi çevirme işlemini devre dışı bırakın ve programı yeniden başlatın.
280-0434	Error message 3DROT etkinleştirin Cause of error Manuel işletim türünde işleme düzlemi döndürme işlevi aktif değil. Error correction İşleme düzlemini döndürmeyi, 3DROT yazılım tuşu üzerinden manuel işletimde aktifleştirin.

Hata numarası	Tanım
280-0435	Error message Derinlik işaretini kontrol et! Cause of error displayDepthErr yapılandırma tarihinde on olarak ayarlı olduğu için döngü sadece negatif yönde (döngü 204: pozitif yön) uygulanabilir. Error correction - Döngüyü uygulamak için derinliği negatif (döngü 204: pozitif) olarak girin - Döngüyü pozitif yönde (döngü 204: negatif yön) işlemek için yapılandırma tarihinde displayDepthErr ögesini off olarak ayarlayın - İşlemi takım eksenine negatif yönde uygulamak için döngü 240'daki yarıçapı negatif olarak girin.
280-0436	Error message Q303 ölçüm döngüsünde tanımsız! Cause of error 410 ile 418 ölçüm döngüleri arasında Q303 parametresini (ölçüm değeri aktarımı) tanımlamadınız (güncel değer = -1). Ancak ölçüm sonuçlarının bir tablonun içine (sıfır noktası veya Preset tablosu) yazılması sırasında, güvenlik gereğiyle ölçüm değerlerinin aktarımının tanımlanmış bir seçimi gereklidir. Error correction Hataya neden olan ölçüm döngüsünde parametre Q303'ü (ölçüm değeri aktarımı) değiştirin: - Q303=0: Aktif işleme parçası koordinat sistemi ile ilgili ölçüm değerlerini, aktif sıfır noktası tablosunun içine yazın (programda döngü 7 ile aktifleştirin!). - Q303=1: Makinedeki sabit koordinat sistemi ile ilgili ölçüm değerlerini (REF değerleri), Preset tablosunun içine yazın (programda döngü 247 ile aktifleştirin!). - Q303=-1: Ölçüm değeri aktarımı tanımlanmamış. Bir TNC 4xx veya iTNC 530'un daha eski bir yazılım durumu ile oluşturulan bir program girdiğinizde veya döngü tanımlaması sırasında, ölçüm değeri aktarımından sonraki soruyu END düğmesi ile atladığınızda, bu değer TNC tarafından otomatik olarak üretilir.
280-0437	Error message Alet eksenine izin verilmez Cause of error - Yoklama döngüsü 419'u izin verilmeyen bir takım eksenine ile çağırdınız. - PATTERN DEF fonksiyonunu, izin verilmeyen bir alet aksıyla bağlantılı olarak çağırdınız. Error correction - Yoklama döngüsü 419'u takım eksenine X, Y veya Z ile çağırın. - PATTERN DEF fonksiyonunu, ancak alet aksı Z ile (TOOL CALL Z) birlikte kullanın.

Hata numarası	Tanım
280-0438	Error message Hesaplanılan değerler yanlış Cause of error TNC yoklama döngüsü 418'de çok büyük bir değer hesapladı. Yoklanacak dört deliği tahminen yanlış sıralamada tanımladınız. Error correction Tarama sıralamasını kontrol edin, kullanıcı el kitabı tarama sistemi döngülerini dikkate alın.
280-0439	Error message Ölçüm noktaları çelişkili Cause of error - Yoklama döngüleri 400, 403 veya 420'nin birinde, ölçüm noktaları ve ölçüm ekseninden oluşan çelişkili bir kombinasyonu tanımladınız. - Döngü 430'daki ölçüm noktalarının seçimi, bir 0'a bölünme veriyor Error correction - Ölçüm eksen = ana eksen (Q272=1)'de, Q264 ve Q266 parametrelerini farklı büyüklükte tanımlayın. - Ölçüm eksen = yan eksen (Q272=2)'de, Q263 ve Q265 parametrelerini farklı büyüklükte tanımlayın. - Ölçüm eksen = yoklama sistemi eksen (Q272=3)'de, Q263 ve 265 veya Q264 ve Q266 parametrelerini farklı büyüklükte tanımlayın. - Ölçüm noktalarını öyle seçin ki, bunlar daima her aksta farklı koordinatlara sahip olsun.
280-043A	Error message Güvenli yüksekli yanlış girilmiş! Cause of error Döngü 20 (DIN/ISO: G120)'de, güvenli yüksekliği (Q7), işleme parçası yüzeyi (Q5) koordinatlarından daha küçük girdiniz. Error correction Güvenli yüksekliği (Q7), işleme parçası yüzeyi (Q5) koordinatlarından daha büyük giriniz.

Hata numarası	Tanım
280-043B	Error message Daldırma tipi çelişkili! Cause of error 251 ile 254 arasındaki döngülerden birinde tanımlanmış dalma stratejisi, aktif aletin tanımlanmış dalma açısıyla çelişki halinde. Error correction 251 ile 254 arasındaki döngülerden birinde parametre Q366'yı veya aktif aletin dalma açısını alet tablosunda değiştirin. Parametre Q366 ile dalma açısı ANGLE'in izin verilen kombinasyonları: Dikey dalma için: Q366 = 0 ve ANGLE = 90 Helezon biçimindeki dalma için: Q366 = 1 ve ANGLE > 0 Alet tablosu aktif değilken, Q366'yı 0 ile tanımlayın (sadece dikey dalmaya izin verilir).
280-043C	Error message İşlem döngüsüne izin verilmez Cause of error Bir işleme döngüsünü, döngü 220 veya 221 ile bağlantılı olarak işlemeyi denediniz, ancak bu, bu döngülerle kombine edilemiyor. Error correction Aşağıdaki işleme döngüleri, döngüler 220 ve 221 ile kombine edilememektedir: - Gruplar SLI ve SLII'nin döngüleri - döngüler 210 ve 211 - döngüler 230 ve 231 - döngü 254
280-043D	Error message Satır yazmaya karşı korunaklıdır Cause of error - Ön ayar tablosunda yazma korumalı bir satırı değiştirmeyi veya silmeyi denediniz. - Ön ayar tablosunun etkin satırına, bir değer yazmayı denediniz. Error correction - Etkin ön ayarın üzerine yazılmasına izin verilmiyor. Başka ön ayar numarası kullanın. - Yazma koruması makine üreticiniz tarafından etkinleştirildi. Gerekirse bu satırda sabit bir referans noktası tanımlanmıştır. İhtiyaç halinde makine üreticiniz ile irtibata geçin. - Yazma koruması tarafınızdan TNC.SYS dosyasında tanımlanmıştır. Yazma korumasını gerekirse buradan kaldırın. - 0 satırını değiştirmeyi denediniz. Bu satır değiştirilemez.

Hata numarası	Tanım
280-043E	Error message Ölçü toplamı derinlikten büyük Cause of error Kontür döngüleri SLII veya freze döngüleri 25x: Derinlik ölçüsünü freze derinliğinden daha büyük girdiniz. Error correction - SLII döngüleri: Döngü 20'de Q4 (DIN/ISO: G120) kontrol edin. - Freze döngüleri 25x: Ölçü Q369 ve derinlik Q201'u kontrol edin
280-043F	Error message Uç açısı tanımlı değil Cause of error Merkezleme döngüsü 240'ta Q343 parametresini, bir çapın üzerine merkezlenecek şekilde tanımladınız. Q395 parametresini bir delme döngüsünde derinliğin takım yarıçapını temel alacak şekilde tanımladınız. Pahlama için bir döngü programladınız. Uç açısı bunun için 1 ve 179 derece arasında bulunmalıdır. Etkin takım için herhangi bir uç açısı tanımlanmamıştır. Error correction - Q343 parametresi = 0 olarak ayarlayın (girilen derinliğe ortalanır). - Q395 parametresi = 0 olarak ayarlayın (derinlik takım ucunu temel alır). - TOOL.T alet tablosunun T-ANGLE sütununda uç açısı tanımlayın.
280-0440	Error message Veriler çelişkili Cause of error Merkezleme döngüsü 240'ta derinlik/çap seçimini (Q343), parametre derinliğinin izin verilmeyen bir kombinasyonu (Q201) ve çapı (Q344) ile tanımladınız. Error correction İzin verilen tanımlamalar: Q343=1 (çap girişi aktif): Q201 eşittir 0 ve Q344 eşit değildir 0 olmalıdır. Q343=0 (derinlik girişi aktif): Q201 eşit değildir 0 ve Q344 eşittir 0 olmalıdır.

Hata numarası	Tanım
280-0441	Error message Yiv durumu 0 izin verilmez! Cause of error Döngü 254'ü yarık konumu 0 (Q367=0) ile nokta numune döngüsü 221 ile bağlantılı olarak işlemeyi denediniz. Error correction Eğer döngü 254'ü nokta numune döngüsü 221 ile işlemek istiyorsanız, yarık konumu Q367=1, 2 veya 3 kullanın.
280-0442	Error message Kesme eşit değil 0 girin Cause of error 0 ayarı olan bir çalışma döngüsü tanımladınız. Error correction 0'a eşit olmayan ayar girin.
280-0443	Error message Q399 komut geçişine izin yok Cause of error Bu fonksiyon konfigürasyon verisi ile devre dışı bırakıldığı halde, tarama sistemi döngüsü 441 ile açılış uygulamasını çalıştırmayı denediniz. Error correction Tarama tablosunda, TRAC sütununda izlemeyi "ON"a getirin ve ardından tarama sistemini yeniden kalibre edin.
280-0444	Error message Alet tanımlı değil Cause of error Alet tablosunda tanımlanmamış bir alet çağırdınız. Error correction - Alet tablosunu eksik aletle takviye edin. - Başka alet kullanın.
280-0445	Error message Alet numarasına izin verilmez Cause of error Bunu makine parametresi ile uygulamak yasak olduğu halde, bir TOOL CALL veya bir TOOL DEF serisinde bir alet numarası tanımlamaya çalıştınız. Error correction - Alet ismini kullanın. - Makine parametresi 7483'ü uyarlayın, ihtiyaç anında makine üreticisi ile bağlantı kurun.

Hata numarası	Tanım
280-0446	Error message Alet ismine izin verilmez Cause of error Bunu makine parametresi ile uygulamak yasak olduğu halde, bir TOOL CALL veya bir TOOL DEF serisinde bir alet ismi tanımlamaya çalıştınız. Error correction - Alet numarasını kullanın. - İhtiyaç anında makine üreticisi ile bağlantı kurun.
280-0447	Error message Yazılım seçeneği aktif değil Cause of error TNC'nize serbest bırakılmayan bir yazılım seçeneğini kullanmaya çalıştınız. Error correction Yazılım seçeneği onayı almak için makine üreticisi veya kumanda üreticisi ile bağlantı kurun.
280-0448	Error message Kinematik geri yüklenemiyor Cause of error Şu andaki aktif kinematik ile uyumlu olmayan bir kinematiği restore etmeye çalıştınız. Error correction Sadece daha önce özdeş kinematik tanımlaması olarak emniyet altına aldığınız kinematikleri restore edin.
280-0449	Error message Fonksiyona izin verilmez Cause of error TNC'nizde FCL yönetimi tarafından kapatılmış bir fonksiyonu kullanmaya çalıştınız. Error correction FCL fonksiyonları, bir yazılım güncelleme işleminden sonra standart olarak bloke edildi. SIK menüsünde anahtar sayısı olarak 65535 girdikten sonra bu fonksiyonları, belirli bir zaman için test amaçlı serbest bırakabilirsiniz. Ücretli bir anahtar sayısı girdikten sonra FCL fonksiyonları sürekli olarak serbest bırakılabilir. Bunun için makine üreticisi veya kumanda üreticisi ile bağlantı kurun.

Hata numarası	Tanım
280-044A	Error message Boş kütle çakışması Cause of error Bir işleme döngüsünde, bitmiş parça ölçülerinden daha küçük olan ham parça ölçüleri tanımladınız. Error correction Döngü tanımını kontrol edin ve giriş değerlerini düzeltin.
280-044B	Error message Ölçüm konumuna izin verilmiyor Cause of error Kinematik ölçümde mevcut devir eksenlerinden biri 0°'lik bir ölçüm pozisyonu veriyor. Buna izin verilmez. Error correction Başlangıç açısını, son açığı ve gerekirse ölçümlerin sayısını bütün devir eksenlerinde, hiçbir ölçüm pozisyonu 0° konumunda vermeyecek şekilde seçin.
280-044C	Error message Kinematik erişim mümkün değil Cause of error Kumanda, etkin olan kinematik tarifine erişemedi (okuma uyarısı yazma). - Geçerli bir kinematik açıklaması mevcut değil. - Kinematik açıklaması yazmaya karşı korumalı. Error correction - Geçerli kinematik açıklaması kullanın. - Kinematik açıklamasının yazmaya karşı koruma uygulamasını kaldırın.
280-044D	Error message Ölçüm noktaları aralıktadır Cause of error Devir ekseninin hareket alanının dışında olan bir ölçüm konumu tanımladınız. Error correction Start açısını ve/veya son açığı devirde, ölçüm konumu hareket alanının içinde kalacak şekilde seçin.

Hata numarası	Tanım
280-044E	Error message Ön ayar komp. yapılamıyor Cause of error Kinematik açıklamasında bunun için gerekli bütün girişler mevcut olmamasına rağmen, referans noktasının kompanzasyonunu denediniz. Preset kompanzasyonunu ancak, üç adet birbirine bağlı transformasyonlar makine koordinat sisteminde, kinematik açıklamasında kayıtlıysa gerçekleştirebilirsiniz. Error correction Ölçüm noktalarının sayısını, kumanda bir Preset kompanzasyonunu, devir içinde gerçekleştirebilecek şekilde değiştirin. Gerekli durumda makine üreticisiyle temasa geçin.
280-044F	Error message Alet yarıçapı çok büyük Cause of error - 251 ila 254 devrelerden birinde çok küçük bir ölçü tanımladınız. - 251 ila 254 devrelerden birinde yan ölçülerden biri çok büyük. Error correction - Daha küçük alet kullanın. - Ölçüyü küçültün.
280-0450	Error message Daldırma türü mümkün değil Cause of error 251 ila 254 döngülerinden birinde, devrede tanımlanan ölçülerle mümkün olmayan bir daldırma stratejisi tanımladınız. Error correction Daha küçük takım ya da başka daldırma stratejisi kullanın. Bu denetimi bastırmak için suppressPlungeErr yapılandırma tarihini on olarak ayarlayın veya takım tablosunda RCUTS ögesini kullanın. Yeterli bıçak genişliğine sahip bir takım kullanın ve bunu takım tablosunun RCUTS sütununda tanımlayın.
280-0451	Error message Daldırma açısı yanlış tanımlanmış Cause of error Daldırma açısını (alet tablosunda ANGLE sütunu) seçili daldırma stratejisi için hatalı olarak tanımladınız. Error correction Daldırma açısını 0°'den büyük ve 90° dereceden küçük tanımlayın.

Hata numarası	Tanım
280-0452	Error message Açılma açısı tanımlanmamış Cause of error Devrede 0°'lik bir açılma açısı tanımladınız. Error correction Devre tanımlamasında açılma açısını 0°'den büyük tanımlayın.
280-0453	Error message Yiv genişliği çok büyük Cause of error Yuvarlak bir yivin genişliğini, kısmi daire çapı kadar büyük tanımladınız. Error correction Devre tanımlamasında yiv genişliğini kısmi daire çapından küçük girin.
280-0454	Error message Ölçü faktörleri eşit değil Cause of error Bir daire hareketini farklı spesifik aks ölçü faktörleri ile derecelendirmeyi denediniz. Error correction Daire hareketlerini sadece aynı ölçü faktörleri ile derecelendirin.
280-0455	Error message Alet verileri tutarsız Cause of error Kalibrasyonu yapılmış tarama sistemi verileriyle örtüşmeyen bir alet etkin durumda. Error correction Tarama sisteminin kalibrasyonu yapılmış verilerini alet tablosuna aktarın ve değiştirilen verileri devralmak için bir TOOL CALL uygulayın.
280-0456	Error message MOVE mümkün değil Cause of error Bir KinematicsOpt-devresinde, mevcut konfigürasyonla mümkün olmamasına rağmen, bir devir eksenini konumlandırmasını MOVE-işlevliliğiyle seçtiniz. Error correction MOVE-işlevliliğini devreden alın: - Q408 geri çekme yüksekliğini 0'dan büyük girin. - Q408 geri çekme yüksekliğini, dönme hareketleri burada çarpışma olmadan sağlanacak şekilde yeteri kadar yüksek tanımlayın.

Hata numarası	Tanım
280-0457	Error message Preset ayarına izin yok! Cause of error - Bu fonksiyon makine parametresi tarafından kilitlenmiş olmasına rağmen, ön ayar tablosuna bir referans noktası kaydetmeyi denediniz. - Tarama sistemi döngüsü 403: Seçtiğiniz eksene referans noktasının ayarlanmasına izin verilmez. İşleme düzlemini döndürürken veya TCPM (M128) ile bağlantılı olarak devam eden hatalar meydana gelebilir. Error correction - X, Y ve Z eksenleri için MP7295 makine parametresi = 0 olarak ayarlayın, gerekirse makine üreticinizle irtibata geçin. - Seçtiğiniz dengeleme eksenini kontrol edin. Dengeleme ekseninde bir referans noktasının ayarlanması yalnızca ilk tezgah döner ekseninde (malzemedan bakıldığında) mümkündür.
280-0458	Error message Dişli uzunluğu çok kısa! Cause of error Taşma ve eğimin toplamı dişli uzunluğundan daha büyük. Error correction - Dişli uzunluğunu büyütün (831 döngüsünde taşmanın uzunluğu eğim büyüklüğündedir)
280-0459	Error message Durum 3D-Kırmızı tutarsız! Cause of error MANÜEL ve OTOMATİK işletim türleri için 3D-Kırmızı statüsü uyumlu değil. Error correction 3D-Kırmızı alanında MANÜEL ve OTOMATİK işletim türlerini aynı statüye (AKTİF/AKTİF DEĞİL) ayarlayın.
280-045A	Error message Yapılandırma eksik Cause of error Konfigürasyon verileri bu uygulama için hazırlanmamış. Error correction - Makine üreticisine haber verin.

Hata numarası	Tanım
280-045B	Error message Etkin torna aleti yok Cause of error Uygulanmış işlev için bir döndürme aletine ihtiyaç duyulur. Error correction - Döndürme aletini (alet tablosunda TYP sütunu aracılığıyla tanımlanmış) değiştirin.
280-045C	Error message Alet oryantasyonu tutarlı değil Cause of error Alet yönlendirme TO seçili işleme ile uyuşmuyor. Error correction Dönen alet yönlendirme kaydını ve kullanılan döngü seçimini (AKSİYAL/ RADYAL) kontrol edin.
280-045D	Error message Açı imkan dahilinde değil! Cause of error Girilen açı imkan dışında. Koni açısı 0 veya 180 derece olamaz. Error correction - Girilen açı değerini düzeltin. - 0 ila 180 derece veya 0 ila -180 derece arasında bir koni açısı girin.
280-045E	Error message Daire yarıçapı çok küçük! Cause of error Programlanan dairenin yarıçapı çok küçük. Dişli freze: Alın tarafında havşa kaydırma çok küçük. Error correction - Daire setindeki programlanmış değerleri kontrol edin. - Dişli freze: Alın tarafında havşa kaydırmayı 0'dan büyük olarak programlayın.
280-045F	Error message Dişli sonu çok kısa! Cause of error Dişli sonu çok kısa. Minimum uzunluk şöyle hesaplanır: Dişli çıkıntısı * dişli derinliği / güvenlik payı. Error correction - Dişli sonu değerini büyütün.

Hata numarası	Tanım
280-0460	Error message Ölçüm noktaları çelişkili Cause of error Die gemessenen Punkte ergeben zwei parallele Geraden, aus denen kein Schnittpunkt errechnet werden kann. Aus zwei identischen Messpunkten kann keine Gerade berechnet werden. Error correction Wählen Sie die Messpunkte so, dass sich alle Koordinaten der einzelnen Punkte unterscheiden. Zwei Messpunkte auf einer Geraden müssen unterschiedliche Koordinaten haben.
280-0461	Error message Sınırlandırma sayısı çok yüksek Cause of error Satih frezeleme için çok sayıda sınırlama seçildi. Error correction Satih frezeleme için maksimum 3 sınırlama belirleyin.
280-0462	Error message Sınırlandırılmalı işleme stratejisi mümkün değil Cause of error Spiralin işleme stratejisi: Sınırlamalarla satih frezelemesi mümkün değildir. Error correction Sınırlamaları devre dışı bırakın veya başka bir işleme stratejisi seçin.
280-0463	Error message İşleme tertibatı mümkün değil Cause of error Bu işleme yönü bindirme faktörüne uyulması durumunda mümkün değildir. Error correction Bir başka işleme yönü seçin.
280-0464	Error message Dişli artışını kontrol edin! Cause of error Programlı dişli artışı etkin takımın dişli artışı ile farklılık gösteriyor. Error correction Dişli artışı değerini (PITCH sütunu) takım tablosunda kontrol edin. Etkin takım için dişli artışı değeri 0 ise denetim yapılmaz.

Hata numarası	Tanım
280-0465	Error message Açı hesaplaması mümkün değil Cause of error Çalışma açısının hesaplanması mümkün değil. Kinematik tanımında uygun bir döndürme eksenini yapılandırılmamış. Programlanan çalışma açısı döndürülebilir eksenin hareket alanının dışında bulunuyor. Aletin kesme plakası döndürülmüş. Error correction Programlanmış açığı ve besleme yönünü kontrol edin. Alet tablosuna devir (SPB-INSERT) girilmediğinden emin olun.
280-0466	Error message Eksantrik dönüşü mümkün değil Cause of error Kumanda, eksantrik dönüş için yapılandırılmamıştır. Bir bağlantı fonksiyonu zaten makine üreticisi tarafından etkinleştirilmiştir. Bağlantı fonksiyonunun uygulanması gerekirken mil döner. Error correction Makine el kitabını dikkate alın. eccLimSpeedFactor veya eccLimRadAcc yapılandırma verisindeki kaydı kontrol edin. Bir bağlantı fonksiyonu uygulamadan önce mili durdurun.
280-0467	Error message Etkin freze takımı yok Cause of error Aktif takım, freze takımı olarak tanımlanmamış. Error correction Takım tablosunda TYP sütunundaki kaydı kontrol edin. Döngü 880: Haddeli frezenin freze takımı olarak tanımlanması gerekiyor. Döngü 292: Opsiyon 50 olmadan bir torna takımının freze takımı olarak tanımlanması gerekir.
280-0468	Error message Kesme uzunluğu yeterli değil Cause of error Etkin aletin belirtilen bıçak uzunluğu işleme için yeterli değil. Error correction Alet tablosundaki LCUTS sütununda alettaki bıçakların uzunluğunu tanımlayın. Döngü 880 sırasında Q553'teki girişi kontrol edin. LCUTS 0'a eşitse döngü 880 bıçak uzunluğunu denetlemez.

Hata numarası	Tanım
280-0469	Error message Dişli tanımı tutarsız veya eksik Cause of error Modül, diş sayısı ve uç çapı birbiriyle çelişkili ya da eksik Error correction 3 parametreden (Modül/diş sayısı/uç çapı) en az 2'sini belirtmelisiniz (0'a eşit olmayan). Verilen değerler çelişkili olduğu için modülü, diş sayısını ve uç çapını kontrol edin.
280-046A	Error message Perdahlama ölçüsü girilmedi Cause of error İşleme kapsamında sadece perdahlama seçilmesine rağmen ek ölçü programlanmadı. Error correction Perdahlama işlemi için bir ek ölçü tanımlayın.
280-046B	Error message Satir tabloda yok Cause of error Programlanmış eylem uygulanamıyor, çünkü belirtilen tablo satırı mevcut değil. Error correction NC programınızı kontrol edin. Belirtilen satırı referans noktası tablonuzda veya sıfır noktası tablonuzda oluşturun.
280-046C	Error message Tarama işlemi mümkün değil Cause of error Milde malzeme tarama sistemi yoktur. Tarama işlemi için bir yön ya da yol tanımlanmadı. Error correction Milde bir tarama sistemine geçiş yapın. İstenen tarama yönünü yazılım tuşuyla seçin.
280-046D	Error message Bağlama fonksiyonu mümkün değil Cause of error Emredilen kuplaj fonksiyonu uygulanamıyor. Error correction Makine üreticisi tarafından zaten bir kuplaj fonksiyonu etkin. Birleştirilecek eksenlerin kinematik hizalaması desteklenmez. Makine el kitabını dikkate alın.

Hata numarası	Tanım
280-046E	Error message İşleme sistemi döngüsü bu NC yazılımı ile desteklenmiyor Cause of error Programlanan işleme döngüsü bu kumanda tarafından desteklenmiyor. Error correction Döngü 290 enterpolasyonlu döndürme: - NC programını uyarlayın - Döngü 291 veya 292'yi kullanın
280-046F	Error message Tarama sistemi döngüsü bu NC yazılımı ile desteklenmiyor Cause of error Programlanan tarama sistemi döngüsü, bu NC yazılımıyla desteklenmez. Error correction Hızlı Tarama Döngüsü 441 için yedek: İstenen özelliklere sahip tarama sistemi tablosundaki bir satıra, bir alet dizini atayın.
280-0470	Error message NC programı iptal edildi Cause of error NC programı bir kumanda eylemi tarafından iptal edildi. Error correction Gerekirse NC programınızdaki bilgileri kontrol edin. NC programının kesintiye uğraması halinde NC başlat ile devam edin.
280-0471	Error message Tarama sistemi eksik Cause of error Tarama sisteminin verileri eksik ya da hatalı tanımlandı. Error correction Tarama sistemi tablosundaki girdileri kontrol edin (Sütun TİPi).
280-0472	Error message LAC fonksiyonu mümkün değil Cause of error LAC fonksiyonu bu eksen için yapılandırılmadık. Error correction İlgili eksenin kullanılabilir olduğunu kontrol edin (CfgChannelAxis/progAxis). İlgili LAC eksenin etkin olup olmadığını kontrol edin (CfgControllerComp/enhancedComp). Makine üreticisine başvurun.

Hata numarası	Tanım
280-0473	Error message Yuvarlama veya şev değerleri çok büyük! Cause of error Q220 giriş parametresi: Yuvarlama yarıçapı veya faz çok büyük Error correction Q220 parametresini kontrol edin ve gerekirse giriş değerini düzeltin.
280-0474	Error message Eksen açısı, çevirme açısına eşit değil Cause of error İşleme düzlemi devre dışıyken izin verilmeyen tarama fonksiyonu: Döner eksenlerin konumu 0° değerine eşit değil. İşleme düzlemi etkinken izin verilmeyen tarama fonksiyonu: Döner eksenlerin konumu, etkin açı değerleriyle uyuşmuyor. Error correction İşleme düzlemi etkin değil: Döner eksenleri temel konuma hareket ettirin. İşleme düzlemi etkin: Döner eksenleri doğru konuma hareket ettirin veya açı değerlerini uyarlayın.
280-0475	Error message Karakter yüksekliği tanımlanmadı Cause of error Giriş parametrelerinde Q513 karakter yüksekliği ve Q574 metin uzunluğu, devir değeri 0'dır. Error correction Q513 giriş parametresinde istenen işaret yüksekliğini tanımlayın. Q574 giriş parametresinde izin verilen maksimum metin uzunluğunu tanımlayın. Gravürü Q574 metin uzunluğunda tanımlanmış değere ölçeklemek istiyorsanız Q513 karakter yüksekliğinde değeri 0 olarak belirtin.

Hata numarası	Tanım
280-0476	Error message Karakter yüksekliği çok büyük Cause of error Programlanan gravür, tanımlanan karakter yüksekliği Q513 olan uzun bir metin oluşturur (Q574 metin uzunluğunda tanımlandığı gibi). Error correction Değeri, Q513 karakter yüksekliğine düşürün, böylece programlanan gravür Q574 metin uzunluğunda tanımlandığı gibi uzun olmaz. Daha uzun gravürleri mümkün kılmak için Q574 değerini sıfır veya sıfırın üstüne ayarlayın. Gravürü Q574 metin uzunluğunda tanımlanmış değere ölçeklemek istiyorsanız Q513 karakter yüksekliğinde değeri 0 olarak belirtin.
280-0477	Error message Tolerans hatası: Ek işleme malzemesi Cause of error Malzemede tarama yapılan ölçü tanımlanan toleransın dışındadır. Çok az malzeme kullanıldı. Malzeme tekrar işleme sokulabilir. Error correction
280-0478	Error message Tolerans hatası: Iskarta malzemesi Cause of error Malzemede tarama yapılan ölçü tanımlanan toleransın dışındadır. Çok fazla malzeme kullanıldı. Malzeme, iskarta durumundadır. Error correction
280-0479	Error message Ölçü tanımı hatalı Cause of error Bir ölçünün veya bir toleransın tanımı yorumlanamaz. Error correction Bir ölçünün veya tolerans değerinin tanımlanmasıyla ilgili kuralları dikkate alın.

Hata numarası	Tanım
280-047A	Error message Dengeleme tablosunda izi verilmeyen bir giriş Cause of error İlgili dengeleme tablosunda hatalı bir giriş bulunuyor. - AXIS sütunları doğrusal eksenlere atıfta bulunamaz. - PLC sütunlarında giriş bulunamaz. Error correction Dengeleme tablosunun yapılandırmasını veya içeriğini uyarlayın.
280-047B	Error message Dönüşüm mümkün değil Cause of error Uygulanan işlev için çalışma düzlemi ve temel koordinat sistemi arasındaki tüm dönüşümlere izin verilmez. Örneğin alet taşıyıcısında alet kesici ve alet mili arasındaki devirlere izin verilmez. Error correction Çalışma düzlemi ve temel koordinat sistemi arasındaki temel devri ve yansımayı kaldırın. Alet kesici ve alet mili arasındaki devirleri kontrol edin.
280-047C	Error message Alet mili yanlış konfigüre edilmiş Cause of error Alet milinin konfigürasyonunda hata var. Error correction Makine üreticisine başvurun. Milin CfgAxes/spindleIndices listesinde olup olmadığını kontrol edin. CfgProgAxis'te progKind ve dir öznelikliğini kontrol edin.
280-047D	Error message Torna milinin ofseti bilinmiyor Cause of error Frezeleme işletimi için torna milinde ayarlanan bir ofset, eksantrik döndürmenin gerekli kuplajı için dikkate alınamaz. Ofset; malzeme referans noktası, palet referans noktası veya PLC referans noktası ile tanımlanmış olabilir. Error correction Herhangi bir ofsetin gerekli olmadığından emin olduğunuzda işleme devam edebilirsiniz. Ofsetin dikkate alınabilmesi için konfigürasyon değiştirilmelidir. Makine üreticinizle iletişime geçin. Torna mili; torna işletiminde programlanabilir eksenler içinde (CfgChannelAxes/progAxes veya CfgKinSimpleModel/progAxes) eksen olarak bulunmalıdır. Bu döner eksen, etkin kanal miline işaret etmelidir (CfgProgAxis/relatedAxis).

Hata numarası	Tanım
280-047E	Error message Global program ayarları etkin Cause of error Seçilen fonksiyon etkin genel program ayarlarıyla kullanılmaz. Error correction Seçilen fonksiyonu kullanmak için genel program ayarlarını devre dışı bırakın.
280-047F	Error message OEM makrolarının konfigürasyonu hatalı Cause of error İki makrodan yalnızca biri enterpolasyonlu döndürme için yapılandırılmıştır. Error correction Makine üreticinizle iletişime geçin. CfgSystemCycle OEM_INTERPTURN_ON ve OEM_INTERPTURN_OFF altından yapılandırın veya her iki makroyu da kullanmayın.
280-0480	Error message Programlanmış ek ölçülerin kombinasyonu mümkün değil Cause of error Programlanmış ölçülerin kombinasyonu mümkün değil. Error correction Eş uzaklıkta bir ölçüyü veya bir uzunlamasına ve düz ölçüyü belirleyin.
280-0481	Error message Ölçüm değeri tespit edilmedi Cause of error Tarama fonksiyonu sırasında ölçüm değeri algılanmadı. Error correction Tarama işleminin gerçekleştirilip gerçekleştirilmediğini kontrol edin. Değerlendirme ancak tarama işleminin başarıyla gerçekleştirilmesinin ardından mümkün olur.
280-0482	Error message Tolerans denetimini kontrol etme Cause of error Tutarsız çalışma düzlemi nedeniyle toleransın doğru şekilde göz önünde bulundurulması mümkün değil. Error correction Ölçüm sonucunu kontrol edin veya döndürme çalışma düzlemine ilişkin ayarları düzeltin.

Hata numarası	Tanım
280-0483	Error message Delik, tarama bilyesinden küçük Cause of error Tarama bilyesinin çapı ölçülecek deliğin çapından büyük. Error correction Bu deliği ölçmek için daha küçük bir tarama bilyesi kullanın.
280-0484	Error message Referans noktası ayarlama mümkün değil Cause of error Tutarsız çalışma düzlemi nedeniyle doğru referans noktasının yazılması mümkün değil. Error correction Döndürme sırasında çalışma düzlemi ayarlarını düzeltin. CfgPresetSettings.chkTiltingAxes makine parametresi konfigürasyonu nedeniyle bu denetim etkin. Gerekliyse makine üreticinize başvurun.
280-0485	Error message Yuvarlak tezgahın hizalanması mümkün değil Cause of error Etkin makine kinematiğinde uygun bir yuvarlak tezgah mevcut değil. Yuvarlak tezgahın eksen, güncel malzeme koordinat sisteminde dikey durmuyor. Error correction Malzemeyi hizalamak için kullanabileceğiniz bir yuvarlak tezgah ekseninin mevcut olduğundan emin olun. Gerekirse 3D temel devir dönüşünün mantıklı bir hizalamayı engelleyip engellemediğini kontrol edin.
280-0486	Error message Döner eksenlerin hizalanması mümkün değil Cause of error Döner eksenlerin belirlenen bir düzleme hizalanması ancak temel devir dönüşü devralındığında desteklenir. Belirlenen açı aynı zamanda temel devir dönüşü olarak da kullanılacaksa yuvarlak tezgahın hizalanması desteklenmez. Error correction Q1121 ve Q1126 giriş parametrelerindeki değerleri kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
280-0487	Error message Kesim uzunluğuna teslimat sınırlı Cause of error TOOL.T içindeki LCUTS sütununda bir kesme uzunluğu girilmişse TNC, sevk işlemini bu değer ile sınırlandırır. Error correction Kesme uzunluğu değerini (TOOL.T içindeki LCUTS) ve programlanan sevk işlemini kontrol edin. Bu denetimi devre dışı bırakmak için kesme uzunluğu olarak 0 değerini girin.
280-0488	Error message İşleme derinliği 0 olarak tanımlandı Cause of error Çalışma derinliği sıfır değeri ile programlanmış olduğundan işleme gerçekleştirilmez. Error correction Çalışma derinliğini sıfıra eşit olmayan bir değer ile programlayın.
280-0489	Error message Alet tipi uygun değil Cause of error Alet tablosunda TİP sütununda işleme için uygun olmayan bir alet tipi tanımlandı. Error correction Alet tablosundaki girişi kontrol edin ve düzeltin
280-048A	Error message Perdahlama ek ölçüsü tanımlanmadı Cause of error Programlanan perdahlama işlemi için yan ölçü ve derinlik ölçüsü tanımlanmadığı için işleme gerçekleştirilemiyor. Error correction Perdahlama ölçüleri ve işleme kapsamı giriş parametrelerini kontrol edin ve gerekirse düzeltin

Hata numarası	Tanım
280-048B	Error message Makine sıfır noktası yazılamadı Cause of error Makine sıfır noktası değeri (MP_refPos) değiştirilemiyor. Gerekli değişiklik değeri MP_maxModification/5 veya MP_positionDiffRef/5 değerinin üzerinde. Error correction Bu veri setini onardığınızda etkin makine kinematiği hassasiyetini kaybedebilir. Değerleri kontrol edin ve gerekli uyarlamaları manuel olarak yapın. Gerekliyorsa makine üreticinizi bilgilendirin.
280-048C	Error message Senkronizasyon için mil belirlenemedi Cause of error Senkronize edilecek olan mil belirlenemedi. Yalnızca sistemde tam iki mil yapılandırılmışsa mil otomatik olarak belirlenebilir. Senkronize edilecek olan mil, etkin kanal mili olamaz. Error correction - İkidenden fazla mil yapılandırılmışsa senkronize edilecek olan mil OEM_CYCLGEAR_PRE makrosunda tanımlanmalıdır. - Makine üreticisi ile irtibata geçin.
280-048D	Error message Etkin işletim modunda fonksiyon mümkün değil Cause of error Programlanan fonksiyon etkin işletim modunda kullanılamaz. Error correction Örneğin FUNCTION MODE MILL veya FUNCTION MODE TURN ile, programlanan fonksiyon için öngörülen işletim modunu etkinleştirin.
280-048E	Error message Tanımlanan ek ölçü çok büyük Cause of error Programlanan ek ölçü, toplam çalışma derinliği gibi daha büyük. Bir dişli için çalışma derinliği dişli yüksekliği: dişli yüksekliği = $2 * \text{modül} + \text{diş dibi boşluğu}$ değerine karşılık gelir Error correction Programlanan ölçü değerini kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
280-048F	Error message Kesici sayısı tanımlanmadı Cause of error Etkin durumdaki alet için kesme sayısı tanımlanmamış. Programlanan işleme için kesme sayısı bilgisi gereklidir. Error correction Alet tablosundaki CUT sütununda kesme sayısını tanımlayın.
280-0490	Error message Çalışma derinliği düzenli olarak artmıyor Cause of error Hesaplanan çalışma derinliği düzenli olarak artmıyor. Programlanan girişler nedeniyle, daha önce yapılan kesimde zaten aşılmış olan bir çalışma derinliği elde ediliyor. Error correction İlk sevk değerini veya sevklerin sayısını düşürün. Son sevk de ilk sevk kadar küçük olmalıdır. Şu girişleri kontrol edin: - İlk sevk Q586 - Son sevk Q587 - Sevk sayısı Q584
280-0491	Error message Sevk düzenli olarak azalmıyor Cause of error Hesaplanan sevk sayısı düzenli olarak düşmüyor. Programlanan girişler nedeniyle, daha önceki sevk değerine eşit veya bu değerden yüksek en az bir sevk değeri elde ediliyor. Error correction Sevk sayısını veya ilk sevk değerini yükseltin. Son sevk değerini düşürün. Son sevk de ilk sevk kadar küçük olmalıdır. Şu girişleri kontrol edin: - İlk sevk Q586 - Son sevk Q587 - Sevk sayısı Q584

Hata numarası	Tanım
280-0492	Error message Alet yarıçapı yanlış tanımlandı Cause of error Fiziksel alet yarıçapı (alet tablosundaki R ve DR toplamı) sıfırdan küçük. Fiziksel alet yarıçapı sıfıra eşitse seçilmiş işleme döngüsü bunun yerine programlanmış delta değeri DR'yi kullanır. Etkili alet yarıçapı (alet tablosundaki R ve DR toplamı ile programlanmış delta değeri DR) sıfırdan küçük veya sıfıra eşit. Error correction Alet tablosuna doğru alet yarıçapını girin. Programlanmış delta değeri DR, sıfırdan küçük veya sıfıra eşit bir etkili alet yarıçapına yol açamaz.
280-0493	Error message Güvenli yüksekliğe geri çekme modu mümkün değil Cause of error Güvenli yüksekliğe geri çekme için programlanan mod, manuel ön konumlandırma sırasında dikkate alınmaz. Error correction Tarama nesnenize yönelik manuel ön konumlandırma sırasında hareketlerin çarpışma olmadan gerçekleştirilmesi- ne dikkat edin.
280-0494	Error message Dişli çark tanımı doğru değil Cause of error Dişli geometrisi tanımı eksik veya çelişkili. DIN 3990 uyarınca bir dişlinin tanımlanabilmesi için modül ve diş sayısı bilgileri gereklidir. Uç silindir çapı ve diş yüksekliği değerleri isteğe bağlı girişlerdir. Uç silindir çapı, dip silindir çapı değerinden büyük olmalıdır. Error correction Modülü ve diş sayısını girin. DIN 3990 kapsamından sapma söz konusuysa uç silindir çapı ve diş yüksekliği değerlerini tanımlayabilirsiniz. Uç silindir çapı ve diş yüksekliği tanımlarını kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
280-0495	Error message Taranacak nesnede ölçü tanımının farklı türleri mevcut Cause of error Taranacak bir nesne için tüm koordinatlarda aynı ölçü tanımı türünü kullanmadınız. - Manuel ön konumlandırma türü: Ölçü tanımının başına "?" ekleyerek manuel ön konumlandırma işlemi tanımlayabilirsiniz. - Gerçek konumu tanımlama türü: Nominal konum girişinden sonra "@" ekleyerek bir gerçek konumun tanımlanma işlemi başlatabilirsiniz. Error correction Taranacak nesnenin ana, yan ve alet ekseninde aynı ölçü tanımı türünü programlamanız gerekir. Sapan ölçü tanımını düzeltin.
280-0496	Error message Ölçü tanımında izin verilmeyen işaretler mevcut Cause of error Bir ölçü tanımında izin verilmeyen işaretler mevcut. - Değer başına birden fazla virgül mevcut. - Bir ölçü tanımından sonra ek işaret mevcut. - İzin verilmeyen işaretler kullanıldı. Error correction Ölçü tanımını düzeltin. Serbest tolere edilen ölçüm örneği: ISO 286 için "20-0,01+0,02" örneği: "20H7" ISO 2768'e göre genel tolerans örneği: "20 m"
280-0497	Error message Ölçü tanımındaki gerçek değer hatalı Cause of error Bir ölçü tanımının içerisinde gerçek değer doğru şekilde verilmedi: - İşlemi başlatan "@" ayırma işareti eksik. - "@" ayırma işaretinden sonra bir değer tanımı eksik. Girilen Q parametresinin kullanılması ayırma işaretinden sonra mümkün değildir. Error correction Gerçek değer tanımı düzeltin. Değişken değerlerin aktarılması için yalnızca Q1900-Q1999 aralığını kullanabilirsiniz.

Hata numarası	Tanım
280-0498	Error message Delik için başlangıç noktası çok derin Cause of error Bir deliğin Q379 başlangıç noktası, deliğin Q201 toplam derinlik değerinden büyük veya bu değere eşit tanımlanmış. Bekleme derinliği Q435, başlangıç noktası Q379 değerinden küçük veya ona eşittir. Error correction Belirtilen delik derinliği içindeki başlangıç noktasını tanımlayın. Başlangıç noktasından daha büyük ve işleme derinliğinden daha küçük bir yerleştirme derinliği tanımlayın.
280-0499	Error message Ölçüm tanımı: Manuel ön konumlandırmada nominal değer eksik Cause of error Manuel ön konumlandırma ile tarama sırasında bir pozisyonun tüm yönlerindeki nominal değerler eksiktir. Error correction En az bir yönde bir nominal değer tanımlayın. En azından tarama işlemiyle tam olarak belirleyebileceğiniz yönlerde bir nominal değer tanımlamalısınız. Nominal değeri, manuel ön konumlandırma sırasında "?" ögesinden sonra tanımlarsınız.
280-049A	Error message Yardımcı alet mevcut değil Cause of error Programlanan alet kilitli veya bekleme süresi dolmuş ve kullanıma sunulan bir yardımcı alet yok. Error correction Programlanan aletin TL, RT, CUR_TIME ve TIME2 sütunlarını kontrol edin. Bir alet numarası programladığınızda RT sütununda yardımcı alet tanımlanır. Bir alet adı kullanırsanız yardımcı alet için de aynı alet adını tanımlayın.

Hata numarası	Tanım
280-049B	Error message OEM makrosu tanımlanmadı Cause of error Bu döngü için bir makro yapılandırılmamış. Error correction CfgSystemCycle'da ilgili makro için bir anahtar depolayın: - Döngü 238 için OEM_MACHSTAT_MEAS isimli bir anahtar gerekmektedir. - FreeTurn takımları ile eşzamanlı perdahlama işlemleri için OEM_FREETURN_SIMUL_ON ve OEM_FREETURN_SIMUL_OFF isimli anahtarlar gerekmektedir. - Makine üreticisiyle iletişime geçin.
280-049C	Error message Yardımcı eksenle ölçüm mümkün değil Cause of error OEM makro aracılığıyla bu ölçüm türü ile ölçülmesi mümkün olmayan bir eksen tanımlandı. Bu ölçüm, yardımcı eksenler (PLC eksenleri) ile yapılamaz. Error correction - Ölçüm türünü veya ölçülecek olan eksenini değiştirin - Makine üreticisi ile iletişime geçin
280-049D	Error message Modül ekseninde başlangıç konumu mümkün değil Cause of error OEM makrosunda komuta edilen hareket, bir modulo ekseninin sıfır geçişinden geçer. Error correction - Modulo eksenini, komuta edilen hareket sıfır geçişinden geçmeyecek şekilde ön konumlandırın - Makine üreticisi ile iletişime geçin
280-049E	Error message Fonksiyon yalnızca kapı kapalıyken mümkün Cause of error Seçtiğiniz fonksiyon yalnızca kapalı koruma kapıları ile uygulanabilir. Error correction Koruma kapılarını kapatın.

Hata numarası	Tanım
280-049F	Error message Olası veri kayıtlarının sayısı aşıldı Cause of error Verilerin işlenmesi için yeterli bellek mevcut değil. Döngü 453: Ölçüm noktalarının sayısı çok büyük. Error correction Veri tümcelerinin sayısını azaltın. Döngü 453: Dengeleme tablosundaki (*.kco) satırların sayısını azaltın. Makine üreticisine başvurun.
280-04A0	Error message Temel devirde eksen açısıyla tutarsız işleme düzlemi Cause of error İşleme düzleminin eksen açılarıyla ve bir temel dönüş ile birlikte döndürülmesi tutarsız bir işleme düzlemine neden olur. Eksen açıları döndürme açılarıyla uyuşmuyor. Bu, hatalı işlemlere neden olur. Error correction Temel dönüş ile işleme düzleminin eksen açısıyla birlikte döndürülmesinden kaçının.
280-04A1	Error message Aktarım parametresi izin verilmeyen değer içeriyor Cause of error OEM makrosundan döngüye giden bir aktarma parametresi izin verilen aralıkta değil. Error correction - OEM makrosundan döngüye aktarılan değerleri kontrol edin - Makine üreticisini bilgilendirin
280-04A2	Error message RCUTS bıçak genişliği çok büyük tanımlanmış. Cause of error 251-254 döngülerine sarmal veya sallanarak daldırma için RCUTS bıçak genişliği çok büyük tanımlanmıştır. Error correction Sarmal veya sallanarak daldırma için bıçak genişliği takım yarıçapından küçük olmalıdır RCUTS bıçak genişliğini takım tablosunda uyarlayın.

Hata numarası	Tanım
280-04A3	Error message Aletin faydalı uzunluğu LU çok küçük Cause of error Programlanan işlem derinliği takımın kullanılan uzunluğundan daha büyüktür. Error correction Takım tablosunda kullanılan uzunluğu LU kontrol edin. İşleme derinliğini düzeltin veya gerekirse başka bir takım kullanın.
280-04A4	Error message Tanımlanan pah çok büyük Cause of error Programlanan pah çok büyük. Error correction Aletin ucu için daha büyük bir işleme derinliği tanımlayın. Daha büyük yarıçapa sahip bir alet kullanın.
280-04A5	Error message Pah açısı, etkin aletle oluşturulamaz Cause of error Programlanan pah açısı etkin aletle oluşturulamaz. Error correction Q354 giriş parametresindeki değeri kontrol edin: Pah açısı alet ucu açısının yarısına (T-ANGLE) denk gelmelidir. Alet ucu açısının yarısıyla (T-ANGLE) pah oluşturmak için Q354'te 0 değerini girin.
280-04A6	Error message Ek ölçüler, malzeme aşınmasını tanımlamaz Cause of error Malzeme aşınması tanımlanmadı. İşlemenin başlangıcı için programlanan ek ölçü, işlemenin sonunda kalan ek ölçüden daha büyük değil. Error correction İşlemenin başlangıcındaki (Q368) yan ek ölçüyü işlemenin sonundaki (Q14) ek ölçüden daha büyük olarak tanımlayın.

Hata numarası	Tanım
280-04A7	Error message Mil açısı net değil Cause of error Giriş ile alet koordinat sistemleri arasındaki rölatif konum mil açısının net bir şekilde belirlenmesini engellemesine rağmen alet mili oryantasyonu yapmayı denediniz. Tarama işlemi sırasında tarama sistemi için tanımlanmış merkez ofseti (CAL_OF1 ve CAL_OF2) doğru bir şekilde dikkate alınamaz. Error correction Şu koşullarda mil oryantasyonundan kaçının: - Dönüşümler ve hareketli eksen konumu durumu - Etkin torna işletimi Tarama: -Tarama sistemini mekanik olarak hatasız şekilde hizalayın ve merkez ofseti (CAL_OF1 ve CAL_OF2) için değer tanımlamayın.
280-04A8	Error message Dahili yazılım hatası: Yanlış komut Cause of error Dahili bir yazılım hatası meydana geldi. Beklenmeyen veya hatalı bir komut alındı. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
280-04A9	Error message Tarama işlemi mümkün değil Cause of error Talep edilen tarama işlemi etkin aletle gerçekleştirilemez. Error correction Etkin aletin bir tarama sistemi olup olmadığını kontrol edin. Alet bir tarama sistemi değilse güncel koordinatları pozisyon alma tuşuyla alabilirsiniz.
280-04AA	Error message Taranacak nesnenin tipi mümkün değil Cause of error Bu durumda seçilen tarama nesnesinin türü taranamaz. Error correction Farklı bir tarama nesnesi seçin. Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.

Hata numarası	Tanım
280-04AB	Error message Girilen değere izin verilmez Cause of error Girilen değerlerden bir tanesi geçerli aralıkta değil. Error correction Girilen değerleri kontrol edin ve düzeltin.
280-04AC	Error message İşlenecek veri yoktur Cause of error İşlenecek veri yoktur. Error correction İşlemek istediğiniz verileri içeren satırları seçin. İşlemek için nominal değerler girin.
280-04AD	Error message Tarama nesnesi tekrarlanamıyor Cause of error Seçtiğiniz tarama nesnesi bu durumda tekrar algılanamaz. Temel devir veya yuvarlak eksen ofsetinde yapılan değişiklikler toplam sonucun doğru şekilde hesaplanmasını önler. Error correction Gerekirse tarama işlevinin tüm tarama nesnelerini tekrar tarayın.
280-04AE	Error message Ada için sınırlama eksik Cause of error Bir ada tanımında ilgili sınırlandırma eksik. Error correction Bir adayla (Q650=1) birlikte 1281 veya 1282 numaralı döngülerle bir sınırlandırma geometrisi tanımlayın
280-04AF	Error message İşleme gerçekleştirilemiyor Cause of error Seçilen bilgiler, bu işleme yöntemiyle mümkün değil. Bir temel devir veya bir ofset, sıfır noktası tablosuyla kullanılamaz. Temel devir, palet referans noktasına yazılamıyor. Ofset ve kaymanın (X, Y, Z) birleşimi, palet referans noktasına yazılamıyor. Error correction Bilgilerin seçimini değiştirin. Farklı bir işleme yöntemi kullanın.

Hata numarası	Tanım
280-04B0	Error message Alet koordinat sisteminin döndürülmesine izin verilmez Cause of error Alet koordinat sisteminin izin verilmeyen bir devri geçerli. Bu devir, geri çekmede (Liftoff) hatalı bir harekete neden olabilir. Error correction Bu devri sıfırlayın, ör. döngü 801 ile. Makine üreticinize başvurun.
280-04B1	Error message NC başlat yok sayıldı Cause of error Güncel kullanım durumu buna izin vermediği için NC başlat yok sayıldı. Error correction - Girişleri kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Yalnızca kullanım durumu izin verdiğinde NC başlat'ı devreye alın
280-04B2	Error message Daire hesaplanamadı Cause of error Verilen noktalardan bir daire hesaplanamadı. Nokta sayısı veya noktalar arasındaki mesafe yeterli değil. Error correction Daire hesaplaması için nokta sayısını ve konumunu kontrol edin.
280-04B3	Error message Bir ekstrüzyon taranamıyor Cause of error Tarama nesnesi için gerçekleştirilemeyen bir ekstrüzyon tanımlandı. Ekstrüzyon, konum tanımlamasında "?" olarak programlanan manuel bir ön konumlandırma ile kombine edilemez. Error correction Döngü 1493'teki girişlerinizi kontrol edin. Tarama nesnesi konumunun tanımlamasını kontrol edin.
280-04B4	Error message Nominal pozisyon yanlış tanımlandı Cause of error Nominal pozisyon tanımlanmadı veya tolerans girişine sahip. Error correction Tüm koordinat yönlerine bir nominal pozisyon girin. Toleransı nominal pozisyondan sonra değil, yüzey normali boyunca girin.

Hata numarası	Tanım
280-04B5	Error message Kam delme işlemleri sırasında geri çekme davranışı mümkün değil Cause of error Kam delme işlemi yalnızca düz bir geri çekiş ile mümkündür. Error correction Gerekirse Q462 geri çekme modu ve Q562 kam delme işlemi giriş parametrelerini uyarlayın.
280-04B6	Error message Temel devir siliniyor Cause of error Referans noktası etkinken bir temel dönüş etkilidir. Doğru akış için açılan tarama döngüsü bu temel dönüşün silinmesini gerektirir. Error correction Girişlerinizi kontrol edin. Bu bildirimi silin ve temel dönüşü silmek ve tarama döngüsü ile devam etmek için NC BAŞLAT öğesini onaylayın. Tarama döngüsünü silmek için dahili durdurma gerçekleştirin ve girişlerinizi kontrol edin.
280-04B7	Error message Son ölçümü tekrarlamak istiyor musunuz? Cause of error Son ölçüm doğru şekilde gerçekleştirilemedi. Error correction Son ölçüme ilişkin önceki mesajları dikkate alın. Bu mesajları onaylayabilir ve NC-START ile son ölçümü tekrarlayabilirsiniz.
280-04B8	Error message Sonraki ölçümle devam etmek istiyor musunuz? Cause of error Ölçüm doğru şekilde gerçekleştirilemedi. Error correction Ölçüme ilişkin önceki mesajları dikkate alın. Bu ölçümün yapılandırmasını kontrol edin. Bu mesajları onaylayabilir ve NC-START ile bir sonraki ölçüme geçebilirsiniz.
280-04B9	Error message Dosya bulunamadı Cause of error Girilen dosya bulunamadı. Error correction Girilen dosyanın var olduğundan ve girilen yolun doğru olduğundan emin olun.

Hata numarası	Tanım
280-04BA	Error message Komple sevk derinliği dış yüksekliğinden büyük Cause of error Tanımlanan sevklerin sayısı dış yüksekliğine uygun değil. Çift dış yüksekliği, uç silindir çapı ve alt çember çapı arasındaki farka bakılarak hesaplanır. Toplam sevk, dış yüksekliğinden büyükse işleme gerçekleştirilmez. Toplam sevk, dış yüksekliğinden küçükse işleme yine de gerçekleştirilebilir. Error correction INFEED sütunundaki sevklerin sayısını kontrol edin ve gerekirse bunları düzeltin.
280-04BB	Error message Komple sevk derinliği dış yüksekliğinden küçük Cause of error Tanımlanan sevklerin sayısı dış yüksekliğine uygun değil. Çift dış yüksekliği, uç silindir çapı ve alt çember çapı arasındaki farka bakılarak hesaplanır. Toplam sevk, dış yüksekliğinden büyükse işleme gerçekleştirilmez. Toplam sevk, dış yüksekliğinden küçükse işleme yine de gerçekleştirilebilir. Error correction INFEED sütunundaki sevklerin sayısını kontrol edin ve gerekirse bunları düzeltin.
280-04BC	Error message Dosya açılmıyor Cause of error Döngü içerisinde belirtilen dosya açılmadı. Error correction Dosyanın mevcut olup olmadığını, belirtilen yolun doğru olup olmadığını ve dosyanın okunur bir formata sahip olup olmadığını kontrol edin.
280-04BF	Error message Eş zamanlı dönme için dönüşümlerin durumu doğru değil Cause of error Serbest dönebilir alet ile talep edilen eşzamanlı torna işlemi için dönüşümlerin durumu doğru değil. Döngü çalışması TCPM etkinleştirilmiş olmalıdır. Döngü çalışmasından önce, bu çalışma türüyle gerçekleştiremeyecek bir dönüşüm etkinleştirildi. Error correction Döngü çalışmasından önce TCPM'yi etkinleştirin. WPL-CS'de ör. FUNCTION CORRDATA WPL'deki düzeltmelerinizi kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
280-04C0	Error message Tarama nesneleri kaydedildikten sonra ref. nokt. değişikliği yok Cause of error Referans noktasındaki değişimler gerçekleştirilemedi. Referans noktasındaki değişimler, hiçbir nesneye dokunulmadığı sürece mümkündür. Error correction Önceden kaydedilen nesneleri seçilen manuel tarama işlevini sonlandırarak iptal edin. Ardından referans noktasında tekrar değişiklik yapabilirsiniz.
280-04C1	Error message Tolerans tarama yönüyle uyuşmuyor Cause of error Bir tarama hareketinin sonucu toleransın dışında ve tarama hareketinin yönü tanımlanmış tolerans ile uyuşmuyor. Error correction Programlanmış toleransları, tanımlanmış tarama yönü ve ekstrüzyon yönü ile ilişkili olarak kontrol edin.
280-04C2	Error message Palet referans noktasında ofsete izin verilmez Cause of error Aktif palet referans noktasıyla bir malzemenin ayarlanması mümkün değildir. Error correction Palet referans noktasını devre dışı bırakın ve fonksiyonu yeniden uygulayın
280-04C3	Error message Global program ayarları etkin Cause of error Genel program ayarları etkinken bir malzemenin ayarlanması mümkün değildir. Error correction Seçilen fonksiyonu yürütmek için genel program ayarlarını devre dışı bırakın
280-04C4	Error message Global program ayarları etkin Cause of error Genel program ayarları işlevini etkinleştirmek, ölçüm sonuçlarını tahrif edebilir. Error correction İşlevi kullanmadan önce genel program ayarlarının devre dışı bırakılması önerilir

Hata numarası	Tanım
280-04C5	Error message Döngü yalnızca kontrol modunda uygulanabilir Cause of error Bu döngü güncel makine durumunda yalnızca Kontrol modunda uygulanabilir. Diğer modlar için ilgili yazılım seçeneği eksik veya makine yapılandırması, uygun şekilde uyarlanmadı. Error correction Diğer modları kullanmak için makine üreticinize başvurun.
280-04C6	Error message Dairesel delme dişli frezesi için yanlış çalışma yönü 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 Alet taşıyıcısı doğru şekilde denetlenemiyor Cause of error Alet mili, mil olarak yapılandırıldığından ve döngü 800, torna takımında ters çevrildiğinden (Q498=1), "KINEMATIC" sütununda tanımlanan alet taşıyıcısı, güncel dizilime doğru şekilde yönlendirilemez. Bu, tornalama döngülerinin ve çarpışma denetiminin yol hesaplamasını etkileyebilir. Error correction Etkiyi dikkatlice kontrol edin ve gerekirse koşullarınızı değiştirin. Gerekirse torna aletinize, alet yönetiminde yeni bir indeks ekleyebilirsiniz. Bu indekste torna aletinizi 180° döndürülmüş bir pozisyonda tanımlarsınız, böylece döngü 800'de Q498=0'ı kullanabilirsiniz.
280-04C8	Error message Tarama fonksiyonu Stylus türünü desteklemiyor Cause of error Tarama sistemi tablosunun STYLUS sütununa, seçilen tarama işlevi tarafından desteklenmeyen bir Stylus türü girildi. Error correction Girilen Stylus türünü kontrol edin. Girilen Stylus türünü destekleyen bir tarama işlevi kullanın.

Hata numarası	Tanım
280-04C9	Error message Yiv, tarama bilyesinden küçük Cause of error Tarama probunun çapı ölçülecek yivin çapından daha büyük. Prob çapı artı merkez ofseti, STYLUS L-TYPE için ölçülecek yivin genişliğinden daha büyük. Error correction Bu yivi ölçmek için daha küçük bir tarama bilyesi kullanın. STYLUS L-TYPE için, bu yivin ölçümünde daha küçük bir merkez ofseti kullanın.
280-04CA	Error message Çalışma açısı 0'a eşit olmayan makine sıfır noktasını algılamak Cause of error Döngü 451, Q406=3 modu ile yürütüldüğünde, makine sıfır noktası bir döner eksen için düzeltilir. Ancak, döngüde programlanan çalışma açısı (Q413, Q417, Q421) makinenin sıfır noktasından sapar. Error correction Ana konumundaki bir döner eksenin makine sıfır noktasını belirlemezseniz bu istenmeyen bir sonuca neden olabilir. Döngüdeki girişleri kontrol edin ve gerekirse Q413, Q417 veya Q421'deki değerleri 0 olarak değiştirin.
280-04CB	Error message L-Stylus'ta besleme potansiyometresi etkili! Cause of error Besleme potansiyometresi, CfgProbes / OverrideForMeasure makine parametresine giriş nedeniyle tarama işlemleri sırasında etkilidir. Maksimum doğruluk için kalibrasyon ve tarama sırasında aynı hızı kullanın. Error correction Bir L-Stylus ile tarama yaparken mümkünse besleme potansiyometresini her zaman %100'de tutmanız gerektiğini unutmayın. CfgProbes/overrideForMeasure makine parametresini yapılandırmak için makine üreticinizle iletişime geçin.

Hata numarası	Tanım
280-04CC	Error message Mil izleme mümkün değil Cause of error L-Stylus'a sahip bir tarama sistemi mil izleme gerektirir (TRACK=ON) Makine şu anda mil oryantasyonunu desteklemiyor. Tarama sistemi için mil izleme tanımlı değil. Error correction Tarama sistemi tablosunun TRACK sütunundaki girişi kontrol edin. Gerekirse tarama sistemini yalnızca frezeleme modunda kullanın. Etkin mil için mStrobePos makinesi parametresini yapılandır- mak için makine üreticinizle iletişime geçin.
280-04CD	Error message Tarama noktasına ulaşılamadı Cause of error Tanımlanan tarama noktasına ulaşılamadı. İlgili hata mesajı döngü 441'de Q371 ile bastırıldığından program iptal edilmez. Error correction Daha fazla işlemeye doğru şekilde devam etmek için NC programında tarama döngüsünün durumunu değerlendiri- mek üzere Q183'ü kullanın.
280-04CE	Error message Tarama döngüsü uç tanımlanmış olarak başladı Cause of error Tarama piminin hala hareket etmesine rağmen bir tarama döngüsünü başlatmaya çalıştınız. Error correction Geri çekme yolunu büyütün
280-04CF	Error message Referans noktası için geçerli bir çizgi yok Cause of error Etkin referans noktası yok. Bir malzeme veya palet referans noktası tablosunun geçersiz bir satırı aktarıldı. Error correction Bir referans noktasını etkinleştirmek için önce istenen satırı seçin.

Hata numarası	Tanım
280-04D0	Error message Bir döner eksenin ofsetinde sapma mevcut Cause of error En az bir döner eksenin ofseti, etkin referans noktası ile hedef çizgi arasında farklılık gösterir. Ofsetlerdeki bu farklılık nedeniyle, yazılan temel dönüş kullanılamaz hale gelebilir. Error correction Referans noktası tablosunun hedef satırında belirlenen taban rotasyonunun beklentilerinize gerçekten karşılık gelip gelmediğini kontrol edin. Beklenmeyen hataları önlemek adına, problemadan önce değiştirmek istediğiniz referans noktasını etkinleştirin.
280-04D1	Error message Python süreci başlatılamadı Cause of error Python işlemi başlatılırken bir sorun oluştu. Error correction Bu hatanın tekrar etmesi halinde müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
280-04D2	Error message Seçilen işlev ile TCPM mümkün değil Cause of error Seçilen işlev etkin TCPM ile kullanılamaz. Error correction İstenen işlevi gerçekleştirmeden önce TCPM'yi kapatın: - FUNCTION RESET TCPM veya M129 komutunu çalıştırın. - NC programını yeniden seçin
280-04D3	Error message FEATURE CALL sonrasında CYCL DEF değerini tanımlayın 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

Hata numarası	Tanım
280-04D4	Error message Dairesellik testinde yazılım sınır anahtarları aşıldı 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 Alet tipi uygun değil 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 Palet yönetiminde hata Cause of error Dahili kumanda hatası. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.

Hata numarası	Tanım
280-05DD	Error message Cep tablosunda hata Cause of error Hatalı yer tablosu: - Yer veya aletler iki kez mevcut. - Mil yeri için T sütununda değer mevcut değil. - Mildeki alet, alet tablosunda mevcut değil. - TOOL_P sembolü hiçbir yer tablosunu göstermiyor veya belirlenmemiş. - Yer tablosu mevcut değil veya yazmaya karşı korumalı. Error correction - Yer tablosunu doğru ayarlayın. - Mil yeri için T sütununa değeri kaydedin. - Mildeki alet, alet tablosunda mevcut değil. - TOOL_P sembolü hiçbir yer tablosunu göstermiyor veya belirlenmemiş. - Yer tablosu mevcut değil veya yazmaya karşı korumalı.
280-05DE	Error message Gergi etkinleştirilmedi Cause of error Palet değiştiricisi: Başlatılan NC programı, işleme yerinde bulunmayan bir gergiye ait. Error correction Doğru gergiye etkinleştirin.
280-05DF	Error message Palet değiştirilmedi Cause of error Palet değiştiricisi: Başlatılan NC programı, işleme yerinde bulunmayan bir paletle ait. Palet tablosunun LOCATION sütunu "MA" içermemektedir. Error correction Doğru paleti değiştirin (LOCATION == MA).
280-05EO	Error message Palet satırı kilitli! Cause of error Blok edilmiş bir palet satırını işlemeyi denerdiniz. Error correction İşlemek için blokajı kaldırın veya sonraki satır ile işlemeye devam edin. Gerekirse makine el kitabını dikkate alın.

Hata numarası	Tanım
280-05E1	Error message Sıfır noktası tablosu eksik Cause of error Kumandanın NC belleğinde mevcut olmayan bir sıfır noktası tablosu seçtiniz. Error correction Mevcut olan bir sıfır noktası tablosu seçin veya istenilen tabloyu oluşturun.
280-05E2	Error message Ölçme probu tanımlı değil Cause of error - Tarama sistemi tablosunda tanımlanmamış bir tarama sistemi çağırdınız. - Tarama sistemi tablosu mevcut değil veya yazmaya karşı korumalı. Error correction - Tarama sistemi tablosuna eksik olan tarama sistemini ekleyin. - Tarama sistemi tablosunu oluşturun veya yazmaya karşı korumayı kaldırın.
280-05E3	Error message Hatalı alet verileri Cause of error Hatalı alet verileri: - Alet iki kez mevcut. - TOOL sembolü hiçbir alet tablosunu göstermiyor veya belirlenmemiş. - Alet tablosu mevcut değil veya yazmaya karşı korumalı. - Alet tablosu, program testi veya programlama işletim türü yüzünden bloke edilmiş. Error correction - Alet tablosunu doğru ayarlayın. - TOOL sembolünü uygulayın veya ilgili alet tablosunu oluşturun. - Alet tablosunu oluşturun veya yazmaya karşı korumayı kaldırın. - Program testi veya programlama işletim türünden çıkın.
280-05E4	Error message WKZ numarası 0 tanımsız Cause of error "0" numarası ile bir alet tanımlamasına izin verilmiyor. Error correction NC programını değiştir.

Hata numarası	Tanım
280-05E5	Error message Alet tanımlı değil Cause of error Alet tablosunda tanımlanmamış bir alet çağırınız. Error correction - Alet tablosunu eksik aletle takviye edin. - Başka alet kullanın.
280-05E6	Error message Uygun alet bulunamadı Cause of error Otomatik alet arama: Alet tablosunda uygun bir alet bulunamadı. Error correction Alet tablosunu kontrol edin.
280-05E7	Error message Hesaplanılan alet no. çok büyük Cause of error - Bir Q parametresinden bir alet numarasının hesaplanması sırasında, değeri 0 ile 32767 arasındaki izin verilen alanı aşan bir değer ortaya çıktı. - Alet tablosunda tanımlanmamış aletlerin sayısından daha büyük olan bir alet numarası çağırınız. Error correction NC programını değiştir.
280-05E8	Error message WKZ tanımı eksik Cause of error Bir alet çağırısı sırasında (TOOL CALL, DIN/ISO: T..) bir alet numarası programladınız, ancak bununla ilgili alet tanımlaması (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) programda mevcut değildir. Error correction NC programını değiştir.
280-05E9	Error message Alet numarası dolu Cause of error Bir aleti çok defa tanımlamaya çalıştınız. Error correction NC programını değiştir.

Hata numarası	Tanım
280-05EA	Error message Alet tanımına izin verilmez Cause of error Yarıçapı ve/veya uzunluğu olan bir alet tanımlaması programladınız (TOOL DEF, DIN/ISO: G99). Error correction - TOOL DEF tümcesini (G99 tümcesi) silin. - Yarıçapı ve uzunluğu olmayan bir alet ön seçimi kullanın (TOOL DEF, DIN/ISO: G51).
280-05EB	Error message Uzunl ve yçap yokken alet tanımı Cause of error Bir aletin tanımlaması (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) alet uzunluğu veya alet yarıçap ile ilgili bilgi içermiyor. Error correction TOOL DEF-Cümlesi (G99-Cümlesi) ekleyin.
280-05EC	Error message Alet bekleme süresi doldu Cause of error Çağrılan aletin bekleme süresi geçti ve kardeş alet tanımlamadınız. Error correction Aleti kontrol edin ve gerekirse değiştirin veya benzer alet tanımlayın.
280-05ED	Error message Alet kilitli Cause of error Alet bloke edildi (örn. kırılma sonrası). Error correction Aleti kontrol edin ve gerekirse değiştirin veya alet tablosunda blokajı kaldırın.
280-05EE	Error message Alet tablosu eksik Cause of error Alet tablosu seçmediniz ya da seçilen tablo kumandanın NC belleğinde bulunmuyor. Error correction Mevcut olan bir alet tablosu seçin veya istenilen tabloyu oluşturun.

Hata numarası	Tanım
280-05EF	Error message FN14_1519 Cause of error FN14_1519 Error correction FN14_1519
280-05F0	Error message Helezon oyma mümkün değil Cause of error Q366 = 1 Error correction Alt programları değiştirin
280-05F1	Error message FN14_1521 Cause of error FN14_1521 Error correction FN14_1521
280-05F2	Error message Prob verisi yok Cause of error - Hiçbir ölçüm tuşu değiştirilmedi - Ölçüm tuşu için hiçbir alet ekseni aktif değil - Ölçüm tuşu verileri çelişkili Error correction - Ölçüm tuşunu değiştirin - Ölçüm tuşu çağırma alet ekseni tanımlanmış olmalı - Ölçüm tuşu verilerini kontrol edin
280-05F3	Error message SQL komutu başarısız Cause of error Döngüde kullanılan SQL komutu uygulanamadı Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
280-05F4	Error message FN14_1524 Cause of error FN14_1524 Error correction FN14_1524

Hata numarası	Tanım
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 Palet yönetiminde hata Cause of error Hatalı palet yönetimi: - Palet tablosu mevcut değil veya yazmaya karşı korumalı. - PAL satırında aynı anda TARGET ve FN17/18 ID510 NR22 kullanılıyor. Error correction - Palet tablosunu oluşturun veya yazmaya karşı korumayı kaldırın. - PAL satırında aynı anda TARGET ve FN17/18 ID510 NR22 kullanılmıyor.
280-05F8	Error message Ön ayar tablosunda hata Cause of error Preset tablosu yanlış, olası nedeni: - Preset tablosu mevcut değil veya yazmaya karşı korumalı. - Satır 0 mevcut değil. - ACTNO = 1 ile satır mevcut değil. Error correction - Preset tablosunu oluşturun veya yazmaya karşı korumayı kaldırın - Satır 0'ı Preset tablosuna ekleyin - Bir satırda ACTNO'yu 1'e getirin

Hata numarası	Tanım
280-05F9	Error message Yanlış sıfır noktası tablosu Cause of error Yanlış sıfır noktası tablosu: - Sıfır noktası tablosu mevcut değil veya yazmaya karşı korumalı. Error correction - Sıfır noktası tablosunu oluşturun veya yazmaya karşı korumayı kaldırın.
280-05FA	Error message Ara program başlatma sırasında alet değiştirilemez Cause of error Alet değişimi tümce akışı esnasında gerçekleştirilemez. Tümce akışından sonra işlem yapmak için etkin olan alet milde değil. Error correction Makine üreticiniz ile irtibata geçin.
280-05FB	Error message Tarama sistemini kalibre etme Cause of error TT tezgah tarama sistemi, henüz kalibre edilmemiş olmasına rağmen, bir aleti otomatik olarak ölçmeyi denediniz. Error correction TT tezgah tarama sistemini TCH PROBE 30 döngüsü ile kalibre edin.
280-05FC	Error message Alet ekseni eksik Cause of error Önceden bir alet aktifleştirmeden, bir işleme döngüsünü çağırdınız. Error correction NC programını değiştirin.
280-05FD	Error message CYCL DEF bütün değil Cause of error - Bir döngünün bir kısmını sildiniz. - bir döngü dahilinde başka NC tümceleri eklediniz. Error correction - Döngüyü yeniden tamamen tanımlayın - Bir döngü içindeki NC tümcelerini silin

Hata numarası	Tanım
280-05FE	Error message TOOL.T: Kesim sayısını girin Cause of error Otomatik alet ölçümü: Kesicilerin sayısını alet listesine kaydetmeyin. Error correction Kesicilerin (CUT) sayısını TOOL.T'ye kaydedin.
280-05FF	Error message Alet yarıçapı büyüktür 0 girin Cause of error Alet tablosundaki aktif alet için freze yarıçapını 0'dan küçük veya eşittir 0 tanımladınız. Error correction Alet ölçümü sadece pozitif alet yarıçapı ile mümkün. Tablonun içindeki yarıçapı değiştirin.
280-0600	Error message measureTolerance[1;2] parametresi toleransı çok düşük Cause of error measureTolerance parametresinde belirlenmiş toleransa, TT ile yapılan yarıçap ölçümünde ulaşamaz. Error correction - Mil oryantasyonu ile kesici arama işlemi için izin verilen toleransı measureTolerance2 parametresinde artırın. - posTolerance parametresinde milin pozisyonlama penceresini küçültün. - Yoklama çanağında çapak oluşmasını kontrol edin, varsa çapağı temizleyin. - Gerekirse tezgah düğmesini değiştirin.
280-0601	Error message Alet kilitli Cause of error Alet bloke edildi (örn. kırılma sonrası). Error correction Aleti kontrol edin ve gerekirse değiştirin veya alet tablosunda blokajı kaldırın.
280-0602	Error message Alet ölçüm konfigürasyonunda hata Cause of error Alet ölçümü konfigürasyonu yanlış veya eksik. Error correction Alet ölçümü konfigürasyonunu kontrol edin ve gerekirse uyarlayın ya da genişletin.

Hata numarası	Tanım
280-0603	Error message Alet ölçümü kilitli Cause of error Alet ölçümü kilitlendi. Error correction Alet ölçümü konfigürasyonunu kontrol edin ve gerekirse uyarlayın.
280-0604	Error message Alet ölçümü: İşlevsellik henüz uygulanmamış Cause of error İstenen işlevsellik gerçekleştirilmedi. - Takım eksen, Z eksenı değildir. (NC programı: TOOL CALL) - "YL + DYL" toplamı +- 5,0 mm değerinden büyüktür. (Takım tablosu) - SPB-INSERT değeri 0 dereceye eşit değildir. (Takım tablosu) - ANGLE değeri 90 dereceden büyüktür veya ANGLE + PANGLE toplamından büyüktür ya da 180 dereceye eşittir. (Takım tablosu) - TO değeri takım tipi tarafından desteklenmez. (Takım tablosu) - stylusAxis değeri Z_Pozitif değildir. (Yapılandırma) Error correction Takım ölçümünün NC programını, takım tablosunu veya yapılandırmasını kontrol edin ve gerekirse uyarlayın.
280-0605	Error message Yönelim konfigüre edilmedi Cause of error - Makineniz belki bir mil oryantasyonu ile donatılmamıştır - Mil yönlendirmesi gerçekleştirilemiyor Error correction - Makine el kitabını dikkate alın! - spindleOrientMode makine parametresini kontrol edin ve NC üzerinden M fonksiyonu için değer veya mil oryantasyonu için -1 girin.
280-0606	Error message Aritmetik hata Cause of error Dahili hesaplamalar, tasvir edilemeyen bir sayı değerine neden oldu. Error correction Giriş değerlerini kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
280-0607	Error message Döngü hatası Cause of error Dahili kumanda hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
280-0608	Error message Alet kırılması Cause of error Otomatik alet ölçümü: Alet tablosundan kırılma toleransı (LBREAK veya RBREAK) aşıldı. Error correction Aletin kontrol edilmesi ve gerekirse değiştirilmesi.
280-0609	Error message TT hareketinin kalibre etme Cause of error Aktif döndürülen çalışma düzleminde, tarama sistemi aktif döndürülen çalışma düzleminde kalibre edilmemiş olmasına rağmen, alet ölçümü ile bir döngü işlemeyi denediniz. Error correction Aktif döndürülen çalışma düzleminde kalibrasyon döngüsü 30'u işleyin.
280-060A	Error message TT hareketi yokken kalibre etme Cause of error Tarama sistemi son olarak aktif döndürülen çalışma düzleminde kalibre edilmemiş olmasına rağmen, alet ölçümü ile bir döngü işlemeyi denediniz. Error correction Döndürülmeyen çalışma düzleminde kalibrasyon döngüsü 30'u işleyin.
280-060B	Error message TT alet eksenine paralel değil Cause of error Tarama sistemi eksen alet eksenine paralel durmamasına rağmen, alet ölçümü için bir döngü işlemeyi denediniz. Error correction Aksları, tarama sistemi eksen ile alet aksı paralel olacak şekilde pozisyonlandırın.

Hata numarası	Tanım
280-060C	Error message Alet indeksine izin verilmez Cause of error Bir kademeli alet ile alet ölçümü için işlem döngüsünü çağırdınız. Error correction
280-060D	Error message Dönme aracı tanımı yetersiz Cause of error - Döner alet tablosunda tanımlanmamış ya da eksik tanımlanmış bir döner alet çağırdınız. - Döner alet tablosu mevcut değil veya hatalı. Error correction - Döner alet tablosunda eksik olan aleti ekleyin. - Döner alet tablosunu oluşturun ya da düzeltin.
280-060E	Error message Tarama yönü odak düzleminde yok Cause of error Odak düzleminde olmayan bir tarama yönü konfigüre ettiniz. Error correction probingDirRadial makine parametresini düzeltin
280-060F	Error message Dengesizlik tespiti başarısız Cause of error Fehler bei Unwuchterfassung aufgetreten Error correction Weitere Fehlermeldungen beachten
280-0610	Error message Dengesizlik çok büyük Cause of error Maksimum dengesizlik genliği aşıldı Error correction Dengesizliği yeniden hesapla ve dengele
280-0611	Error message Dengesizlik tespiti yapılandırması yanlış Cause of error Dengesizlik algılama yapılandırması hatalı veya eksik. Error correction Dengesizlik algılama yapılandırmasını kontrol edin ve gerekirse uyarlayın veya genişletin.

Hata numarası	Tanım
280-0612	Error message Yedek araç çapı uyumsuz Cause of error - TNC, otomatik yedek alet değişiminde (M101) alet tablosunda uygun bir alet bulamadı. - Yedek aletin toplam yarıçapı R + DR daha büyük ve/veya R2 + DR2 etkin 3D düzeltmesinde güncel takımın yarıçapından daha küçük. Error correction - Uygun yarıçapta yedek alet tanımlayın. - Gerekirse M107 ile alet yarıçaplarının kontrol edilmesini devre dışı bırakın.
280-0613	Error message Geçersiz alet eksenı programlandı Cause of error Z'ye eşit olmayan bir alet eksenı programladınız. Error correction NC programını değiştirin.
280-0614	Error message Takım tablosu kilitli Cause of error TNC tarafından bir takım çağırması işlenirken takım belleği (Dosya TOOL.T) değiştirilemez. "DÜZENLEME AÇIK/KAPALI" yazılım tuşuna basılması bu hata mesajına yol açar. Error correction Giriş modunu "DÜZENLEME AÇIK/KAPALI" yazılım tuşu ile terk edin. Daha sonra mesajı onaylayın ve NC başlat ile programa devam edin.
280-0615	Error message Dengesizlik hesaplaması başarısız Cause of error Dengesizlik hesaplamasında bir hata meydana geldi. Giriş değeri, dengesizlik tablosunda yer almamaktadır. Error correction - Giriş değerini uyarlayın - Dengesizlik tablosunu genişletin

Hata numarası	Tanım
280-0616	Error message Takım değiştirilemez Cause of error Alet numarası veya dizininde yapılan bir değişikliğe şu anda izin verilmiyor. Bu denetim, makine üreticisi tarafından TOOL CALL makrolarında etkinleştirildi. Error correction Makine üreticisini bilgilendirin
280-0617	Error message Serbest sürüşe yönelik hareket modu mümkün değil Cause of error "Hareketli sistem" hareket modları ve "WZ eksen" makine konfigürasyonu nedeniyle mümkün değil. Error correction "Makine eksenleri" hareket modunu veya "Dişli"yi seçin ve serbest sürüşü tekrarlayın.
280-0618	Error message Alet bekleme süresi doldu Cause of error Aletin bekleme süresi, ön hesaplaması yapılan işleme süresi için yeterli değil. - Çağrılan aletin bekleme süresi yeterli değil ve bir yardımcı alet tanımlamadınız. - Alet kullanım dosyası mevcut değil veya güncel değil. Error correction - Yine de alet kullanılsın: Mesajı onaylayın ve NC programını NC başlat ile devam ettirin. - Alet kullanılması: NC programını DAHİLİ DURDURMA ile iptal edin. o Aleti kontrol edin ve gerekirse değiştirin veya yardımcı alet tanımlayın. o Alet kullanım dosyasını oluşturun veya güncelleyin. Bunun için istediğiniz programı, program testi işletim türünde çalıştırın. Yapılandırmada, Alet kullanım dosyası oluştur seçeneğinin etkin olduğundan emin olun.

Hata numarası	Tanım
280-0619	Error message Aletin kullanım süresi sona erdi Cause of error Aletin bekleme süresi, önceden hesaplanan çalışma süresi için yeterli değildir. - Çağrılan aletin bekleme süresi sona erdi ve herhangi bir yardımcı alet tanımlamadınız. - Alet kullanım dosyası mevcut değil veya güncelliğini yitirmiştir. Error correction - Aleti kontrol edin ve gerekirse değiştirin veya yardımcı bir alet tanımlayın. - Alet kullanım dosyasını oluşturun veya güncelleyin. - İstedığınız programı, Program testi işletim türünde çalıştırın. - Konfigürasyonda, Alet kullanım dosyası oluşturma seçeneğinin etkin olduğundan emin olun.
280-061A	Error message Besleme sınırlaması kaldırıldı Cause of error - Besleme sınırlaması kullanıcı tarafından kaldırıldı. - Besleme sınırlamasının yeniden etkinleştirilmesi Serbest bırakma işletim türünde mümkün değildir. Error correction - Beslemeyi, besleme potansiyometresi F ile sınırlandırın. - Eksenleri çok dikkatli bir şekilde hareket ettirin.
280-061B	Error message Palet satırında bitmiş parça var Cause of error İmlecin altındaki palet satırı bitmiş parça olarak tanımlanmış ve bu nedenle artık işlenemiyor. Error correction İçinde bir ham parçanın veya kısmen işlenmiş parçanın kaydedilmiş olduğu bir palet satırı seçin.
280-061C	Error message Palet referans noktası tablosuna erişilemedi Cause of error Palet referans noktası tablosuna erişilemedi. Palet referans noktası tablosu mevcut olmayabilir veya hatalı olabilir. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.

Hata numarası	Tanım
280-061D	Error message Palet düzenlemenin otomatik olarak devam etmesi mümkün değil Cause of error Palet işlemenin otomatik olarak devam ettirilmesi mümkün değildir. Error correction - Palet işlemenin devamı OEM döngüsü tarafından gerçekleştirilmedi. - OEM_PAL_RESUMPTION'da OEM makro girişini kontrol edin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
280-061E	Error message Palet düzenleme devam ettirme yöntemi desteklenmiyor
280-061F	Error message Dişli kesme işlemi duraklatıldı Cause of error Palet işlemenin otomatik olarak devam ettirilmesi mümkün değildir. Error correction - Diğer hata bildirimlerini dikkate alın. - Hatanın sebebini giderin ve işlemi tekrarlayın. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
280-0620	Error message Palet tablosu kilitli Cause of error Palet tablosunun işlemesi bir editör tarafından kilitlendi Error correction - Düzenleme ve/veya giriş modundan çıkın - Ardından mesajı onaylayın ve NC başlat ile palet işlemeye devam edin
280-0621	Error message Alet eksik tanımlanmış Cause of error Alet tablosunda eksik şekilde tanımlanmış bir alet çağırınız: - Alet yarıçapı ve/veya uzunluğu için değer mevcut değil. Error correction - Alet girişlerini kontrol edin ve eksik verileri tamamlayın. - Başka alet kullanın.

Hata numarası	Tanım
280-0622	Error message Satır, referans noktası tablosunda mevcut değil Cause of error Programlanan referans noktası etkinleştirilemedi. Belirtilen satır referans noktası tablosunda mevcut değil. Error correction - Referans noktası tablosunu kontrol edin - Belirtilen satırı referans noktası tablosunda oluşturun
280-0623	Error message Satır, palet referans noktası tablosunda mevcut değil Cause of error Palet referans noktasının programlanan numarası etkinleştirilemedi. Belirtilen satır palet referans noktası tablosunda mevcut değil. Error correction - Palet tablosunu kontrol edin - Belirtilen satırı palet referans noktası tablosunda oluşturun
280-0624	Error message Referans noktası tablosu eksik Cause of error Program testi için seçilen referans noktası tablosu açılmıyor. Error correction - Mevcut referans noktası tablosunu yeniden seçin veya - Yeni referans noktası tablosu oluşturun
280-06A4	Error message Kamera tepki vermiyor Cause of error Görüntü işleme döngüsü kamera ile iletişim kuramıyor veya cevap vermiyor. Error correction NC yazılımını yeniden başlatın veya görüntü işleme döngüsünü NC programından kaldırın. Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
280-06A5	Error message Kamera cevap vermiyor Cause of error Görüntü işleme döngüsü kamera ile iletişim kuramıyor veya cevap vermiyor. Error correction NC yazılımını yeniden başlatın veya görüntü işleme döngüsünü NC programından kaldırın. Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.

Hata numarası	Tanım
280-06A6	Error message Kamera pozisyonlrı için dosy yok Cause of error Kontrol donanımı kamerayı istenilen pozisyona getiremiyor, çünkü pozisyon verilerini içeren tablo yok. Error correction Makine üreticisini bilgilendirin.
280-06A7	Error message Pozisyon tablosundaki satır mevcut değil Cause of error Tablodaki konum verileri için istenen satır numaraları eksik olduğu için kumanda, kamerayı istenen konuma getiremez. Error correction Makine üreticisini bilgilendirin
280-06A8	Error message Kamera ile iletişim mümkün değil Cause of error Görüntü işleme döngüsü kamera ile iletişim kuramıyor, çünkü iletişim için gerekli olan dahili veri yapısı yok. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
280-06A9	Error message Kamera görüntü vermiyor Cause of error Kameradan canlı görüntü alınmadı. Error correction - Canlı görüntünün manuel işletim türünde doğru bir şekilde görüntülenip görüntülenmediğini test edin - Görüntülenmiyorsa kumandayı yeniden başlatın - Her iki eylem de işe yaramazsa müşteri hizmetleriyle iletişime geçin
280-06AA	Error message Denetim noktası için ad yok Cause of error Denetim noktasının adı yok Error correction Görüntü işleme döngüsünde denetim noktası için bir ad girin

Hata numarası	Tanım
280-06AB	Error message Frezeleme işletiminde bir dengesizlik döngüsünün çağrılmasına izin verilmez Cause of error Frezeleme işletiminde dengesizlik döngüsü başlatılamaz Error correction Dengesizlik döngüsünü torna işletiminde başlatın
280-07D0	Error message Geçersiz hata sekansı Cause of error Geçersiz hata sekansı Error correction Dahili hata
280-07D1	Error message Alan bırakılmamış Cause of error Donatım için bir yere izin verilmiyor Disk kafasında bir taşlama diski ile donatım için yere izin verilmiyor. Hata giderme: Donatım için yer verilmesine izin verin (Tablo: WHEEL.PGW) Error correction Donatım için yer verilmesine izin verin (Tablo: WHEEL.PGW)
280-07D2	Error message Geçerli fiziksel aan yok Cause of error Disk kafasında geçerli olmayan, fiziksel bir yer Disk kafasında seçilen yer geçersiz. Yer numarası 9'dan daha büyük. Error correction Geçerli olan yeri seçin (0...9)
280-07D3	Error message Alan bırakılmamış Cause of error Donatım için yere izin verilmiyor Disk kafasında seçilen yere izin verilmiyor ve bu yüzden de bir taşlama diski ile donatılamaz. Error correction Donatım için başka bir yer seçin

Hata numarası	Tanım
280-07D4	Error message Alet zaten eklenmiş Cause of error Donatılacak olan alet başka bir yere gerilmiş bulunuyor. Error correction Başka bir alet seçin (başka bir alet numarası) veya diğer yerdeki aleti çıkarın (sadece fiziksel olarak değil, mantıksal olarak da).
280-07D5	Error message Boş alan bırakılmamış Cause of error İzin verilen bir yer bulunamadı. Disk kafasında başka bir boş yer bulunamadı. Error correction Bir yerde bulunan aleti çıkarın ve söz konusu yerin yerleştirme yöntemi ile kullanılmasına müsaade edin.
280-07D6	Error message Eş alan yok Cause of error İzin verilen aynı yer bulunamadı. Disk başında aynı fiziksel konuma sahip olan başka bir mantıksal yer bulunamadı. Error correction Bir yerde bulunan aleti çıkarın ve söz konusu yerin yerleştirme yöntemi ile kullanılmasına müsaade edin
280-07D7	Error message Başka alet bulunamadı Cause of error Arama kriterlerine uyan başka bir alet bulunamadı Error correction Arama kriterlerini uyarlayın
280-07D8	Error message Başka alet bulunamadı Cause of error Arama kriterlerine uyan bir alet bulunamadı Error correction Arama kriterlerini uyarlayın

Hata numarası	Tanım
280-07D9	Error message Geçersiz alet tipi Cause of error Desteklenmeyen bir alet tipi seçildi veya alet tipine bir fonksiyon ile bağlantılı olarak izin verilmiyor Error correction Alet tipini kontrol edin
280-07DA	Error message Alet tipine izin verilmedi Cause of error Alet tipine izin verilmiyor ve onaylanmıyor Yerleştirme işlemi esnasında şu anda desteklenmeyen bir alet tipi seçildi. Error correction Başka bir alet tipi seçin
280-07DB	Error message Veri yüklenmedi Cause of error Alet numarasının değiştirilmesinden dolayı veriler devralınmadı Yerleştirme işlemi esnasında alet verilerinin yanı sıra güncel aletin numarası (referans) da değiştirildi. Böylece, değiştirilen tüm veriler reddedildi ve yeni numaraya sahip olan aletin verileri yüklendi. Error correction Yok
280-07DC	Error message Tabloda giriş yok Cause of error Tabloda kayıt yok / Erişim başarısız Tabloya erişim başarısızlıkla sonuçlandı. Muhtemelen istenilen kayıt mevcut değildir veya bir sütunun formatı uygun değildir. Error correction Değerleri kontrol edin
280-07DD	Error message Geçersiz parametre değeri Cause of error Geçersiz parametre değeri Bir parametre geçersiz bir değere sahip Error correction Parametre değerlerini kontrol edin

Hata numarası	Tanım
280-07DE	Error message Geçersiz komut Cause of error Geçersiz komut PLC'ye giden geçersiz bir komut (FN19 komutu) programlandı Error correction Komutu kontrol edin / PLC programını kontrol edin
280-07DF	Error message Tabloya erişimde hata Cause of error Tablo erişiminde hata (tanıtıcı yok) Tabloya erişim başarısızlıkla sonuçlandı. Muhtemelen istenilen kayıt mevcut değildir, bir sütunun formatı uygun değildir, tablo mevcut değildir vs. Error correction Değerleri kontrol edin
280-07E0	Error message Taşlama tekerleği yok Cause of error Güncel olan alet, taşlama diski değil Güncel aletin bir taşlama diski olması bekleniyor, ancak bu durum söz konusu değil. Bir planyanın belirlenmesi için güncel aletin örneğin bir taşlama diski olması gerekir. Error correction Taşlama diskini değiştirin
280-07E1	Error message Geçersiz alet numarası Cause of error Geçersiz alet numarası Alet numarası geçerli olan aralığın dışında bulunuyor Error correction Doğru numarayı girin (1...99)
280-07E2	Error message Geçersiz düzenleme Cause of error Planyanın yanlış yönlendirilmesi Planyanın yönlendirilmesi seçilen taşlama diskinin kenarına uygun değil Error correction Başka bir disk kenarı veya planya için başka bir yönlendirme seçin

Hata numarası	Tanım
280-07E3	Error message Planya tanımlanmamış Cause of error Planya tanımlanmamış Bir fonksiyon için bir planyanın tanımlanmış/programlanmış olması beklenir, ancak bu durum söz konusu değil. Error correction Planyayı tanımlayın / programlayın
280-07E4	Error message Planya tanımlanmamış Cause of error Bu disk için planya tespit edilmedi Mevcut olan disk için tespit edilemeyen bir planya ile çalışılmaya çalışılıyor. Error correction Planyayı tespit edin / ayarlayın
280-07E5	Error message Geçerli tekerlek tipi yok Cause of error Geçerli disk tipi yok Geçersiz bir disk tipi programlandı Error correction Doğru disk tipini seçin
280-07E6	Error message Ref. Planya / Tekerlek Kenarı Cause of error Planya ile disk kenarının arasında bağlantı doğru değil Planya, tespit edilmesinin / ayarlanmasının tersine başka bir disk kenarı ile bağlantılı olarak kullanılır Error correction Planyayı yeniden tespit edin / ayarlayın
280-07E7	Error message Geriye hareket mümkün değil Cause of error Disk yanı: Geriye hareket mümkün değil Arka tahrik uzunluğu mümkün değil veya disk yanının diğer parametreleri ile kombinasyon mümkün değil Error correction Disk yanlarının parametresini kontrol edin

Hata numarası	Tanım
280-07E8	Error message Şev genişliği eksik Cause of error Disk yanı: Şev genişliği eksik Bir şev genişliği bekleniyor, ancak bu genişlik programlanmadı Error correction Disk yanlarının parametresini kontrol edin
280-07E9	Error message Şev X yan uzunluğundan daha fazl Cause of error Disk yanı: Şev yan uzunluğu X'ten daha büyük Error correction Disk yanlarının parametresini kontrol edin
280-07EA	Error message Geriye hareket açısı yanlış Cause of error Disk yanı: Arka tahrik açısı yanlış Arka tahrik açısı geçersiz bir değere sahip Error correction Disk yanlarının parametresini kontrol edin
280-07EB	Error message Disk tarafı seçimi izin verilmiyor Cause of error Q1006 parametresi, gerekli olmasa da bir düzenleme döngüsünde programlanmıştır. Düzenleme sistemi makine üreticisinin makrosunda etkinleştirilmişse yalnızca işlenecek disk tarafını seçmeniz gerekir. Düzenleme sistemi döngüyü çağırmadan önce etkinleştirilirse; işlenecek tarafın seçimi döngü 1030 kullanılarak düzeltme referans noktası (aktive edilmiş taş kenarı) seçilerek yapılır. Error correction - NC programını kontrol edin: Düzeltme döngüsünden isteğe bağlı parametre Q1006'yı kaldırın.
280-07EB	Error message FN14_2027 Cause of error FN14_2027 Error correction FN14_2027

Hata numarası	Tanım
280-07EC	Error message Disk tarafı seçimi gereklidir Cause of error Q1006 parametresi gerekli olmasına rağmen bir düzenleme döngüsü için programlanmamıştır. Düzenleme sistemi makine üreticisinin makrosunda etkinleştirilmişse işlenecek bir disk tarafı seçmeniz gerekir. Error correction - NC programını kontrol edin: Düzeltme döngüsünden isteğe bağlı parametre Q1006'yı programlayın
280-07EC	Error message FN14_2028 Cause of error FN14_2028 Error correction FN14_2028
280-07ED	Error message Disk tarafı seçimi eşleşmiyor Cause of error Bir düzeltme döngüsünde Q1006 parametresi kullanılarak işlenecek diskin bir tarafı seçildi. Makine üreticisinin makrosu tarafından etkinleştirilen düzeltme referans noktası (etkinleştirilmiş disk kenarı), Q1006 parametresi ile programlanmış disk tarafıyla uyuşmuyor. Error correction - Makine üreticisini bilgilendirin
280-07ED	Error message FN14_2029 Cause of error FN14_2029 Error correction FN14_2029
280-07EE	Error message Hizalama stratejisi: Köşe yarıçapına izin verilmiyor Cause of error Bir köşe yarıçapı (RV, RV1, RV2) tanımlanmışsa çapı ve yan tarafı aynı anda düzenleyen bir düzenleme stratejisi seçilmiştir. Error correction Başka düzenleme döngüsü seçin veya köşe yarıçapını 0 değerine ayarlayın

Hata numarası	Tanım
280-07EE	Error message FN14_2030 Cause of error FN14_2030 Error correction FN14_2030
280-07EF	Error message Hizalama stratejisi: Disk kenarı desteklenmiyor Cause of error Düzenleme döngüsü ve etkin disk kenarının kombinasyonuna izin verilmiyor Error correction Başka disk kenarını etkinleştirin veya başka düzenleme döngüsü seçin
280-07EF	Error message FN14_2031 Cause of error FN14_2031 Error correction FN14_2031
280-07F0	Error message Seçilen hizalama stratejisi desteklenmiyor Cause of error Desteklenmemesine rağmen bir sallanma programlanmış. Düzenleme hareketi yalnızca bir doğrudan oluşuyorsa sallanabilir. "Özel taşıma kalemi" taşıma diski tipi "sallanma" stratejisiyle işlenemez. Error correction Başka düzenleme stratejisi seçin
280-07F0	Error message FN14_2032 Cause of error FN14_2032 Error correction FN14_2032

Hata numarası	Tanım
280-07F1	Error message Hizalama işletimi etkin, aletin izni yok Cause of error Düzenleme döngüsünden önce düzenleme işletimi (FUNCTION DRESS BEGIN) etkinleştirilirse düzenleme döngüsü sırasında alet programlanamaz. Error correction - Alet numarasını/adını silin - Düzenleme döngüsünden önceki FUNCTION DRESS BEGIN ögesini kaldırın
280-07F1	Error message FN14_2033 Cause of error FN14_2033 Error correction FN14_2033
280-07F2	Error message Taşlama diski tipinin izni yok, etkinleştirilmemiş Cause of error Düzenleme döngüsü, seçilen taşlama diski tipi için uygun değil veya hala onaylanmamış. Error correction Başka düzenleme döngüsü seçin
280-07F2	Error message FN14_2034 Cause of error FN14_2034 Error correction FN14_2034
280-07F3	Error message Alet düzenleme mili/düzenleme makarası değil Cause of error Düzenleme aleti bir düzenleme mili veya düzenleme makarası olmamasına rağmen bir kesim hızı oranı programlanmış. Error correction - Düzenleme aleti tipini uyarlayın - Kesim hızı oranını programlamayın veya 0 değerine ayarlayın

Hata numarası	Tanım
280-07F3	Error message FN14_2035 Cause of error FN14_2035 Error correction FN14_2035
280-07F4	Error message Tolerans aşımı Cause of error During the verification, measurement, or correction of tool data, the programmed measuring tolerance (Q1007) was exceeded. Error correction - Check the parameters of the measuring function (feed rate, number of measuring steps, measuring tolerance, etc.) - If necessary, increase the measuring tolerance - If necessary, deactivate the measuring tolerance (Q1007 = 0) - Check the settings of the relevant sensor (the sensor reacts too soon or too late)
280-07F4	Error message FN14_2036 Cause of error FN14_2036 Error correction FN14_2036
280-07F5	Error message Alet kesme kenarının dışında tarama noktası 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

Hata numarası	Tanım
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 Hizalama aletindeki aşınmanın hesaplanması mümkün değil Cause of error Taşlama aletinin ölçümü, atanan düzeltme aletinde aşınmaya neden oldu. Bu, yalnızca düzeltme aletinin XL alet uzunluğu sıfır değilse doğru bir şekilde belirlenebilir. Error correction - Düzeltmenin XL değerini doğru tanımlayın (taşlama diski alet verilerinde hangi düzeltme aletinin kullanıldığını tanımlayın) - Taşlama diski için düzeltme yöntemini "Düzeltilmeli taşlama diski" olarak değiştirin
280-07F8	Error message FN14_2040 Cause of error FN14_2040 Error correction FN14_2040

Hata numarası	Tanım
280-07F9	Error message Hizalama aletindeki aşınma kırılma toleransını aşıyor Cause of error Taşlama aletinin ölçümü, atanan düzeltme aletinde aşınmaya neden oldu. Bu, düzeltme aletinin alet kırılma tolerans RBREAK değerini aşıyor. Error correction - Taşlama aletinde hasar olup olmadığını kontrol edin - Atanan düzeltme aletinde hasar olup olmadığını kontrol edin (taşlama diski alet verilerinde hangi düzeltme aletinin kullanıldığı tanımlanmıştır) - Atanan düzeltme aletinin alet verilerini kontrol edin - Taşlama diski için düzeltme yöntemini "Düzeltilmeli taşlama diski" olarak değiştirin
280-07F9	Error message FN14_2041 Cause of error FN14_2041 Error correction FN14_2041
280-07FA	Error message FN14_2042 Cause of error FN14_2042 Error correction FN14_2042
280-07FB	Error message FN14_2043 Cause of error FN14_2043 Error correction FN14_2043
280-07FC	Error message FN14_2044 Cause of error FN14_2044 Error correction FN14_2044

Hata numarası	Tanım
280-07FD	Error message FN14_2045 Cause of error FN14_2045 Error correction FN14_2045
280-07FE	Error message FN14_2046 Cause of error FN14_2046 Error correction FN14_2046
280-07FF	Error message FN14_2047 Cause of error FN14_2047 Error correction FN14_2047
280-0800	Error message FN14_2048 Cause of error FN14_2048 Error correction FN14_2048
280-0801	Error message FN14_2049 Cause of error FN14_2049 Error correction FN14_2049

Hata numarası	Tanım
280-0802	Error message Sarkaç stroku yön tanımında hata Cause of error Sarkaç hareketinin yönünü tanımlamak için kullanılan koordinat sistemi doğru tanımlanmamış. Yapılandırılan eksenlerle sarkaç hareketine yön uygulanamaz. Error correction - Başlamadan önce döngü 1000 ile sarkaç hareketi verilerini tanımlayın. - Sarkaç hareketinin yönünü belirleyen koordinat sistemini ve vektörü tanımlayın.
280-0803	Error message Sarkaç stroku eksenleri yapılandırılmamış Cause of error Sallanma stroku için üç doğrusal eksenin tamamı yapılandırılmamış. Bu üç doğrusal eksen üç boyutlu bir boşluğu kaplamalıdır. Error correction Sallanma hareketi eksenlerinin yapılandırmasını kontrol edin. - CfgChannelAxes/grindAxis içinde üç doğrusal eksen olmalıdır. - Bu doğrusal eksenler CfgAxes/axisList içinde bulunmalıdır.
280-0804	Error message Sallanma stroku eksenlerinin dinamiklerindeki yapılandırma hatalı Cause of error Sallanma stroku eksenlerinin dinamik yanıtını tanımlama konfigürasyonu yanlış. Sallanma strokunun hızı ve ivmesi, eksenin tüm dinamiğinden küçük olmalıdır. Error correction - Sallanma stroku için eksen parametre setini kontrol edin ve gerekirse düzeltin: Sallanma strokunun yapılandırılmış hızı (CfgStrokeDynamics/maxFeed) tüm eksen dinamiklerinden (CfgFeedLimits/maxFeed) küçük olmalıdır. Sallanma strokunun yapılandırılmış ivmesi (CfgStrokeDynamics/maxAcceleration) tüm eksen dinamiklerinden (CfgFeedLimits/maxAcceleration) küçük olmalıdır.

Hata numarası	Tanım
280-0805	Error message M136 yuvarlak taşlama döngüleri tarafından desteklenmez Cause of error Yuvarlak taşlama döngüsü çağrıldığında M136 hala etkindir. Bu işlem desteklenmiyor. Error correction - Bir yuvarlak taşlama döngüsü programlamadan önce M136'yı M137 ile devre dışı bırakın
280-0806	Error message Otomatik yaklaşım için alet hizalaması uygun değil Cause of error Otomatik yaklaşımın ön koşulu olarak, takım ve malzeme paralel olarak hizalanmalıdır (T-CS ve W-CS'nin Z bileşenleri). Error correction - Döngüyü çağırmadan önce, alet ve malzeme paralel olacak şekilde döner eksenleri ayarlayın
280-0834	Error message Kesme tanımlanmamış Cause of error Kesme tanımlanmamış Kesme için tanımlama komutu programlanmadı. Error correction Kesmeyi tanımlayın / programlayın
280-0835	Error message Dahili besleme tanımlanmamış Cause of error Kesme yönü tanımlanmadı Kesme yönü bilinmiyor. Başka bir ifade ile kesmenin başlangıç ve bitiş konumu aynı ve önceki komutlardan da kesme yönü bilinmiyor. Error correction En azından birinci kesme komutunda bitiş konumu başlangıç konumundan farklı olarak programlanmalıdır.

Hata numarası	Tanım
280-0836	Error message Düşük boyut Cause of error Düşük boyut Ölçü kumandası ile yapılan taşlamada kumanda, komutun başlatılması ile birlikte tepki gösterdi. Başka bir ifade ile taşlama yapılacak olan çap zaten bir ayar bloğuna veya alt ölçüye sahip. Ölçü kumandasına sahip birkaç döngünün programlanması halinde ham ölçünün küçük olması normal bir durum olabilir. En azından son döngüde herhangi bir hata meydana gelmemeli. Error correction Malzemeyi kontrol edin / Ölçü kumandasının ayarını kontrol edin
280-0837	Error message FN14_2103 Cause of error FN14_2103 Error correction FN14_2103
280-0838	Error message Büyük boyut Cause of error Üst ölçü Ölçü kumandası ile taşlama işleminde ölçü kumandası tepki vermedi. Başka bir ifade ile taşlama yapılacak olan çapa ulaşamadı, malzeme bir ölçü fazlalığına sahip. Error correction Malzemeyi kontrol edin / Ölçü kumandasının ayarını kontrol edin
280-0839	Error message FN14_2105 Cause of error FN14_2105 Error correction FN14_2105

Hata numarası	Tanım
280-083A	Error message Başlangıçta sinyal aktif Cause of error Başlangıçta sinyal aktif Harici bir sinyal ile yapılan taşlamada (tarayıcı vs.) sinyal, hareketin başlamasından önce cevap verdi. Error correction Malzeme ölçülerini program ile karşılaştırın ve gerekirse programı düzeltin
280-083B	Error message FN14_2107 Cause of error FN14_2107 Error correction FN14_2107
280-083C	Error message Sensör yanıt vermedi Cause of error Sensör yanıt vermedi Harici bir sinyal ile yapılan taşlamada (tarayıcı vs.) sinyal tüm hareket sırasında cevap vermedi. Error correction Malzeme ölçülerini program ile karşılaştırın ve gerekirse programı düzeltin
280-083D	Error message FN14_2109 Cause of error FN14_2109 Error correction FN14_2109
280-083E	Error message B eksenini hatalı konumda Cause of error B eksenini hatalı konumda Bir fonksiyon için B eksenini tanımlanmış bir konumda beklenildi. Ancak B eksenini bu konumda bulunmuyor. Error correction B eksenini konumunu kontrol edin

Hata numarası	Tanım
280-083F	Error message Taşlama tekerleği yok Cause of error Düzeltilecek olan alet, taşlama diski değil. Sadece taşlama diskleri düzeltilbilir. Error correction Alet tipini kontrol edin
280-0840	Error message Planya yeri boş değil Cause of error Planya yeri onaylanmadı. Seçilen bir planya yeri onaylanmadı. Error correction Başka bir planya yeri seçin
280-0841	Error message Tekerlek kenarları boş değil Cause of error Geri yönde taşlama (4-6 kenarları) onaylanmamış Seçilen yer için 4'ten 6'ya kadar olan kenarlar onaylanmadı. Başka bir ifade ile 'geri yönde taşlama'ya izin verilmiyor. Error correction Ön kısımda bir disk kenarı (1-3) seçin.
280-0842	Error message Tekerlek yeri dolu değil Cause of error Disk kafasındaki yer donatılmamış İstenilen yerde herhangi bir alet donatılmamış. Error correction Başka bir yer seçin veya aleti donatın
280-0843	Error message Tekerlek konumu boş değil Cause of error Disk kafasındaki yer onaylanmamış İstenilen yerde herhangi bir alet donatılamaz. Bu yer bir donatım için bloke edilmiştir. Error correction Başka bir yer seçin veya söz konusu yerin donatımını onaylayın

Hata numarası	Tanım
280-0844	Error message Planya yeri dolu değil Cause of error Planya yeri donatılmamış İstenilen planya yeri donatılmamış. Error correction Başka bir yer seçin veya yeri planya ile donatın
280-0845	Error message T-Call parametresi geçersiz Cause of error Tool Call'daki parametre geçerli aralığın dışında Error correction Tool Call'u kontrol edin
280-0846	Error message Tekerlek ayarları tanımlanmamış Cause of error Taşlama diskinin temel verileri tespit edilmemiş. Bazı yönlendirme fonksiyonları için taşlama diskinde, temel verilerin (baş pozisyonu) tespit edilmiş / ayarlanmış olması bekleniyor. Error correction Temel verileri ayarlayın / tespit edin
280-0847	Error message Tekerlek verileri tanımlanmamış Cause of error Disk verileri tespit edilmemiş (çap, genişlik vs.) Bazı fonksiyonlar için taşlama disk verilerinin (çap, genişlik vs.) tespit edilmiş / ayarlanmış olması bekleniyor. Error correction Taşlama diski verilerini ayarlayın / tespit edin
280-0848	Error message Tekerlek eklenmemiş Cause of error Taşlama diski değiştirilmemiş Ya herhangi bir taşlama diski değiştirilmedi (mantıksal disk yeri numarası = 0 veya disk numarası = 0) veya değişen ile aynı olmayan bir disk ile çalışmak denendi. Error correction Diski Tool Call ile değiştirin

Hata numarası	Tanım
280-0849	Error message Tekerlek yeri değiştirilmiş Cause of error Disk yeri değiştirilmiş Taşlama diski planyanın tespit edilmesi esnasında başka bir yerde donatılmış Error correction Planyayı yeniden tespit edin / ayarlayın
280-084A	Error message Planya yeri değiştirilmiş Cause of error Planya yeri değiştirilmiş Planya, diskin tespit edilmesi esnasında başka bir yerde donatılmış Error correction Planyayı yeniden tespit edin / ayarlayın
280-084C	Error message Besleme hızı programlanmamış Cause of error Besleme hızı programlanmamış Herhangi bir besleme programlanmamış veya besleme 0'dır Error correction Beslemeyi 0'dan farklı olarak programlayın
280-084D	Error message Tekerlek eksik Cause of error Disk eksik Donatılmış bir taşlama diski olmayan bir yer ile çalışmaya çalışılıyor. Error correction İlgili yerde bir taşlama diski donatın.
280-084E	Error message Geçerli alet seçilmemiş Cause of error Geçerli alet seçilmemiş İlgili fonksiyon için izin verilmeyen bir alet ile çalışılmaya çalışıldı veya herhangi bir alet seçilmemiş Error correction Geçerli bir alet seçin

Hata numarası	Tanım
280-084F	Error message Geçersiz pozisyon Cause of error Eksenler iki yuvarlak taşlama döngüsü arasında hareket ettirildi. Yuvarlak taşlama döngüsünün başlangıcındaki konumlar (giriş sistemindeki) önceki yuvarlak taşlama döngüsünün sonundaki konumlarla aynı değildir. Error correction İki yuvarlak taşlama döngüsü arasında herhangi bir hareket yapmayın. Hareketlerin yapılması gerekiyorsa (ara düzenleme), başlangıç konumuna (giriş sisteminde) dönülmelidir.
280-0850	Error message Geçerli planya tipi değil Cause of error Geçerli planya tipi değil İlgili fonksiyon için izin verilmeyen bir planya ile çalışılmaya çalışıldı veya planya tipi tanımlanmamış Error correction Plyana tipini kontrol edin / tanımlayın
280-0851	Error message İlk düzenleme zaten yapılmış Cause of error Ein Messen / Kalibrieren der Schleifscheibe im Abrichtsystem (Zyklus 490) ist nur erlaubt, wenn noch kein Initialabrichten durchgeführt wurde. INIT_D_OK in den Werkzeugdaten der betreffenden Schleifscheibe darf nicht gesetzt sein. Error correction - Handelt es sich um eine Erstvermessung der Schleifscheibe: INIT_D_OK in den Werkzeugdaten der Schleifscheibe zurücksetzen und Messung erneut starten - Soll ein weiterer Abrichter mit dieser Scheibe verwendet werden, dann muss der neue Abrichter an die bestehende Kombination Schleifscheibe/Abrichter angepasst werden: Zyklus "Vermessen des Abrichters im Abrichtsystem" (Zyklus 491) verwenden
280-0852	Error message Olay programlanmamış Cause of error Olay programlanmamış Bir işlemi (tarama, ölçü kumandası vs.) tanımlanmış olması gereken bir fonksiyon gerçekleştirilmeli, ancak herhangi bir işlem tanımlanmamış. Error correction İşlemi tanımlayın / programlayın

Hata numarası	Tanım
280-0853	Error message Geçersiz olay programlanmış Cause of error Geçersiz olay programlanmış Desteklenmeyen veya henüz desteklenmeyen bir işlem programlandı veya işlem ilgili fonksiyona uymuyor Error correction Başka bir işlem programlayın
280-0854	Error message FN14_2132 Cause of error FN14_2132 Error correction FN14_2132
280-0855	Error message Olay hareketten önce gerçekleşti Cause of error Olay hareketten önce gerçekleşti İlgili hareketin başlatılmasından önce bir işlem gerçekleşti Error correction Programı kontrol edin / Ancak işleme bağlı olarak bu normal bir durum olabilir
280-0856	Error message FN14_2134 Cause of error FN14_2134 Error correction FN14_2134

Hata numarası	Tanım
280-0857	Error message PARAX işlevi desteklenmiyor 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 Olay gerçekleşmedi Cause of error Olay gerçekleşmedi Bir işleme sahip olan bir hareket programlandı ve işlem harekete geçirilmeden hareket tamamlandı Error correction Programı kontrol edin / Ancak işleme bağlı olarak bu normal bir durum olabilir
280-0859	Error message Sallanma stroku yok Cause of error Programlanan değerler ve disk geometrisi nedeniyle sallanma stroku yoktur. Error correction - Sarkaç konumlarından destek noktasına yeterli ofset tanımlayın - Gerekirse Q1049 "Taşlama diski geometrisini dikkate alma" parametresini ayarlayın

Hata numarası	Tanım
280-0859	Error message FN14_2137 Cause of error FN14_2137 Error correction FN14_2137
280-085A	Error message Sarkaç hareketi yok Cause of error Bir sallanma vuruşu programlandı Bir sallanma taşılaması gerçekleştirilmeli, ancak bir sallanma vuruşu programlanmadı veya sonuç olarak meydana gelen vuruş 0'a eşittir Error correction Sallanma döngüsünü kontrol edin
280-085B	Error message Koordinat taşl. - sallanma stroku: alet eks. izin verilmiyor Cause of error Güncel alet eksenini sallanma döngüsü 1000 tarafından desteklenmiyor Error correction Sallanma döngüsü 1000 yalnızca X, Y veya Z alet eksenini ile mümkündür
280-085B	Error message FN14_2139 Cause of error FN14_2139 Error correction FN14_2139
280-085C	Error message Koordinat taşılama: sallanma stroku zaten durdurulmuş Cause of error Sallanma hareketi zaten durdurulmuş olmasına rağmen bir sallanma durdurması (döngü 1002) programlanmış. Error correction NC programını kontrol edin Tümce akışını, işletim türü değişimini vb. etkin sallanma hareketini durdurur

Hata numarası	Tanım
280-085C	Error message FN14_2140 Cause of error FN14_2140 Error correction FN14_2140
280-085D	Error message Koordinat taşıma: sallanma stroku zaten tanımlanmış Cause of error Sallanma döngüsü zaten etkin olmasına rağmen bir sallanma döngüsü (döngü 1000) tanımlanmış. Error correction Yeni bir sallanma döngüsü tanımlanmadan önce bir önceki sallanma tanımını silin (döngü 1002).
280-085D	Error message FN14_2141 Cause of error FN14_2141 Error correction FN14_2141
280-085E	Error message Sarkaç tanıml. anında durdurulması veya silinmesine izin verilmez Cause of error "Derhal durdur" ve "Sarkaç tanımlamasını silme" parametre kombinasyonuna izin verilmez. Error correction Parametre değerleri kombinasyonunu kontrol edin ve düzeltin
280-085E	Error message FN14_2142 Cause of error FN14_2142 Error correction FN14_2142

Hata numarası	Tanım
280-085F	Error message Besleme yönü ve koni açısı eşleşmiyor Cause of error Z-/Z+ besleme yönü ile 0 derecelik koni açısının kombinasyonuna izin verilmez. X-/X+ besleme yönü ile 180 veya -180 derecelik koni açısının kombinasyonuna izin verilmez. Error correction - NC programını kontrol edin: Besleme yönü ve koni açısı parametrelerinin kombinasyonunu düzeltin.
280-085F	Error message FN14_2143 Cause of error FN14_2143 Error correction FN14_2143
280-0860	Error message Geçersiz sarkaç konumu Cause of error Salınım hareketi malzemenin dönüş merkezinden geçer. Error correction - Koni üzerindeki salınım parametrelerini kontrol edin: - Koni açısını, destek konumunu ve sarkaç konumlarının destek konumuna olan ofsetini düzeltin
280-0860	Error message FN14_2144 Cause of error FN14_2144 Error correction FN14_2144
280-0861	Error message Sallanma stroku zaten aktif 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

Hata numarası	Tanım
280-0861	Error message FN14_2145 Cause of error FN14_2145 Error correction FN14_2145
280-0862	Error message Sevk zaten aktif Cause of error Bir sevk hareketi ile son taşıma işlemi doğru şekilde tamamlanmadı. Error correction - Bir önceki taşıma işlemesi, sevk hareketi ile doğru şekilde tamamlanmalıdır - NC programını kontrol edin: Döngü 1040'ı kullanın
280-0862	Error message FN14_2146 Cause of error FN14_2146 Error correction FN14_2146
280-0863	Error message Sevk için besleme tanımlanmamış Cause of error Sevk hareketi için ilerleme, makine parametresinde tanımlanmalıdır. Error correction - Sevk hareketi için ilerlemeyi tanımlayın: CfgGrindSettings/infeedFeed
280-0863	Error message FN14_2147 Cause of error FN14_2147 Error correction FN14_2147

Hata numarası	Tanım
280-0864	Error message Sensör için besleme tanımlanmamış Cause of error Sensörle yapılan hareketler için ilerleme, makine parametre- sinde tanımlanmalıdır. Error correction - Sensör ile yapılan hareketler için ilerlemeyi tanımlayın: CfgGrindSettings/searchFeed
280-0864	Error message FN14_2148 Cause of error FN14_2148 Error correction FN14_2148
280-0865	Error message Sevk yok veya çelişkili sevk mevcut Cause of error Bir taşlama işlemesinin başlangıç ve bitiş konumları aynıdır. - İki işleme döngüsü aynı ölçüme sahiptir. - Ölçüm kontrolü olan ve olmayan işleme döngülerinin kombinasyonu, iki işleme döngüsünün bitiş pozisyonlarının aynı olmasına neden olur. Bir taşlama işlemesi sırasında besleme yönü değişir. - Yanlış bir ölçüm programlandı. - Ölçüm kontrolü olan ve olmayan işleme döngülerinin kombinasyonu, iki işleme döngüsünün besleme yönünün değişmesine neden olur. Error correction - NC programını kontrol edin: Mevcut işleme döngüsünün programlanmış payını, önceki işleme döngüsünün payı ile karşılaştırın. - Mevcut bir ölçüm kontrolünün doğru şekilde kullanılıp kulla- nılmadığını kontrol edin
280-0865	Error message FN14_2149 Cause of error FN14_2149 Error correction FN14_2149

Hata numarası	Tanım
280-0866	Error message Yanlış eksen programlanmış Cause of error Mevcut fonksiyon için izin verilmeyen bir eksen programlandı Error correction Programı kontrol edin
280-0867	Error message Eksen programlanmamış Cause of error Eksen programlanmamış En azından bir programlanmış eksenin kullanıldığı bir fonksiyonda hiçbir eksen programlanmadı Error correction Programı kontrol edin
280-0868	Error message M komutuna izin verilmez Cause of error M komutuna izin verilmez Geçersiz bir veya şu anda izin verilmeyen M komutu programlandı Error correction Programı kontrol edin
280-0869	Error message Yanlış işleme modu Cause of error Geçerli işleme modunda (FUNCTION MODE) izin verilmeyen bir fonksiyon kullanılıyor. Silindirik taşlama işlemleri için FUNCTION MODE GRIND veya FUNCTION MODE TURN etkin olmalıdır. Error correction - NC programını kontrol edin: Doğru işleme modunu (FUNCTION MODE) ayarlayın
280-0869	Error message FN14_2153 Cause of error FN14_2153 Error correction FN14_2153

Hata numarası	Tanım
280-086A	Error message Alet oryantasyonu desteklenmiyor Cause of error Döngü tarafından desteklenmeyen bir taşlama diski alet oryantasyonu (kenar) seçildi. Error correction - NC programını kontrol edin: Döngü 1030 ile uygun bir alet oryantasyonu (kenar) seçin
280-086A	Error message FN14_2154 Cause of error FN14_2154 Error correction FN14_2154
280-086B	Error message Tanımlama döngüsü 104x ilk taşlama döngüsü değildir Cause of error Taşlama döngülerinin sırası (yuvarlak taşlama) doğru değil. Error correction - NC programını kontrol edin: Yuvarlak taşlama sırasında taşlama döngülerinin sırasını gözlemleyin 1. Tanımlama döngüsü 2. İşleme döngüsü 3. Kapanış döngüsü
280-086B	Error message FN14_2155 Cause of error FN14_2155 Error correction FN14_2155
280-086C	Error message Hatalı veya desteklenmeyen döngü sırası Cause of error Desteklenmeyen bir yuvarlak taşlama döngüsü kombinasyonu kullanıldı. Error correction NC programını kontrol edin: - Yuvarlak taşlama döngülerinin sıralamasını kontrol edin - Tanımlama döngüsü ve işleme döngülerinin kombinasyonunu kontrol edin - İşleme döngüsü sevk eksenleriyle uyumlu olmalıdır

Hata numarası	Tanım
280-086C	Error message FN14_2156 Cause of error FN14_2156 Error correction FN14_2156
280-086D	Error message Ayar açısı belirlenemiyor Cause of error Kumanda, mevcut taşlama işlemesi için gerekli olan taşlama aracının eğim açısını belirler. Bu, aşağıdaki parametrelere bağlıdır: - Taşlama diski tipi - Besleme yönü - Koni açısı - iç veya dış işleme Kumanda, bu parametrelerin mevcut kombinasyonu için gerekli olan eğim açısını belirleyemedi. Error correction NC programını kontrol edin: - İlgili parametrelerin kombinasyonunu düzeltin - Gereken eğim açısını taşlama işlemesinin tanımlama döngüsünde manuel olarak ayarlayın
280-086D	Error message FN14_2157 Cause of error FN14_2157 Error correction FN14_2157
280-086E	Error message Kinematik, mevcut işleme için uygun değil 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

Hata numarası	Tanım
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 Vida aralığı <= 0 Cause of error Dişli taşıma: Eğim <= 0 Dişli taşlamada eğim 0'dan büyük olmalı Error correction Parametreyi düzeltin
280-0871	Error message Dönme hızı = 0 Cause of error Dişli taşıma: Devir = 0 Dişli taşlamada devir 0 olamaz Error correction Parametreyi düzeltin
280-0872	Error message Kesme uzunluğu = 0 Cause of error Dişli oyma: Kesme uzunluğu = 0 Dişli oymada kesme uzunluğu 0 olamaz Error correction Parametreyi düzeltin
280-0873	Error message İvme = 0 Cause of error Dişli oyma: Ve, Vm veya Vk hızları = 0 Dişli oymada üç hızın hiçbiri 0 olamaz Error correction Parametreyi düzeltin

Hata numarası	Tanım
280-0874	Error message Farklı işaretler Cause of error Dişli oyma: E, M ve K'daki eşit olmayan işaretler Dişli oymada E, M ve K parametre ön işaretleri eşit olmalıdır Error correction Parametreyi düzeltin
280-0875	Error message Diş derinliği = 0 Cause of error Dişli oyma: Dişli derinliği P = 0 Dişli oymada dişli derinliği 0 olamaz Error correction Parametreyi düzeltin
280-0876	Error message FN14_2166 Cause of error FN14_2166 Error correction FN14_2166
280-0877	Error message FN14_2167 Cause of error FN14_2167 Error correction FN14_2167
280-0878	Error message FN14_2168 Cause of error FN14_2168 Error correction FN14_2168
280-0879	Error message FN14_2169 Cause of error FN14_2169 Error correction FN14_2169

Hata numarası	Tanım
280-087A	Error message
	FN14_2170
	Cause of error
	FN14_2170
280-087B	Error correction
	FN14_2170
	Error message
	FN14_2171
280-087C	Cause of error
	FN14_2171
	Error correction
	FN14_2171
280-087D	Error message
	FN14_2172
	Cause of error
	FN14_2172
280-087E	Error correction
	FN14_2172
	Error message
	FN14_2173
280-087F	Cause of error
	FN14_2173
	Error correction
	FN14_2173
280-087G	Error message
	FN14_2174
	Cause of error
	FN14_2174
280-087H	Error correction
	FN14_2174
	Error message
	FN14_2175
280-087I	Cause of error
	FN14_2175
	Error correction
	FN14_2175

Hata numarası	Tanım
280-0880	Error message FN14_2176 Cause of error FN14_2176 Error correction FN14_2176
280-0881	Error message FN14_2177 Cause of error FN14_2177 Error correction FN14_2177
280-0882	Error message FN14_2178 Cause of error FN14_2178 Error correction FN14_2178
280-0883	Error message FN14_2179 Cause of error FN14_2179 Error correction FN14_2179
280-0884	Error message Tümce girişi prob fonksiyonlarının üzerinde olamaz Cause of error Tümce girişi prob fonksiyonlarının üzerinde olamaz Bir tümce akışı bir tümce üzerinden bir tarama fonksiyonu ile başlatıldı Error correction Tümceyi, tümce akışı olmadan işleyin Tarama fonksiyonları, tümce akışında işlenemez
280-0885	Error message Tümce girişi sırasında komuta izin verilmez Cause of error Tümce girişi sırasında komuta izin verilmez Bir komut veya döngü, tümce akışında işlenemez Error correction Tümceyi, tümce akışı olmadan işleyin Tümce akışında işlenemeyen komutlar vardır

Hata numarası	Tanım
280-0886	Error message Tümce taraması nedeniyle komut yürütülmedi Cause of error Tümce taraması nedeniyle komut yürütülmedi Bir komut veya döngü, tümce akışı nedeniyle uygulanmadı Error correction Yok
280-0887	Error message Tümce taraması nedeniyle ölçme fonksiyonu yürütülmedi Cause of error Tümce taraması nedeniyle ölçme fonksiyonu yürütülmedi Bir ölçüm fonksiyonu içeren bir komut veya döngü, ölçme fonksiyonu nedeniyle uygulanmadı Error correction Yok
280-0888	Error message Tümce taraması nedeniyle havalı taşılama engelleme yürütülmedi Cause of error Tümce taraması nedeniyle havalı taşılama engelleme yürütülmedi "Havalı taşılama elimine etme" fonksiyonunu içeren bir komut veya döngü, tümce akışı nedeniyle uygulanmadı Error correction Yok
280-0889	Error message Bu tümcede tümce taraması gerçekleştirilemez Cause of error Bu tümcede tümce taraması gerçekleştirilemez Seçilen tümce üzerindeki bir tümce akışı, kumandadan önce desteklenmedi Error correction Tümce akışını diğer tümcede seçin
280-088A	Error message FN14_2186 Cause of error FN14_2186 Error correction FN14_2186

Hata numarası	Tanım
280-088B	Error message FN14_2187 Cause of error FN14_2187 Error correction FN14_2187
280-088C	Error message FN14_2188 Cause of error FN14_2188 Error correction FN14_2188
280-088D	Error message FN14_2189 Cause of error FN14_2189 Error correction FN14_2189
280-088E	Error message Komut simülasyonda kullanılamaz Cause of error Simülasyonda komuta izin verilmez. Komut, kumanda tarafından simülasyonda desteklenmez. Error correction Simülasyonda komutu uygulamayın.
280-088F	Error message FN14_2191 Cause of error FN14_2191 Error correction FN14_2191
280-0890	Error message FN14_2192 Cause of error FN14_2192 Error correction FN14_2192

Hata numarası	Tanım
280-0891	Error message FN14_2193 Cause of error FN14_2193 Error correction FN14_2193
280-0892	Error message FN14_2194 Cause of error FN14_2194 Error correction FN14_2194
280-0893	Error message FN14_2195 Cause of error FN14_2195 Error correction FN14_2195
280-0894	Error message FN14_2196 Cause of error FN14_2196 Error correction FN14_2196
280-0895	Error message FN14_2197 Cause of error FN14_2197 Error correction FN14_2197
280-0896	Error message FN14_2198 Cause of error FN14_2198 Error correction FN14_2198

Hata numarası	Tanım
280-0897	Error message FN14_2199 Cause of error FN14_2199 Error correction FN14_2199
280-0898	Error message Çapta güvenlik boşluğu yok Cause of error Çapta güvenlik boşluğu yok Taşlama diski çapında hiçbir güvenlik mesafesi programlanmadı. Planyalama için taşlama diskinin hareketinde, disk kenarındaki bir güvenlik mesafesine kadar hareket eder. Şimdi elmasın diske bu pozisyonda temas etmemesi için güvenlik mesafesi en azından planya genişliğinin yarısı kadar olmalıdır. Error correction Çaptaki güvenlik mesafesini tanımlayın
280-0899	Error message Dışarıda güvenlik boşluğu yok Cause of error Dış tarafta hiçbir güvenlik mesafesi yok Taşlama diskini dış tarafında hiçbir güvenlik mesafesi programlanmadı. Planyalama için taşlama diskinin hareketinde disk kenarındaki bir güvenlik mesafesine kadar hareket eder. Şimdi elmasın diske bu pozisyonda temas etmemesi için güvenlik mesafesi en azından planya genişliğinin yarısı kadar olmalıdır. Error correction Dış taraftaki güvenlik mesafesini tanımlayın
280-089A	Error message İçeride güvenlik boşluğu yok Cause of error İç tarafta hiçbir güvenlik mesafesi yok Taşlama diskini iç tarafında hiçbir güvenlik mesafesi programlanmadı. Planyalama için taşlama diskinin hareketinde disk kenarındaki bir güvenlik mesafesine kadar hareket eder. Şimdi elmasın diske bu pozisyonda temas etmemesi için güvenlik mesafesi en azından planya genişliğinin yarısı kadar olmalıdır. Error correction İç taraftaki güvenlik mesafesini tanımlayın

Hata numarası	Tanım
280-089B	Error message Planya çok geniş Cause of error Planya çok geniş (güvenlik mesafesi çok küçük) Planyalama için taşıma diskinin hareketinde disk kenarında- ki bir güvenlik mesafesine kadar hareket eder. Şimdi elmasın diske bu pozisyonda temas etmemesi için güvenlik mesafesi en azından planya genişliğinin yarısı kadar olmalıdır. Error correction Güvenlik mesafelerini kontrol edin
280-089C	Error message Çap çok küçük Cause of error Disk çapı çok küçük Disk çapı, izin verilen minimum disk çapından daha küçük. Minimum çap, planyalamada veya yönlendirmeye ilgili bir girişte aşılabılır. Error correction Girişi düzeltin veya minimum disk çapına uyun. Yeni bir disk de gerdirilmelidir.
280-089D	Error message Genişlik çok küçük Cause of error Disk genişliği çok küçük Disk genişliği, izin verilen minimum disk genişliğinden daha küçük. Minimum genişlik, planyalamada veya yönlendirmeye ilgili bir girişte aşılabılır. Error correction Girişi düzeltin veya minimum disk genişliğine uyun. Yeni bir disk de gerdirilmelidir.
280-089E	Error message Tekerlek dış kenarı yanlış Cause of error Dış disk tarafı yanlış Yanlış değerler veya disk dış tarafını tanımlayan parametre- lerde hatalı kombinasyon Error correction Dış disk tarafı parametresini kontrol edin

Hata numarası	Tanım
280-089F	Error message Tekerlek iç kenarı yanlış Cause of error Diskin iç tarafı yanlış Yanlış değerler veya disk iç tarafını tanımlayan parametrelerde hatalı kombinasyon Error correction Diskin iç tarafı parametresini kontrol edin
280-08A0	Error message FN14_2208 Cause of error FN14_2208 Error correction FN14_2208
280-08A0	Error message Düzenleme makarası serbest hareket değerlerine zarar verir Cause of error Düzenleme makarasının bıçak genişliği, taşlama diskinin AA ve AI serbest hareket değerleri ile genişliğin toplamından büyüktür. Döngü 1018: Düzenleyicinin bir kenarı taşlama diskinin AA veya AI serbest hareket değerlerinin dışındadır. Error correction - Taşlama diskinin serbest hareket değerlerini kontrol edin - Döngü 1018: Ek olarak merkezi ofseti kontrol edin
280-08A1	Error message FN14_2209 Cause of error FN14_2209 Error correction FN14_2209

Hata numarası	Tanım
280-08A1	Error message Örtüştürme mümkün değil Cause of error Q1028 örtüşmesi programlandı; ancak bu mümkün değil ya da koşulları sağlanmamıştır. Uygun olmayan düzeltme aleti: Yalnızca tanımlı genişliğe sahip düzeltme aletleri uygundur. - Düzeltme aracının genişliği, taşlama diskinin genişliğinden küçüktür. - Taşlama diskinin serbest hareket değerleri çok küçüktür. Error correction - Taşlama diskinin genişliğinden büyük bir genişliğe sahip uygun bir düzeltme aleti seçin. - Taşlama diskinin serbest hareket değerlerini yeterince büyük seçin. - İsteğe bağlı Q1028 parametresini kullanmayın
280-08A2	Error message Ara planyalama yapılamaz Cause of error Ara planyalama yapılamaz Makinenin şu andaki durumuna, bir ara planyalamaya izin verilmez veya çalışan programda hiçbir planyalama tanımlanmadı Error correction Programdaki planyalamayı tanımlayın
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

Hata numarası	Tanım
280-08A6	Error message FN14_2214 Cause of error FN14_2214 Error correction FN14_2214
280-08A7	Error message FN14_2215 Cause of error FN14_2215 Error correction FN14_2215
280-08A8	Error message FN14_2216 Cause of error FN14_2216 Error correction FN14_2216
280-08A9	Error message FN14_2217 Cause of error FN14_2217 Error correction FN14_2217
280-08AA	Error message FN14_2218 Cause of error FN14_2218 Error correction FN14_2218
280-08AB	Error message FN14_2219 Cause of error FN14_2219 Error correction FN14_2219

Hata numarası	Tanım
280-08AC	Error message FN14_2220 Cause of error FN14_2220 Error correction FN14_2220
280-08AC	Error message Taşlama diski geometrisi desteklenmiyor Cause of error Düzenleme döngüsü ve taşlama diski geometrisi birbiriyle uyuşmuyor. Error correction - Disk geometrisini kontrol edin - Başka düzenleme döngüsü seçin
280-08AD	Error message FN14_2221 Cause of error FN14_2221 Error correction FN14_2221
280-08AD	Error message Dış tarafta geçersiz taşlama diski formu Cause of error Taşlama diskinin dış tarafı için geçersiz bir disk formu tanımlanmış Error correction - Dış tarafta tanımlanan disk formunu kontrol edin - Dış taraftaki taşlama diski parametreleri kombinasyonunu kontrol edin
280-08AE	Error message FN14_2222 Cause of error FN14_2222 Error correction FN14_2222

Hata numarası	Tanım
280-08AE	Error message İç tarafta geçersiz taşlama diski formu Cause of error Taşlama diskinin iç tarafı için geçersiz bir disk formu tanımlanmış. Error correction - İç tarafta tanımlanan disk formunu kontrol edin - İç taraftaki taşlama diski parametreleri kombinasyonunu kontrol edin
280-08AF	Error message FN14_2223 Cause of error FN14_2223 Error correction FN14_2223
280-08AF	Error message Taşlama diski derinliği fazla yüksek Cause of error Taşlama diski derinliği, taşlama diski yarıçapından daha büyük. Buna, düzenleme işlemi neden olabilir. Error correction Taşlama diski derinliğini kontrol edin
280-08B0	Error message FN14_2224 Cause of error FN14_2224 Error correction FN14_2224
280-08B0	Error message Taşlama diski ölçümü negatif Cause of error Taşlama diski parametresi negatif olur. Buna, düzenleme işlemi neden olabilir. Error correction Taşlama diski parametresini kontrol edin

Hata numarası	Tanım
280-08B1	Error message FN14_2225 Cause of error FN14_2225 Error correction FN14_2225
280-08B1	Error message Minimum taşlama disk yarıçapının altında kalınıyor Cause of error Güncel disk yarıçapı, izin verilen minimum disk yarıçapından daha küçük. Buna, düzenleme işlemi neden olabilir. Error correction Taşlama disk parametresini kontrol edin
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

Hata numarası	Tanım
280-08B6	Error message FN14_2230 Cause of error FN14_2230 Error correction FN14_2230
280-08B7	Error message FN14_2231 Cause of error FN14_2231 Error correction FN14_2231
280-08B8	Error message FN14_2232 Cause of error FN14_2232 Error correction FN14_2232
280-08B9	Error message FN14_2233 Cause of error FN14_2233 Error correction FN14_2233
280-08BA	Error message FN14_2234 Cause of error FN14_2234 Error correction FN14_2234
280-08BB	Error message FN14_2235 Cause of error FN14_2235 Error correction FN14_2235

Hata numarası	Tanım
280-08BC	Error message FN14_2236 Cause of error FN14_2236 Error correction FN14_2236
280-08BD	Error message FN14_2237 Cause of error FN14_2237 Error correction FN14_2237
280-08BE	Error message FN14_2238 Cause of error FN14_2238 Error correction FN14_2238
280-08BF	Error message FN14_2239 Cause of error FN14_2239 Error correction FN14_2239
280-08C0	Error message FN14_2240 Cause of error FN14_2240 Error correction FN14_2240
280-08C1	Error message FN14_2241 Cause of error FN14_2241 Error correction FN14_2241

Hata numarası	Tanım
280-08C2	Error message FN14_2242 Cause of error FN14_2242 Error correction FN14_2242
280-08C3	Error message FN14_2243 Cause of error FN14_2243 Error correction FN14_2243
280-08C4	Error message FN14_2244 Cause of error FN14_2244 Error correction FN14_2244
280-08C5	Error message FN14_2245 Cause of error FN14_2245 Error correction FN14_2245
280-08C6	Error message FN14_2246 Cause of error FN14_2246 Error correction FN14_2246
280-08C7	Error message FN14_2247 Cause of error FN14_2247 Error correction FN14_2247

Hata numarası	Tanım
280-08C8	Error message FN14_2248 Cause of error FN14_2248 Error correction FN14_2248
280-08C9	Error message FN14_2249 Cause of error FN14_2249 Error correction FN14_2249
280-08CA	Error message FN14_2250 Cause of error FN14_2250 Error correction FN14_2250
280-08CB	Error message FN14_2251 Cause of error FN14_2251 Error correction FN14_2251
280-08CC	Error message FN14_2252 Cause of error FN14_2252 Error correction FN14_2252
280-08CD	Error message FN14_2253 Cause of error FN14_2253 Error correction FN14_2253

Hata numarası	Tanım
280-08CE	Error message FN14_2254 Cause of error FN14_2254 Error correction FN14_2254
280-08CF	Error message FN14_2255 Cause of error FN14_2255 Error correction FN14_2255
280-08D0	Error message FN14_2256 Cause of error FN14_2256 Error correction FN14_2256
280-08D1	Error message FN14_2257 Cause of error FN14_2257 Error correction FN14_2257
280-08D2	Error message FN14_2258 Cause of error FN14_2258 Error correction FN14_2258
280-08D3	Error message FN14_2259 Cause of error FN14_2259 Error correction FN14_2259

Hata numarası	Tanım
280-08D4	Error message FN14_2260 Cause of error FN14_2260 Error correction FN14_2260
280-08D5	Error message FN14_2261 Cause of error FN14_2261 Error correction FN14_2261
280-08D6	Error message FN14_2262 Cause of error FN14_2262 Error correction FN14_2262
280-08D7	Error message FN14_2263 Cause of error FN14_2263 Error correction FN14_2263
280-08D8	Error message FN14_2264 Cause of error FN14_2264 Error correction FN14_2264
280-08D9	Error message FN14_2265 Cause of error FN14_2265 Error correction FN14_2265

Hata numarası	Tanım
280-08DA	Error message FN14_2266 Cause of error FN14_2266 Error correction FN14_2266
280-08DB	Error message FN14_2267 Cause of error FN14_2267 Error correction FN14_2267
280-08DC	Error message FN14_2268 Cause of error FN14_2268 Error correction FN14_2268
280-08DD	Error message FN14_2269 Cause of error FN14_2269 Error correction FN14_2269
280-08DE	Error message FN14_2270 Cause of error FN14_2270 Error correction FN14_2270
280-08DF	Error message FN14_2271 Cause of error FN14_2271 Error correction FN14_2271

Hata numarası	Tanım
280-08E0	Error message FN14_2272 Cause of error FN14_2272 Error correction FN14_2272
280-08E1	Error message FN14_2273 Cause of error FN14_2273 Error correction FN14_2273
280-08E2	Error message FN14_2274 Cause of error FN14_2274 Error correction FN14_2274
280-08E3	Error message FN14_2275 Cause of error FN14_2275 Error correction FN14_2275
280-08E4	Error message FN14_2276 Cause of error FN14_2276 Error correction FN14_2276
280-08E5	Error message FN14_2277 Cause of error FN14_2277 Error correction FN14_2277

Hata numarası	Tanım
280-08E6	Error message FN14_2278 Cause of error FN14_2278 Error correction FN14_2278
280-08E7	Error message FN14_2279 Cause of error FN14_2279 Error correction FN14_2279
280-08E8	Error message FN14_2280 Cause of error FN14_2280 Error correction FN14_2280
280-08E9	Error message FN14_2281 Cause of error FN14_2281 Error correction FN14_2281
280-08EA	Error message FN14_2282 Cause of error FN14_2282 Error correction FN14_2282
280-08EB	Error message FN14_2283 Cause of error FN14_2283 Error correction FN14_2283

Hata numarası	Tanım
280-08EC	Error message FN14_2284 Cause of error FN14_2284 Error correction FN14_2284
280-08ED	Error message FN14_2285 Cause of error FN14_2285 Error correction FN14_2285
280-08EE	Error message FN14_2286 Cause of error FN14_2286 Error correction FN14_2286
280-08EF	Error message FN14_2287 Cause of error FN14_2287 Error correction FN14_2287
280-08F0	Error message FN14_2288 Cause of error FN14_2288 Error correction FN14_2288
280-08F1	Error message FN14_2289 Cause of error FN14_2289 Error correction FN14_2289

Hata numarası	Tanım
280-08F2	Error message FN14_2290 Cause of error FN14_2290 Error correction FN14_2290
280-08F3	Error message FN14_2291 Cause of error FN14_2291 Error correction FN14_2291
280-08F4	Error message FN14_2292 Cause of error FN14_2292 Error correction FN14_2292
280-08F5	Error message FN14_2293 Cause of error FN14_2293 Error correction FN14_2293
280-08F6	Error message FN14_2294 Cause of error FN14_2294 Error correction FN14_2294
280-08F7	Error message FN14_2295 Cause of error FN14_2295 Error correction FN14_2295

Hata numarası	Tanım
280-08F8	Error message FN14_2296 Cause of error FN14_2296 Error correction FN14_2296
280-08F9	Error message FN14_2297 Cause of error FN14_2297 Error correction FN14_2297
280-08FA	Error message FN14_2298 Cause of error FN14_2298 Error correction FN14_2298
280-08FB	Error message FN14_2299 Cause of error FN14_2299 Error correction FN14_2299
280-08FC	Error message FN22 komutu hatalı Cause of error Sistem fonksiyonu hatası: Bir FN22 komutu, bir hata verir. Error correction Programı kesin, FN22 parametresini düzeltin ve yeniden başlatın
280-08FD	Error message Parametere tümcesi yok Cause of error Parametre tümcesi mevcut değil Mevcut olmayan bir parametre tümcesi, bir aks için etkinleştirilmeye çalışıldı. Error correction Mevcut bir parametre tümcesi seçin.

Hata numarası	Tanım
280-08FE	Error message Komut kullanılamaz Cause of error Komuta izin verilmez Bu komut kumanda tarafından desteklenmez. Error correction Komutu kullanmayın
280-08FF	Error message Komut burada kullanılamaz Cause of error Bu noktada komuta izin verilmez Kumanda tarafından desteklenen bir komut yanlış bir bağlamda ya da kumandanın yanlış bir durumunda kullanıldı. Bu örn. bir planyalama programı esnasında bir taşıma komutu olabilir. Error correction Programı kontrol edin/ düzeltin
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

Hata numarası	Tanım
280-0904	Error message FN14_2308 Cause of error FN14_2308 Error correction FN14_2308
280-0905	Error message FN14_2309 Cause of error FN14_2309 Error correction FN14_2309
280-0906	Error message FN14_2310 Cause of error FN14_2310 Error correction FN14_2310
280-0907	Error message FN14_2311 Cause of error FN14_2311 Error correction FN14_2311
280-0908	Error message FN14_2312 Cause of error FN14_2312 Error correction FN14_2312
280-0909	Error message FN14_2313 Cause of error FN14_2313 Error correction FN14_2313

Hata numarası	Tanım
280-090A	Error message FN14_2314 Cause of error FN14_2314 Error correction FN14_2314
280-090B	Error message FN14_2315 Cause of error FN14_2315 Error correction FN14_2315
280-090C	Error message FN14_2316 Cause of error FN14_2316 Error correction FN14_2316
280-090D	Error message FN14_2317 Cause of error FN14_2317 Error correction FN14_2317
280-090E	Error message FN14_2318 Cause of error FN14_2318 Error correction FN14_2318
280-090F	Error message FN14_2319 Cause of error FN14_2319 Error correction FN14_2319

Hata numarası	Tanım
280-0910	Error message FN14_2320 Cause of error FN14_2320 Error correction FN14_2320
280-0911	Error message FN14_2321 Cause of error FN14_2321 Error correction FN14_2321
280-0912	Error message FN14_2322 Cause of error FN14_2322 Error correction FN14_2322
280-0913	Error message FN14_2323 Cause of error FN14_2323 Error correction FN14_2323
280-0914	Error message FN14_2324 Cause of error FN14_2324 Error correction FN14_2324
280-0915	Error message FN14_2325 Cause of error FN14_2325 Error correction FN14_2325

Hata numarası	Tanım
280-0916	Error message FN14_2326 Cause of error FN14_2326 Error correction FN14_2326
280-0917	Error message Dairesel olm. kanal etkin değil Cause of error Dairesel olmayan kanal etkin değil Dairesel olmayan etkin bir kanal (dairesele olmayan program) bekleyen bir komut programlandı. Error correction Programı kontrol edin/ düzeltin
280-0918	Error message Dairesel olm. kanal hala etkin Cause of error Dairesel olmayan kanal hala etkin Dairesel olmayan kanal etkin durumdayken izin verilmeyen bir komut programlandı. Bu örneğin bir M3, M4 ya da bir M5 olabilir. Error correction Programı kontrol edin/ düzeltin
280-0919	Error message Komut dairesele olmayan kanalda kullanılamaz Cause of error Komut ancak dairesele olmayan kanalda geçerli Normal bir programda, ancak bir kontur programında (dairesele olmayan program) izin verilen bir komut programlandı. Bir kontur programı (dairesele olmayan program) normal program olarak başlatıldı. Error correction Programı kontrol edin/ düzeltin Dairesel olmayan programı döngü aracılığıyla başlatın ve tümce dizisinde/ tekli cümlede değil
280-091A	Error message Yanlış kontur komutu Cause of error Yanlış kontur komutu: Bir kontur programının kumandası için komut sıralaması (döngü 175, 178, 179) aynı değil. Örneğin hiçbirini yüklenmemiş de olsa bir kontur programı başlatıldı. Error correction 175, 178 ve 179 komutlarının sıralamasını kontrol edin

Hata numarası	Tanım
280-091B	Error message Kontur işlemede hata Cause of error Kontur işlemede hata Error correction
280-091C	Error message Kontur programı yanlış Cause of error Kontur programı yanlış: Bir kontur programı başlangıcında (yuvarlatmama konturu) döngü 176 programlandı. Olası parametrelerin kombinasyonunda bir hata yapıldı. Error correction Döngü 176 parametresini kontur programında kontrol edin
280-092F	Error message Tool axis X, Y, Z permitted Cause of error Alet açıları olarak yalnızca X, Y ve Z mümkündür Error correction
280-0930	Error message Başlangıç mil açısı eksik Cause of error Aletlerin görüntülenmesi için en azından kesicinin mil açısı bilinmelidir. Error correction - TCH PROBE döngüsü 624'ü kesme açısının tespit edilmesi için işleyin - Mil açısını VTC-TOOLS.TAB tablosuna girin
280-0931	Error message Maks. eğme açısı aşıldı Cause of error Tarama elemanının maksimum devrilme açısı aşıldı. Error correction Tarama elemanının gerginliğini kontrol edin ve gerekirse düzeltin. Tarama elemanının devrilme açısı, her iki eksen de belirtilen sınır aralığında bulunmalıdır.

Hata numarası	Tanım
280-0932	Error message Mil devir sayısı mümkün değil Cause of error Panoramik görüntü için mil devir sayısı ayarlanamıyor. Error correction - Makine üreticisi ile iletişime geçin
280-0933	Error message Mil devir sayısı mümkün değil Cause of error Kırık denetimi için mil devir sayısı ayarlanamadı Error correction - Makine üreticisi ile iletişime geçin
280-0934	Error message Kamera verileri hatalı Cause of error Dahili kamera verileri doğru değil. Dikkat: VTC döngülerinin işlenmesi sırasında çarpışma tehlikesi vardır! Error correction - HEIDENHAIN ile iletişime geçin
280-0935	Error message Mil açısı bilinmiyor Cause of error Alettaki bıçakların mil açıları tespit edilmedi. Error correction - VTC döngüsü 624'ü uygulayın Alternatif olarak açıları TNC:\table\VTC-TOOLS.TAB tablosuna girin
280-0936	Error message Panoramik görüntü seçeneği eksik Cause of error Panorama görünümü için VTC seçeneği etkinleştirildi Error correction - HEIDENHAIN'daki irtibat kişinizle iletişime geçin
280-0937	Error message Mil adı? Cause of error Milin tanımlanması eksik veya bilinmiyor. Error correction - Mil adını PLC:\VTC\VTC.TAB tablosuna girin

Hata numarası	Tanım
280-0938	Error message VTC.TAB'da hata Cause of error PLC:\VTC\VTC.TAB tablosundaki girişler hatalı: - Besleme alanlarında bir giriş eksik - Bir besleme için FMAX ve sayı değeri girildi - FMAX tanımlayıcısı yerine yanlış bir karakter zinciri girildi Error correction VTC.TAB'ı kontrol edin ve değerleri doğru girin
280-093A	Error message Bıçak sayısı çok fazla Cause of error İzin verilen bıçak sayısı aşıldı. Bıçak sayısı en fazla 32 olan aletler ölçülebilir. Error correction
280-093B	Error message Hatalı VTC Api sürümü Cause of error Kamera döngüleri VTC uygulamasının programlama arayüzüne uygun değil Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
280-093C	Error message İş adında izin verilmeyen işaret Cause of error QS620 Q dizisinde iş adı için izin verilmeyen bir karakter girildi Error correction - NC programını değiştirin - Girilen karakterleri ?, ; , boşluk işareti gibi özel karakterler açısından kontrol edin
280-093E	Error message R2'deki erişim açısı için yanlış değer Cause of error Erişim açısı değeri her zaman pozitifdir ve 0 ila 90 derece ile sınırlandırılmıştır. Error correction - NC programını kontrol edin ve düzeltin

Hata numarası	Tanım
280-0940	Error message 0 derece erişim açısına izin verilmez Cause of error Bilye veya simit frezelerinde erişim açısı için 0 derece değerine izin verilmez. Error correction - Q629 parametresindeki değeri düzeltin
280-0941	Error message Delme aletlerinde döngü kullanılamaz Cause of error Kesim açısının algılanması delme aletlerinde uygulanamaz. Kamera 1'de delme aletlerinde tekli kesme kenarı belirlenmez. Error correction
280-0942	Error message Kamerada hareket ettirme/içe döndürme mümkün değil Cause of error Frezedeki erişim noktası kamera odağına hareket ettirilemiyor. Sınır koşulları veya olası sebepler: - Masa kinematikleri ve açılı başlıkları desteklenmez - Alet eksen Z olmalıdır - Sıfır durumundaki 45 dereceden büyük açılıya sahip döner başlık durumları mümkün değil - Kamera lensine olan minimum 5 mm'lik mesafeye uyulamıyor Error correction
280-0943	Error message Değ. izin verilen aralıkta değil Cause of error Erişim açısı değeri, 0 ile 90 derece arasında bir aralıkta bulunmalıdır. Error correction Döngüdeki sayı değerini değiştirin
280-0944	Error message VTC-TOOLS.TAB tablosunda hata Cause of error Tabloda erişim açısı girişi eksik. Error correction Tabloyu düzeltin, erişim açısı değerini girin

Hata numarası	Tanım
280-0945	Error message Erişim açısı Q629 0'a eşit değil Cause of error Silindirik frezeler ve matkaplar için, Q629 erişim açısı 0 değerinde olmalıdır Error correction - NC programını değiştirin
280-0946	Error message Q622 görünüm seçimi 0'a eşit değil Cause of error Kamera 2 kullanılırken Q622, 0 değerinde olmalıdır Error correction - NC programını değiştirin
292-0001	Error message LookAhead: dahili yazılım hatası Cause of error Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
292-0002	Error message ProfilePool: dahili yazılım hatası Cause of error Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
292-0003	Error message ProfilePool: dahili yazılım hatası Cause of error Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
292-0004	Error message ProfilePool: dahili yazılım hatası Cause of error Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
292-0005	Error message LookAhead: dahili yazılım hatası Cause of error Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
292-0006	Error message Diş kesme: Mil çok geç senkronize edildi (mesafe, konum regülatörü) Cause of error Kumanda, ayarlanmış olan mille, vida dışı kesmesinde mili zamanında senkronize edemedi. Error correction 1.) Güvenlik mesafesini büyütün 2.) Konum ayar devresini (kv faktörü ve tolerans penceresi) kontrol edin
292-0007	Error message Hareket halinde eksen değiştirildi Cause of error - Aktif hareket sırasında bir acil kapama sırası - Aktif hareketteki bir eksenin kilit işlemine geçiş yapıldı - Aktif hareketteki eksen kapatıldı Error correction - PLC hatası belirtisi varsa: Makine üreticisine haber verin.
292-0008	Error message Yanlış kontur çalışması sıralaması Cause of error Bir kontur çalışması sırasında, izin verilmeyen kontur işleme komut kombinasyonu kullandınız. Error correction NC programını düzeltin
292-0009	Error message %1 Cause of error Error correction
292-000A	Error message Kontur işleme parametrelerine izin verilmiyor Cause of error Yuvarlak olmayan işlem için kumanda emirleri desteklenmez (FN22 FNR720). Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
292-000B	Error message Kenetleme işletimi çok erken değiştirildi Cause of error - PLC programı, tahrikler henüz tekrar devreye alınmadan önce PP_AxClampModeRequest'i (W1038) vakitsizce geri almış. Error correction - Makine üreticisine haber verin.
292-000C	Error message Sistem hatası: Besleme yok Cause of error Görünen bir neden olmaksızın beslemesiz bir hareket meydana geldi. Error correction Makine üreticisine haber verin.
292-000D	Error message Döndürme beslemesi için mil mevcut değil! Cause of error Alet için bir mil kullanıma sunulmamakta. Error correction Kinematiği düzeltin / M14'ü kapatın
292-000E	Error message Silindirik olmayan kontur acil durması sonrasında yeni başlatma izni verilmiz Cause of error Silindirik olmayan kontur G179 STOP=1 ile durdurulmuşsa, G178 ile yeniden start yapılmasına izin verilmez. Error correction Silindirik olmayan konturu G179 STOP=3 ile tamamen silin ve yeniden yükleyin.
292-000F	Error message Dairesel olmayan program RAM için çok uzun Cause of error Güncel daireysel olmayan program çok fazla kapsamlı. Çalışma belleğinde programın işlenmesi için gerekli olan boş alan mevcut değil. Error correction NC programını düzeltin/ küçültün.

Hata numarası	Tanım
292-0010	Error message CMO, güncel kinematikte mevcut değil Cause of error Bir çarpma gövdesini (CMO) denetim için etkinleştirmeyi ya da devreden almayı denediniz. Kumanda CMO'yu güncel seçili kinematikte bulamıyor. Error correction Etkinleştirilecek ya da devreden alınacak CMO'nun adını düzeltin.
292-0011	Error message Alet çarpışmalara karşı denetlenmez Cause of error Seçili aletin yarıçapı 0 ya da uzunluğu 0. Bu nedenle çarpma-ya karşı denetlenmez. Error correction
292-0012	Error message Alet çarpışma denetimi için erişilemez Cause of error Değiştirme yaparken bir çevirme aleti ya da zımpara aleti veya silindirik olmayan bir alet kullandınız. Kumanda bu aleti çarpmalara karşı denetleyemez. Error correction Lütfen başka bir aletle değiştiriniz.
292-0013	Error message Çarpışma denetiminde genel sistem hatası Cause of error Çarpma denetlemesinde genel bir sistem hatası meydana geldi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
292-0014	Error message DCM: %1 Cause of error DCM dinamik çarpışma denetimi bir çarpışmayı önlemek için programı durdurdu. Error correction

Hata numarası	Tanım
292-0015	Error message Mil çok hızlı dönüyor Cause of error Programlı dişli için mil, aks takibini yapamayacak kadar çok hızlı dönüyor. Error correction Mil devrini düşürün.
292-0016	Error message DCM aktif değil: Eksen referanslanmamış Cause of error DCM ist inaktiv, weil eine oder mehrere Achsen nicht referenziert sind Error correction Referenzierung der Achsen durchführen
292-0017	Error message DCM devre dışı: RTC (Real Time Coupling) etkin Cause of error DCM aktif değil, çünkü bir ya da birden fazla eksen için gerçek zamanlı kuplaj (RTC) aktiftir. Error correction Gerçek zamanlı kuplajları kaldır (RTC)
292-0019	Error message DCM etkinken eksenler referanslanmadı Cause of error Eksenler daha referans işaretleri üzerinden sürülmedi ve DCM başlatıldı. NC programının işlenmesi iptal edildi. Error correction - Referanslanmamış eksenler kullanıldığında DCM'yi devre dışı bırakın
292-001A	Error message DCM etkinken çekilen eksen Cause of error Güncel NC programında bir eksen dişli işletimde hareket ettirilir ve çarpışma denetimi DCM etkindir. Çekilen eksenlerin çarpışma denetimi desteklenmez. NC programının işlenmesi iptal edildi. Error correction - NC programını uyarlayın, DCM'yi FUNCTION DCM üzerinden devre dışı bırakın veya DCM'yi yazılım tuşu ile kapatın

Hata numarası	Tanım
292-001B	Error message Dişli kesme: Mil senkronizasyonu iptal edildi Cause of error Ayarlanmış mille dişli kesme sırasında, mil senkronize edilirken hareket iptal edildi. Mil, devir kontrolünde olmasına rağmen alet eksenli güvenlik mesafesine ulaşıldıktan hemen sonra durma noktasına ulaştı. Error correction - Malzeme ve aleti olası hasarlara karşı kontrol edin. - Servis dosyası oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
292-001D	Error message DCM devre dışı: Düz kaydırıcı kinematiği etkin Cause of error DCM çarpışma denetimi, düz kaydırıcı kinematiği etkinleştirildiğinden devre dışıdır. Error correction - Düz kaydırıcı kinematiğini tekrar devre dışı bırakın.
292-001E	Error message Düz kaydırıcı, etkin DCM'de etkin Cause of error Düz kaydırıcı etkinleştirildi ve DCM çarpışma denetimi açıldı. NC programının işlenmesi iptal edildi. Error correction - Düz kaydırıcı kullanılırken DCM'yi devre dışı bırakın.
292-001F	Error message Eksen %1 için el çarkını devre dışı bırakma Cause of error Kumanda, eksenin otomatik olarak sıkıştırılmasını bekler. Etkinleştirilmiş el çarkı, bu sıkıştırmayı engeller. Error correction Bu eksen için el çarkını devre dışı bırakın
292-0020	Error message CfgDCM/manualModeDistance yapılandırması hatalı Cause of error CfgDCM/manualModeDistance için yapılandırılan değer izin verilen minimum değerden küçük. Error correction Makine yapılandırmasını uyarlayın

Hata numarası	Tanım
292-0021	Error message Makine yapılandırması hatalı Cause of error profileType veya profileTypeHi parametreleri yapılandırması hatalı. "advancedTrapezoidal" yapılandırması gerekirse bu ayar hem profileType parametresi hem de profileTypeHi parametresinde belirlenmelidir. Güncel olarak ayarlar birbirinden farklı. Error correction Yapılandırmayı uyarlayın: profileType ve profileTypeHi içindeki "advancedTrapezoidal" değeri yapılandırın
292-0022	Error message LookAhead: Dahili yazılım hatası. Kod %1 Cause of error Kumanda, hareket kılavuzu alanında dahili bir yazılım hatası algıladı. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
292-0023	Error message %3 3D modeli yüklenmedi %2 Cause of error 3 boyutlu model kalite gereksinimlerine uygun olmadığı için kaydedilemedi. 3 boyutlu modeller için aşağıdaki gereksinimler geçerlidir: - tüm boyut girişleri mm cinsinden olmalı - üçgenler arasında boşluk olmamalı ("su geçirmez") - üst üste binme olmamalı - bozuk üçgen olmamalı Error correction 3 boyutlu modeli yeniden oluşturun ve kumandaya aktarın.
292-0024	Error message %3 3D modeli yüklenmedi %2 Cause of error 3 boyutlu model kaydedilirken hata oluştu: Dosya çok fazla üçgen içeriyor. Error correction - Kaba bir 3 boyutlu model kullanın - 3 boyutlu modeli CAD programıyla tekrar çıkarın ve kumandaya aktarın. Çoğu CAD programında ayrıntı derecesi dışı aktarım sırasında ayarlanabilir.

Hata numarası	Tanım
292-0025	Error message %3 3D modeli yüklenmedi %2 Cause of error 3 boyutlu model kaydedilirken hata oluştu: Dosya açılmadı veya desteklenmeyen bir 3 boyutlu dosya biçimi. Error correction - Yolu kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Dosyayı gerekirse tekrar yükleyin
292-0026	Error message Yanlış profil tipi yapılandırılmış. 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 LookAheadChain Modülünde dahili hata Cause of error Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
293-0002	Error message Geçersiz filtre tipi 2 Cause of error İkinci hedef değer filtresi, CutterLocation tipi olamaz. Error correction Konfigürasyonu uyarlayın
293-0003	Error message 2 filtresli %1 eksen Cause of error Bir eksenin parametre tümcesinde iki filtre aktif. Error correction Konfigürasyonu uyarlayın
293-0004	Error message %1 ekseninde yanlış filtre Cause of error Sadece HSC formunda pozisyon filtresi geçerlidir. Error correction Konfigürasyonu uyarlayın

Hata numarası	Tanım
293-0005	Error message CutterLocation filtresi etkin değil Cause of error M128'deki devir eksenlerinin toleransı - Aktif olan bir CutterLocation tipi hedef değer filtresi olmamasına rağmen, konfigüre edildi ya da programlandı. - yüklenen eksen parametrelerinin hiçbirisi 1. filtre ile çalışmasına rağmen, konfigüre edildi ya da programlandı. Error correction Konfigürasyonu veya programı uyarlayın.
293-0006	Error message Dönen eksen için tolerans aktif değil Cause of error CutterLocation filtresiz olan bir eksen parametresi tümcesine geçiş yapıldığı için M128 devir eksenlerinin toleransı devre dışı bırakıldı. Bundan dolayı, tekrar tüm eksenler için normal hat toleransı kullanılır. M128 devir eksenlerinin toleransı, CutterLocation filtresi tekrar kullanılmaya başlayıncaya kadar devre dışı kalır. Error correction Düzeltilme zorunlu değil. Eksen parametresi değişiminden önce, devir eksenlerinin toleransı etkinsizleştirilerek, uyarı alınabilir.
293-0007	Error message Mantıksal eksen %1 eksen parametreleri kayıp Cause of error Dahili hata. Sözkonusu eksenin en son programlanan eksen parametreleri, program kesintisi nedeniyle kayboldu. Bu nedenden dolayı konfigüre edilmiş parametreler kullanıma sunulur. Error correction Kumanda, düzeltme olmadan da çalışmaya devam ediyor. Eğer kaybolan eksen parametreleri belli ise, tekrar programlanabilirler.
293-0008	Error message Bir başka eksenden parametreler programlanmış %1 Cause of error Eksen parametreleri için programlanan eksen, kanala ait değil. Error correction Programı değiştirin

Hata numarası	Tanım
293-0009	Error message Bir başka eksenenden parametreler konfigüre edilmiş %1 Cause of error Mantıksal bir eksen, fiziksel başka bir eksene bağlandı. Bu fiziksel eksenin parametresi, mantıksal eksenin değerleri aracılığıyla üstüne yazılmaya izin vermez. Error correction Konfigürasyonu değiştirin
293-000A	Error message %1 CfgAxis içinde eksik eksen parametreleri Cause of error Bir eksenin konfigürasyonu, kullanılan eksen parametrelerine ilişkin giriş içermiyor. Error correction Konfigürasyonu değiştirin
293-000B	Error message İki CutterLocation filtresi. Cause of error Her iki pozisyon filtresinin tipi CutterLocation. Error correction Konfigürasyonu değiştirin.
293-000C	Error message Konum filtresi eksik. Cause of error Cutterlocation tipi bir pozisyon filtresi yanındaki ikinci filtresinin tipi de pozisyon tipinde olmalıdır. Error correction Konfigürasyonu değiştirin.
293-000D	Error message %1 ekseninde iki konum filtresi. Cause of error Bir eksen için pozisyon tipinde iki pozisyon filtresi konfigüre edildi. Error correction Konfigürasyonu değiştirin.

Hata numarası	Tanım
293-000E	Error message %1 ekseninde konum filtresi yok. Cause of error Cutterlocation filtreli eksenlerde, ikinci filtre de konfigüre edilmelidir. Error correction Konfigürasyonu değiştirin.
293-000F	Error message Ensene özel hareket seçeneği devreye alındı Cause of error Makine konfigürasyonunda eksene özel hareket değerleri etkinleştirdi, ancak opsiyon serbest bırakılmadı. Eksen için şimdi, kanalda geçerli olan hareket etkinleştirildi. Error correction - Eksene özel hareket için MP_axPathJerk ve MP_axPath-JerkHi parametresini makine konfigürasyonundan silin ya da yazılım opsiyonunu serbest bırakın.
293-0010	Error message Besleme filtresi seçeneği devreye alındı Cause of error Makine konfigürasyonunda bir zaman sabiti besleme filtresi için konfigüre edildi, ancak seçenek serbest bırakılmadı. Besleme filtresi NC yazılımı tarafından devreden alındı. Error correction - Besleme filtresinin zaman sabiti için MP_filterFeedTime parametresini makine konfigürasyonundan silin ya da yazılım opsiyonunu serbest bırakın.
293-0011	Error message Program çalışırken filtreyi açma veya kapama işlemine izin verilmez Cause of error Bir filtrenin açılması ve kapatılması filtre biçiminin, filtre düzeninin ya da frekansın değiştirilmesiyle gerçekleşebilir. Filtre açık: Form "Off" değil ve düzen 1'den büyük. Filtre kapalı: Form "Off" durumda ya da düzen 1'den küçük. Sadece HSC filtresi için: Frekans = 0 ise filtre kapalı. Filtre için programlı parametreler devralınmadı. Error correction - Programı veya döngüyü değiştirin.

Hata numarası	Tanım
293-0012	Error message Konum olması gereken filtre konfigürasyonu hatalı Cause of error The following filter parameters are no longer supported and must no longer be configured: - CfgFilter/typeFilter1, typeFilter2, orderFilter1, orderFilter2, - CfgPositionFilter/filter1 Shape, filter2Shape, filter1LimitFreq, filter2LimitFreq Error correction The old parameters of the position nominal value filter are automatically deleted by a correctly run configuration update. The following conditions must be met in order to conduct the update: - The config object CfgFilter must completely match the old level (with no new parameters). - Either only new parameters or only old parameters are permitted for each CfgPositionFilter config object in the system.
293-0013	Error message Eksen (%2) için parametre grubu (%1) adı önceden verildi Cause of error İki veya daha fazla eksen aynı parametre tümcesine dayanır. Parametre tümce isimleri her eksen için net olarak belirtilmiş olmalıdır. Error correction - Her eksen için parametre tümcelerine net isimler verin.
293-0014	Error message Yanal hızlanma sınırlaması için seçenek etkinleşmedi Cause of error Makine konfigürasyonunda çapraz ivmelenme için bir maksimum değer konfigüre edildi, ancak seçenek serbest bırakılmadı. Çapraz ivmelenme sınırlaması NC yazılımı tarafından devreden çıkarıldı. Error correction - Çapraz ivmelenmenin sınırlandırılması için maxTransAcc ve maxTransAccHi parametrelerini makine konfigürasyonundan silin ya da yazılım seçeneğini serbest bırakın.
293-0015	Error message DCC hesaplama modülü etkinleştirildi

Hata numarası	Tanım
293-0016	Error message Sanal eksen %1 için filtre ayarına izin verilmez Cause of error Görsel bir eksen için özel bir filtre ayarı konfigüre edilmiştir. Buna görsel eksenlerde izin verilmez. Özel filtre ayarı NC tarafından devre dışı bırakılmıştır. CfgAxis/axisMode "Virtual" değerinde olduğunda bir eksen görseldir. Error correction - Konfigürasyon: Bu eksen için CfgPositionFilter konfigürasyon nesnesini silin ve CfgKeySynonym yardımıyla gerçek eksen ile birleştirin - FN17: Filtre değişikliklerini FN17 aracılığıyla NC programından silin - Döngü 32: döngü 32'den HSC modunu silin
293-0017	Error message DCM toleranslarının kullanımı sırasında ADP etkin olmalıdır Cause of error CfgDCM/maxLinearTolerance ve CfgDCM/maxAngleTolerance ek toleransları konfigüre edilmiştir ve ADP etkin değildir. Buna izin verilmez. Error correction ADP'yi, CfgHardware/setupADP = Premium ögesini konfigüre ederek açın. ADP'ye ilişkin olarak teknik kullanım kılavuzundaki yazılı açıklamaları dikkate alın.
293-0018	Error message Dişlide (%2 mm'ye izin verilir) çok yüksek kontur sapması (%1 mm) Cause of error Zincirlenmiş diş için ayarlanan tolerans aşılmıştır. Error correction - NC programını uyarlayın. Mümkünse mil devir sayısını düşürün. - Daha büyük sapmalar kabul edilebilirse diş için ayarlanan toleransı artırın.
293-0019	Error message Zincirlenmiş dişlinin son noktasına ulaşılmadı Cause of error Zincirlenmiş dişlinin programlanan son noktasına ulaşılmadı. Error correction - NC programını kontrol edin ve gerekirse uyarlayın - Mümkünse mil devir sayısını azaltın

Hata numarası	Tanım
293-001A	Error message Geçersiz numara FN17/18 Nr%1 programlandı Cause of error - Lookahead parametresine erişimde yanlış FN17/18 numarası programlandı. - Bu numaraya sahip bir Lookahead parametresi mevcut değil. Error correction - İlgili FN17 veya FN18 komutunu düzeltin.
293-001B	Error message Geçersiz eksen FN17/18 IDX%1 programlandı Cause of error - Lookahead parametresine FN17 veya FN 18 üzerinden erişimde yanlış eksen/mil programlandı. - Bu eksen endeksine sahip bir eksen veya mil mevcut değil. Error correction - İlgili FN17 veya FN18 komutunu düzeltin.
293-001C	Error message Zincirlenmiş diş ortasında dikey harekete izin verilmez Cause of error - Dişlinin ortasında dişli eksenine dikey bir hareket programlandı. - Dikey bir harekete sadece dişlinin ucundan kaldırma şeklinde izin verilir. Error correction - NC programını kontrol edin ve gerekirse uyarlayın
293-001E	Error message Programlanmış besleme çok küçük Cause of error Programlanmış besleme çok küçük. Error correction NC programını değiştirin
293-001F	Error message NC programı %1 değerinden uzun Cause of error NC programının kat edilen yol uzunluğu izin verilenden uzun. Error correction NC programını kısaltın. Sonsuz döngüleri giderin.

Hata numarası	Tanım
293-0020	Error message LookAheadChain modülünde dahili hata. Kod %1 Cause of error Kumanda, hareket kılavuzu alanında dahili bir yazılım hatası algıladı. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
293-0021	Error message Kaydı yapılmamış %1 ekseninin izin verilmeyen dinamik hesaplaması Cause of error Look Ahead, kayıtlı olmayan bir eksenin dinamiğini hesaplamalıdır. Nedeni, kinematikte kullanılan devre dışı bırakılan bir eksen olabilir. Buna izin verilmez. Error correction - Devre dışı olan eksenini etkinleştirin, makine yapılandırmasını kontrol edin ve gerekirse düzeltin - NC programı üzerinden farklı bir makine kinematiği etkinleştirin - Makine yapılandırmasını değiştirin, farklı bir makine kinematiği etkinleştirin
293-0022	Error message NC programı %1 tümceden fazlasını içeriyor Cause of error NC programı çok fazla tümce içeriyor. Error correction NC programını kısaltın. Sonsuz döngüleri giderin.
295-F306	Error message Component Monitoring yazılım seçeneği belirlenmedi. Cause of error Component Monitoring yazılım seçeneği ayarlanmamış olsa da bileşen denetimi için bileşenler yapılandırıldı. Error correction - Yapılandırmayı uyarlayın - Component Monitoring yazılım seçeneğini etkinleştirin
296-0004	Error message Süreç denetim kayıtları uyumsuz Cause of error Süreç denetim ayarları makine yapılandırmasında değiştirildi. Sonuç olarak mevcut kayıtlar geçersiz olacaktır. Error correction Mevcut kayıtları silin ve yeni referans düzenlemelerini kaydedin.

Hata numarası	Tanım
296-0005	Error message Süreç denetim kayıtları uyumsuz Cause of error Bu NC programı için eski bir yazılım sürümünden kaynaklanan süreç denetim kayıtları bulunuyor. Bunlar geçerli yazılım sürümüyle uyumlu değil. Error correction Mevcut kayıtları silin ve yeni referans düzenlemelerini kaydedin.
296-0006	Error message Dışa aktarma süreç denetimi: Bellek sınırına neredeyse ulaşıldı. Cause of error İşlem denetimi otomatik dışa aktarımları için dizin boyutunun üst sınırına neredeyse ulaşıldı. Error correction Makine üreticisini bilgilendirin ve dizinin boşaltılmasını sağlayın.
296-0007	Error message Süreç denetimi için çok az boş alanı bulunan disk belleği Cause of error Süreç denetimi amacıyla veri kaydı için yeterli disk belleği yok. Error correction Süreç denetimini devre dışı bırakın veya daha fazla disk belleği sağlayın.
296-0008	Error message Bileşen denetimi için üretici metinleri eksik Cause of error Makine yapılandırmasında, bileşen denetimi için üreticiye özel metinleri yapılandırmak üzere "COMPMON" anahtarı ile CfgOemTranslation makine parametresi eksik. Error correction - "COMPMON" anahtarıyla CfgOemTranslation'ı yapılandırın
296-0009	Error message Süreç denetimi için üretici metinleri eksik Cause of error Makine yapılandırmasında, süreç denetimi için üreticiye özel metinleri yapılandırmak üzere "PROCMON" anahtarı ile CfgOemTranslation makine parametresi eksik. Error correction - "PROCMON" anahtarıyla CfgOemTranslation'ı yapılandırın

Hata numarası	Tanım
296-000A	Error message Reaksiyon sınırları ve tetik koşulu uyumsuz Cause of error Seçilen tetikleme koşulu, denetim görevinin yapılandırmasına göre karşılanamıyor. Error correction - Tetikleme koşulunu değiştirin. - Denetim görevinin yapılandırmasını ayarlayın
296-000B	Error message Bir sonraki izleme bölümünde proses izleme tekrar etkin 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 Süreç denetim senkronizasyonu garanti edilemez Cause of error Besleme geçersiz kılma değeri, izleme bölümünün giriş değerinden önemli ölçüde sapıyor Error correction - Besleme geçersiz kılma değerini ilk kaydın giriş değerine değiştirin
296-000D	Error message Tüm izleme bölümleri kaydedilmedi Cause of error NC programındaki tüm izleme bölümleri proses izleme ile işlenmemiş ve kaydedilmemiştir. Error correction - NC programını, tüm izleme bölümlerini kapsayacak şekilde ayarlayın. - Gerekirse kayıtları silin
296-000E	Error message Bileşen denetimi: Yapılandırma durum ekranı arızalı Cause of error Bileşen denetiminin bir gösterge kutusu, genel durum göstergesine girilmemiş bağımsız denetim görevlerini içerir. Error correction - Gerekirse gösterimi ayarlayın veya bileşen denetimi yapılandırması hakkındaki bilgileri bastırın

Hata numarası	Tanım
296-000F	Error message Bileşen denetimi geçmiş verileri sıfırlandı Cause of error Veri formatı bir yazılım güncellemesi nedeniyle değiştiğinden dolayı geçmiş verileri otomatik olarak sıfırlandı. Mevcut geçmiş dosyaları, kumanda tarafından sistem bölümüne otomatik olarak arşivlenmiştir. Error correction
296-0010	Error message Proses izleme verisinin kalitesi yetersiz olabilir Cause of error Proses izlemenin veri kalitesi, kumandanın kullanımından olumsuz şekilde etkilenmiştir ve sonraki kayıtlar için yetersiz olabilir. Error correction - Gerekirse referans verilerini silin ve kaydı tekrarlayın - İzleme bölümleri öncesinde veya sırasında yoğun hesaplama gerektiren işlemlerden kaçının
296-0011	Error message Proses izleme meta verilerinin dışa aktarımında hata Cause of error Süreç denetiminin meta verileri dışa aktarımı başarılı bir şekilde gerçekleştirilemedi. Error correction - Meta verileri dışa aktarmanın yapılandırmasını kontrol edin - Yol bilgilerini kontrol edin, mevcut olan dosyalara veya dizinlere atıfta bulunmaları gerekir
296-0012	Error message Mevcut NC programı için proses izleme devre dışı bırakıldı Cause of error Proses izleme için dosya boyutu sınırına ulaşıldı. Mevcut NC programı için otomatik kayıt üzerine yazma işlemine izin verilmiyor. Error correction - Kayıtları manuel olarak silin, otomatik kayıt üzerine yazma işlemine izin verin veya kayıt stratejisini ayarlayın.

Hata numarası	Tanım
296-0013	Error message Mevcut NC programı için proses izleme devre dışı bırakıldı Cause of error Proses izleme için dosya boyutu sınırına ulaşıldı. Son kayıt çalışma zamanı verilerini içermediğinden kayıtların otomatik olarak üzerine yazılması mümkün değildir. Error correction - Kayıtları manuel olarak silin - Kayıt stratejisini uyarlayın
296-0016	Error message Süreç izleme, geçerli program için etkin değil 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 Süreç denetim senkronizasyonu garanti edilemez 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 Mevcut NC programı için proses izleme devre dışı bırakıldı 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

Hata numarası	Tanım
296-0019	Error message Yol hesaplama parametreleri iyi parçalardan farklıdır. Cause of error The path calculation settings have changed compared to previously accepted parts (for example, Cycle 32 or the nominal position value filter). This can result in different speed profiles or deviations in the TCP path, and the machining process may differ from that of the previously accepted parts. Error correction - Mark as an accepted part if the changed settings are suitable for machining (this will prevent further messages), or - Deactivate the "Setting for path calculation was changed" switch if the path calculation parameters are not relevant in this case.
2A0-0001	Error message Harici çıkış/giriş hazır değil Cause of error - Bağlantı noktası bağlanmamış. - Harici cihaz açılmamış veya hazır değil. - Aktarma kablosu arızalı veya yanlış. Error correction Veri aktarım tesisatını kontrol edin.
2A0-0002	Error message Hata Cause of error Bu mesaj, arka planda bulunan ekranda bir hata mesajının gösterildiğini işaret ediyor. Error correction Arka plan işletim türüne basın ve hata mesajını onaylayın.
2A0-0003	Error message Bağlantı noktası dolu Cause of error Bir veri bağlantı noktasını birden çok yerleştirmeyi denediniz. Error correction Veri aktarımını bitirin ve yeniden başlatın.

Hata numarası	Tanım
2A0-0004	Error message Baud hızı mümkün değil Cause of error Her iki veri bağlantı noktası için baud oranları ayarlanmış olup, bunlarla her iki bağlantı noktası üzerinden aynı anda aktarım mümkün değildir. Error correction Başka baud oranları seçin.
2A0-0005	Error message Aktarım yanlış Cause of error E BCC ile veri aktarımında 15 defa A ile H peş peşe <NAK> algılandı. E olmadan algılama yapı taşının hata tanınması, aşağıdaki nedenlerden birisiyle birlikte: - TNC ve çevre cihazında aynı baud oranı ayarlanmamış. - Parite biti yanlış. - Yanlış çerçeve verisi (örn.: durdurma biti yok). - Ara birimin algılama yapı taşı arızalı. K Bir hatanın TNC'ye aktarılması sırasında <ESC> işaretinden sonra <1> işareti gönderilmedi. L Hata sekansı <ESC><1>'den sonra yanlış bir hata numarası algılandı (0 ile 7 arası hata numarasına izin verilir). M BCC ile veri aktarımında 15 defa peş peşe <NAK> gönderildi. N Beklenen bir onaylama <ACK> veya <NAK> belirli bir süreden sonra gönderilmedi. Error correction Veri aktarım kanalını kontrol edin.
2A0-0006	Error message LSV2: Hat kopuk Cause of error - Sinyal DSR eksik Error correction - Veri aktarım tesisatını kontrol edin
2A0-0007	Error message LSV2: Aktarım hatası Cause of error - Telegramda işaret hatası Error correction - Veri aktarım tesisatını kontrol edin

Hata numarası	Tanım
2A0-0008	Error message LSV2: Aktarım hatası Cause of error - Alınan telegramda kontrol toplamı hatası Error correction - Veri aktarım tesisatını kontrol edin - Sık meydana gelmesi durumunda: Müşteri hizmetlerine haber verin
2A0-0009	Error message LSV2: Aktarım hatası Cause of error - Gönderilen telegramda kontrol toplamı hatası Error correction - Veri aktarım tesisatını kontrol edin - Sık meydana gelmesi durumunda: Müşteri hizmetlerine haber verin
2A0-000A	Error message LSV2: Timeout hatası Cause of error - Karşı tarafta reaksiyon yok (T1) Error correction - Sık meydana gelmesi durumunda: Müşteri hizmetlerine haber verin - OEM.SYS içindeki LSV2TIME1 kaydını kontrol
2A0-000B	Error message LSV2: Aktarım hatası Cause of error - Karşı yer hazır değil Error correction - Harici aktarma yazılımını kontrol edin
2A0-000C	Error message LSV2: Timeout hatası Cause of error - Telegram düzensiz, ETX eksik (T0) Error correction - Harici aktarma yazılımını kontrol edin - Sık meydana gelmesi durumunda: Müşteri hizmetlerine haber verin - OEM.SYS içindeki LSV2TIME0 kaydını kontrol

Hata numarası	Tanım
2A0-000D	Error message LSV2: Timeout hatası Cause of error - Karşı tarafta reaksiyon yok (T2) Error correction - Harici aktarma yazılımını kontrol edin - Sık meydana gelmesi durumunda: Müşteri hizmetlerine haber verin - OEM.SYS içindeki LSV2TIME2 kaydını kontrol
2A0-000E	Error message LSV2: Yayın hatası Cause of error - Dahili yazılım hatası Error correction - Sık meydana gelmesi durumunda: Müşteri hizmetlerine haber verin - yazılım versiyonunu kontrol edin
2A0-000F	Error message Tuş işlevsiz Cause of error Düğmeye bu durumda izin verilmemektedir veya bunun işlevi yoktur. Error correction
2A0-0010	Error message Uygun olmayan dosya ismi Cause of error Dosya girişi sırasında sentaks hatası. Error correction Dosya ismi için 16'dan fazla karakter kullanmayın.
2A0-0011	Error message Tuş kilitli Cause of error O anda NC yazılımı tarafından bloke edilmiş bir düğmeye bastınız. Error correction İşlevi gerekiyorsa daha sonraki bir zamanda tekrarlayın.

Hata numarası	Tanım
2A0-0012	Error message Fonksiyona izin verilmez Cause of error TNC'nizde FCL yönetimi tarafından bloke edilmiş olan bir fonksiyonu kullanmaya çalıştınız. Error correction FCL fonksiyonları, bir yazılım güncelleme işleminden sonra standart olarak bloke edildi. SIK menüsünde anahtar sayısı olarak 65535 girdikten sonra bu fonksiyonları, belirli bir zaman için test amaçlı serbest bırakabilirsiniz. Ücretli bir anahtar sayısı girdikten sonra FCL fonksiyonları sürekli olarak serbest bırakılabilir. Bunun için makine üreticisi veya HEIDENHAIN ile bağlantı kurun.
2A0-0013	Error message Çift dönme durumuna izin verilmez Cause of error Bir numunede veya bir çerçevede, iki dönüş konumunu aynı anda tanımlamayı denediniz. Error correction Sadece dönüş konumu ana eksen veya sadece dönüş konumu yan eksen tanımlayın.
2A0-0014	Error message Dosya ismi mevcut Cause of error Halihazırda mevcut bir dosya ismi ile yeni bir dosya açmayı denediniz. Error correction Başka dosya ismi kullanın.
2A0-0015	Error message Fonksiyon etkinleştirilmedi Cause of error TNC'nizde serbest bırakılmayan bir yazılım seçeneğini kullanmaya çalıştınız. Error correction Yazılım seçeneği onayı almak için makine üreticisi veya HEIDENHAIN ile bağlantı kurun.

Hata numarası	Tanım
2A0-0016	Error message Dikkat: Poz baş yük tanımlaması! Cause of error Pozisyon yüksekliği tanımlanmış bir noktayı gizlediniz veya bloke ettiniz. Bu nedenle elverişsiz durumlarda bir çarpma oluşabilir. Error correction Sonraki noktalara tehlikesiz şekilde gidilebileceğini kontrol edin.
2A0-0017	Error message SYS üzerinde çok az bellek: Cause of error SYS sistem bölümünde: yeteri kadar boş kayıt alanı bulunmamakta. Kumandanın düzenli şekilde işletimi artık garanti edilemez. Error correction - Kumandayı yeniden çalıştırın - Müşteri hizmetlerine haber verin.
2A0-0018	Error message SYS üzerinde çok az bellek: Cause of error SYS sistem bölümünde: yeteri kadar boş kayıt alanı bulunmamakta. Kumandanın düzenli şekilde işletimi artık garanti edilemez. Error correction - Kumandayı yeniden çalıştırın - Müşteri hizmetlerine haber verin.
2A0-0019	Error message SYS üzerinde çok az bellek: Cause of error SYS sistem bölümünde: yeteri kadar boş kayıt alanı bulunmamakta. Kumandanın düzenli şekilde işletimi artık garanti edilemez. Error correction - Kumandayı yeniden çalıştırın - Müşteri hizmetlerine haber verin.

Hata numarası	Tanım
2A0-001A	Error message SYS üzerinde çok az bellek: Cause of error SYS sistem bölümünde: yeteri kadar boş kayıt alanı bulunmamakta. Kumandanın düzenli şekilde işletimi artık garanti edilemez. Error correction - Kumandayı yeniden çalıştırın - Müşteri hizmetlerine haber verin.
2A0-001B	Error message SYS üzerinde çok az bellek: Cause of error SYS sistem bölümünde: yeteri kadar boş kayıt alanı bulunmamakta. Kumandanın düzenli şekilde işletimi artık garanti edilemez. Error correction - Kumandayı yeniden çalıştırın - Müşteri hizmetlerine haber verin.
2A0-001C	Error message PLC üzerinde çok az bellek: Cause of error PLC bölümünde: yeteri kadar boş kayıt alanı bulunmamakta. Kumandanın düzenli şekilde işletimi artık garanti edilemez. Error correction Makine üreticisini bilgilendirin.
2A0-001D	Error message PLC üzerinde çok az bellek: Cause of error PLC bölümünde: yeteri kadar boş kayıt alanı bulunmamakta. Kumandanın düzenli şekilde işletimi artık garanti edilemez. Error correction Makine üreticisini bilgilendirin.
2A0-001E	Error message PLC üzerinde çok az bellek: Cause of error PLC bölümünde: yeteri kadar boş kayıt alanı bulunmamakta. Kumandanın düzenli şekilde işletimi artık garanti edilemez. Error correction Makine üreticisini bilgilendirin.

Hata numarası	Tanım
2A0-001F	Error message PLC üzerinde çok az bellek: Cause of error PLC bölümünde: yeteri kadar boş kayıt alanı bulunmamakta. Kumandanın düzenli şekilde işletimi artık garanti edilemez. Error correction Makine üreticisini bilgilendirin.
2A0-0020	Error message PLC üzerinde çok az bellek: Cause of error PLC bölümünde: yeteri kadar boş kayıt alanı bulunmamakta. Kumandanın düzenli şekilde işletimi artık garanti edilemez. Error correction Makine üreticisini bilgilendirin.
2A0-0021	Error message TNC üzerinde çok az bellek: Cause of error TNC bölümüne: (kumandanın) çok fazla ya da çok büyük dosyalar kayıtlı. Daha fazla dosya kaydederseniz, kumandanın emin şekilde işletimi sağlanamaz. Error correction - Artık ihtiyaç duymadığınız NC programlarını silin - NC programlarının (*.bak) artık ihtiyaç duymadığınız güvenlik dosyalarını silin - Artık ihtiyaç duymadığınız servis dosyalarını silin - Şayet bir malzeme işlemi devam etmekteyse, işlemin başarıyla sonlanması için hiçbir şartta başka veri taşımayın.
2A0-0022	Error message TNC üzerinde bellek yetersiz: Cause of error TNC bölümüne: (kumandanın) çok fazla ya da çok büyük dosyalar kayıtlı. Daha fazla dosya kaydederseniz, kumandanın emin şekilde işletimi sağlanamaz. Error correction - Artık ihtiyaç duymadığınız NC programlarını silin - NC programlarının (*.bak) artık ihtiyaç duymadığınız güvenlik dosyalarını silin - Artık ihtiyaç duymadığınız servis dosyalarını silin - Şayet bir malzeme işlemi devam etmekteyse, işlemin başarıyla sonlanması için hiçbir şartta başka veri taşımayın.

Hata numarası	Tanım
2A0-0023	Error message TNC üzerinde bellek yetersiz: Cause of error TNC bölümüne: (kumandanın) çok fazla ya da çok büyük dosyalar kayıtlı. Daha fazla dosya kaydederseniz, kumandanın emin şekilde işletimi sağlanamaz. Error correction - Artık ihtiyaç duymadığınız NC programlarını silin - NC programlarının (*.bak) artık ihtiyaç duymadığınız güvenlik dosyalarını silin - Artık ihtiyaç duymadığınız servis dosyalarını silin - Şayet bir malzeme işlemi devam etmekteyse, işlemin başarıyla sonlanması için hiçbir şartta başka veri taşımayın.
2A0-0024	Error message TNC üzerinde bellek yetersiz: Cause of error TNC bölümüne: (kumandanın) çok fazla ya da çok büyük dosyalar kayıtlı. Daha fazla dosya kaydederseniz, kumandanın emin şekilde işletimi sağlanamaz. Error correction - Artık ihtiyaç duymadığınız NC programlarını silin - NC programlarının (*.bak) artık ihtiyaç duymadığınız güvenlik dosyalarını silin - Artık ihtiyaç duymadığınız servis dosyalarını silin - Şayet bir malzeme işlemi devam etmekteyse, işlemin başarıyla sonlanması için hiçbir şartta başka veri taşımayın.
2A0-0025	Error message TNC üzerinde çok az bellek: Cause of error TNC bölümüne: (kumandanın) çok fazla ya da çok büyük dosyalar kayıtlı. Daha fazla dosya kaydederseniz, kumandanın emin şekilde işletimi sağlanamaz. Error correction - Artık ihtiyaç duymadığınız NC programlarını silin - NC programlarının (*.bak) artık ihtiyaç duymadığınız güvenlik dosyalarını silin - Artık ihtiyaç duymadığınız servis dosyalarını silin - Şayet bir malzeme işlemi devam etmekteyse, işlemin başarıyla sonlanması için hiçbir şartta başka veri taşımayın.

Hata numarası	Tanım
2A0-0026	Error message Yeterli boş RAM yok Cause of error Çalışma hafızasında (RAM) yetersiz boş alan mevcut. Daha fazla çalışma alanı kullanıldığında kumandanın güvenli- mi sağlanamayacaktır. Error correction - Editör grafiği ya da program testi gibi derinlemesine hafıza uygulamalarını devreden çıkarın. - Kumandayı yeniden çalıştırın
2A0-0027	Error message Yeterli boş RAM yok Cause of error Çalışma hafızasında (RAM) yetersiz boş alan mevcut. Daha fazla çalışma alanı kullanıldığında kumandanın güvenli- mi sağlanamayacaktır. Error correction - Editör grafiği ya da program testi gibi derinlemesine hafıza uygulamalarını devreden çıkarın. - Kumandayı yeniden çalıştırın
2A0-0028	Error message Yeterli boş RAM yok Cause of error Çalışma hafızasında (RAM) yetersiz boş alan mevcut. Daha fazla çalışma alanı kullanıldığında kumandanın güvenli- mi sağlanamayacaktır. Error correction - Editör grafiği ya da program testi gibi derinlemesine hafıza uygulamalarını devreden çıkarın. - Kumandayı yeniden çalıştırın
2A0-0029	Error message Yeterli boş RAM yok Cause of error Çalışma hafızasında (RAM) yetersiz boş alan mevcut. Daha fazla çalışma alanı kullanıldığında kumandanın güvenli- mi sağlanamayacaktır. Error correction - Editör grafiği ya da program testi gibi derinlemesine hafıza uygulamalarını devreden çıkarın. - Kumandayı yeniden çalıştırın

Hata numarası	Tanım
2A0-002A	Error message Yeterli boş RAM yok Cause of error Çalışma hafızasında (RAM) yetersiz boş alan mevcut. Daha fazla çalışma alanı kullanıldığında kumandanın güvenli işletimi sağlanamayacaktır. Error correction - Editör grafiği ya da program testi gibi derinlemesine hafıza uygulamalarını devreden çıkarın. - Kumandayı yeniden çalıştırın
2A0-002B	Error message İşletim tipleri mümkün değil Cause of error Bir işleme formundan yola çıkarak, numune üreticini veya kontür programlamasını başlattınız ve bu durumda, işletim türünü değiştirmeyi denediniz. Error correction İşletim türünü değiştirmeden önce numune üreticini bitirin ve ardından form girişini bitirin (verileri kaydedin veya çöpe atın).
2A0-002C	Error message Otom. Tuş kilidi kaldırıldı Cause of error TNC, bir durum değişiminde tuşların onaylanmasını engeller. Durum değişimi 15 saniye sonra sonlanmamışsa, bu engel kaldırılır. Error correction Durum değişimi uygulanana kadar bekleyin.
2A0-002D	Error message Treeview kur yarıda kesilmiş Cause of error Uzun bir smarT.NC programının seçilmesi sırasında, Treeview'in kurulmasını yarıda kestiniz. Bu sayede TNC programı smarT.NC dahilinde, ağaç yapısında komple göstermiyor. Bir program testi veya programın işlenmesi mümkün değildir. Error correction Programı tekrar seçin ve, Treeview TNC tarafından tamamen kurulana kadar bekleyin.

Hata numarası	Tanım
2A0-002E	Error message PGM paralel düzenlenir Cause of error Aynı program program kaydetme/işleme işletim türünde şu anda işlenmesine rağmen, form verilerini değiştirmeyi denediniz. Error correction Program kaydetme/işleme işletim türünün içindeki işleme işlemini yarıda kesin ve daha sonra, smarT.NC işletim türünde istediğiniz değişiklikleri uygulayın.
2A0-002F	Error message Program başlığı mevcut Cause of error Halihazırda mevcut olmasına rağmen, UNIT 700 (program kafası) eklemeyi denediniz. Error correction Mevcut program kafasında değişiklikler ele alın.
2A0-0030	Error message Ara hafıza boş! Cause of error Ara bellek boş olduğu halde ara bellekten bir blok eklemeye çalıştınız. Error correction Ara belleği önce BLOCK KOPIEREN (BLOK KOPYALA) veya BLOCK AUSSCHNEIDEN (BLOK KES) fonksiyonu ile doldurun.
2A0-0031	Error message Sistem hafıza aşması Cause of error TNC'nin hesaplamalar için yeterli tamponu olmadığına ortaya çıkar, örn. komplike bir işlemeye paralel komplike bir FK grafiğinin çizilmesi. Error correction Hata mesajının CE tuşuyla onaylanması ve işlevin yeniden uygulanması.
2A0-0032	Error message Fonksiyona izin verilmez! Cause of error Güncel kontur programı .HU programından seçilmediği halde, bir .HU programından bir hammadde tanımı almaya çalıştınız. Error correction Fonksiyonu sadece, bir kontur programlamayı bir UNIT programıyla başlattıktan sonra kullanın.

Hata numarası	Tanım
2A0-0033	Error message Dosya mevcut değil Cause of error "Son dosyalar" işlevi üzerinden, artık mevcut olmayan veya kaydırılmış olan bir dosya seçmeyi denediniz. Error correction Başka dosyalar seçin veya yeni dosya açın.
2A0-0034	Error message Dosya biçimi değişti Cause of error Eğer ikili sayı formatı son sürüm versiyonundan bu yana değiştiyse, bir ikili sayı dosyasının (*.H,*.T...) açılması sırasında bu hata mesajı gösterilir. Error correction Dosyayı silin.
2A0-0035	Error message smarT.NC: Programlama smarT.NC: Programlama Cause of error Error correction
2A0-0036	Error message smarT.NC: Kontur tanımı smarT.NC: Kontur tanımı Cause of error Error correction
2A0-0037	Error message smarT.NC: Pozisyon tanımı smarT.NC: Poz. Tanımı Cause of error Error correction
2A0-0038	Error message Uygulama %1 mümkün değil Cause of error Noksan sistem kaynakları (örn. kayıt yoğun HSC işlemesi) nedeniyle, sistem yazılımının bir kısmı yüklenemedi. Error correction İstediğiniz işlevi daha sonraki bir zamanda tekrar çağırın.

Hata numarası	Tanım
2A0-0039	Error message %1 Cause of error Error correction
2A0-003A	Error message Programlama grafiği mümkün değil Cause of error Programlama grafiğinin oluşturulması, dahili bir hata nedeniyle yarıda kesilmek zorunda kaldı. Error correction NC programını yeni seçin ve programlama grafiğini yeni oluşturulmasını sağlayın (RESET+START yazılım tuşu)
2A0-003B	Error message smarT.NC: DXF- eleman seçimi smarT.NC: Eleman seçimi Cause of error Error correction
2A0-003C	Error message DXF dosyası yanlış Cause of error TNC tarafından çalıştırılmayan bir DXF dosyasını açmaya çalıştınız. Error correction - DXF dosyasının bir ASCII formatında mevcut olup olmadığını kontrol edin. - DXF dosyasını, AutoCAD R12 (AC1009) formatında girişini verin. Birden fazla karşınıza çıkarsa DXF'i farklı bir CAD sistemi ile oluşturmaya çalışın. - Gerekirse müşteri hizmetlerine haber
2A0-003D	Error message Uygulama 'DXF_CONVERTER' mümkün değil Cause of error TNC tarafından çalıştırılmayan bir DXF dosyasını açmaya çalıştınız. Error correction - DXF dosyasının bir ASCII formatında mevcut olup olmadığını kontrol edin. - DXF dosyasını, AutoCAD R12 (AC1009) formatında girişini verin. Birden fazla karşınıza çıkarsa DXF'i farklı bir CAD sistemi ile oluşturmaya çalışın. - Gerekirse müşteri hizmetlerine haber

Hata numarası	Tanım
2A0-003E	Error message Paralel grafiği mümkün değil! Cause of error TNC, güncel işleme parçasının işlenmesi ile o kadar yüklenmiş ki, program çalışması grafiği artık güncelleştirilemiyor. Error correction Hata giderilmesi mümkün değil.
2A0-003F	Error message Global PGM ayr. aktıfl. iptal et Cause of error Global program ayarları aktif olduğu halde, kullanım tipi smarT.NC'de alt kullanım tipi olarak Düzenle'yi seçtiniz. Error correction TNC, otomatik olarak tüm aktif program ayarlarını devre dışı bırakır. Gerekirse kullanım tipi program akışında tekil seri veya seri sırasında çalışmaya devam etmek için ayarları tekrar aktif hale getirin.
2A0-0040	Error message smarT.NC: İşleme smarT.NC: İşleme Cause of error Error correction
2A0-0041	Error message Serbest seyir: NC Başlat Cause of error Error correction
2A0-0042	Error message Geçerli tümce seçilmemiş Cause of error Program işleminin kesintiye uğramasından sonra TNC, imlecin o anda bulunduğu noktadan itibaren, program akışını artık devam ettiremiyor. Error correction Programa tekrar giriş için istenilen noktayı "GOTO" + cümle numarası veya cümle kılavuz işlevi ile seçin.

Hata numarası	Tanım
2A0-0043	Error message Test-Grafiği mümkün değil Cause of error Test grafiği, sistem gerekçesiyle şu anda kullanılamıyor. Error correction Test grafiğini daha sonraki bir zamanda tekrar kullanın.
2A0-0044	Error message smarT.NC: Test et smarT.NC: Test et Cause of error Error correction
2A0-0045	Error message Alet tablosu? Cause of error NC işletim türünde birden fazla alet tablosu bulunuyor ve "Program Test" işletim türünde tablo aktifleştirilmemiş. Error correction "Program Test" çalışma tipinde alet tablosunu etkinleştirin (Durum "S").
2A0-0047	Error message GOTO Tablo satırı Cause of error Error correction
2A0-0048	Error message Kilitli eksen programlı Cause of error - Bir NC cümlesinin dışarıda bloke edilmiş bir aks programladınız. - Dışarıda bloke edilmiş bir aks için bir seyir yolu bulundu (örn. aktif dönme nedeniyle). - Programlanmış bir aks serbest rotasyonlu dönüş aksıdır. Error correction - Aksı gerekirse aktifleştirin - NC cümlesinden aksı silin.

Hata numarası	Tanım
2A0-0049	Error message Mil? Cause of error Önceden mili devreye sokmadan bir işleme döngüsünü çağır- dınız. Error correction NC programını değiştir.
2A0-004A	Error message Alet ekseni eksik Cause of error Önceden bir alet aktifleştirmeden, bir işleme döngüsünü çağırınız. Error correction NC programını değiştir.
2A0-004B	Error message Alet yarıçapı çok küçük Cause of error - Takım yarıçapı seçilen işleme için çok küçük. - Döngü 3 ve döngü 253 yivi: Takım yarıçapının dört katı büyüklüğünde bir genişlik tanımladınız. - Döngü 240: Takım yarıçapından büyük bir merkezleme çapı girdiniz. - Döngü 210 yivi veya döngü 211 yuvarlak yivi: Yiv genişliği takım yarıçapının altı katından büyüktür. Error correction - Daha büyük yarıçapa sahip bir takım kullanın. - Döngü 3 ve döngü 253 yivi: Yiv genişliğini takım yarıçapın- dan büyük ve takım yarıçapının dört katından küçük olacak şekilde tanımlayın. - Döngü 240: Daha büyük takım kullanın. - Döngü 210 yivi veya döngü 211 yuvarlak yivi: Yiv genişliğini takım yarıçapından büyük ve takım yarıçapının altı katından küçük olacak şekilde girin.

Hata numarası	Tanım
2A0-004C	Error message Alet yarıçapı çok büyük Cause of error - Kontür frezeleme: Bir daire cümlesinin yarıçapı, iç düzeltme- de alet yarıçapından daha küçük. - Vida dişi frezeleme: Vida dişinin merkez çapı, alet çapından daha küçük. - Yiv frezeleme: Kumlama sırasında yiv genişliği, alet çapın- dan daha küçük. - Döngü 251:; dikdörtgen cep: Yuvarlatma yarıçapı Q220, alet yarıçapından daha küçük. - Döngü 214: Ham parça çapı, alet çapından daha küçük verilmiş Error correction - Daha küçük alet kullanın. - Yiv frezeleme: Gerekirse daha küçük ölçü kullanın (Q368) - döngü 214: Daha küçük alet kullanın, ham parça çapını düzeltin
2A0-004D	Error message Alan aşıldı Cause of error Dijitalleştirme sırasında, dijitalleştirme alanı aşıldı. Error correction Bölge döngüsündeki bilgileri kontrol edin, özellikle tarama sistemi aksındaki bilgiyi.
2A0-004E	Error message Pozisyon başlangıcı yanlış Cause of error Yükseklik çizgileri ile dijitalleştirme: Başlangıç pozisyonu yanlış seçildi. Error correction Yükseklik çizgileri döngüsündeki tanımlanmış aksları kontrol edin.
2A0-004F	Error message Dönmeye izin verilmez Cause of error - Dijitalleştirme sırasında dönmeye izin verilmiyor. - Otomatik ölçüm sırasında (ölçüm döngüleri 400 ile 418 arası), 3D rotasyonu ile bağlantılı döndürmeye izin verilmez. - Döngü 247 ile bağlantılı 3D rotasyonuna izin verilmez. Error correction - Döngü döndürmeyi silin. - Temel dönmeyi (manuel işletim türü) geri alın. - 3D rotasyonu geri alın.

Hata numarası	Tanım
2A0-0050	Error message Ölçüm faktörüne izin verilmez Cause of error Ölçü faktörü TCH-PROBE 0 döngüsü öncesinde (DIN/ISO: G55) veya dijitalleştirme döngüleri önünde programlanmış. Error correction Ölçü faktörü döngüsü veya ölçü faktörünü spesifik aksta silin.
2A0-0051	Error message Yansımaya izin verilmez Cause of error Yansıtma TCH-PROBE 0 döngüsü öncesinde (DIN/ISO: G55) veya dijitalleştirme döngüleri önünde programlanmış. Error correction Yansıtma döngüsünü silin.
2A0-0052	Error message Yer değiştirmeye izin verilmez Cause of error Yükseklik çizgileri ile dijitalleştirme: Sıfır noktası kaydırması aktif. Error correction Sıfır noktası kaydırmasını silin.
2A0-0053	Error message Besleme eksik Cause of error Herhangi bir besleme programlamadınız. Error correction NC programını değiştirin, FMAX sadece cümle biçiminde etki ediyor.
2A0-0054	Error message Giriş değeri yanlış Cause of error - Sizin tarafınızdan girilen değer, giriş sınırlarının dışında bulunuyor. - Döngü 209 (DIN/ISO: G209): Delme derinliğini parça kırılmasına (Q257) kadar 0 ile girdiniz. Error correction - Doğru değer girin. - Q257 eşit değildir 0 girin.

Hata numarası	Tanım
2A0-0055	Error message Döngü işareti çelişkili Cause of error Bir işleme döngüsü dahilinde güvenlik mesafesi, delme derinliği ve düzenleme derinliğinin ön işaretleri özdeş değil. Error correction Ön işaretleri bütünleştirin
2A0-0056	Error message Açıya izin verilmez Cause of error - Döngü 19 (DIN/ISO: G80) işleme düzlemini döndürmede programlanmış mekân açısı, verilen düzenek yardımıyla (örn. universal kafa: sadece yarım mekâna ulaşılabilir) gerçekleştirilemez. - Yoklama döngüsünü sadece eksenleri paralel açı konumunda uygulayın - aktif takımın tepe açısı (T-ANGLE) 180° ile tanımlanmıştır. Error correction - Girilen mekân açısını değiştir. - Yoklama döngüsünü sadece eksenleri paralel açı konumunda uygulayın - 0'dan büyük ve 180°'den küçük açı değerleri kullanın.
2A0-0057	Error message Tarama noktasına ulaşamıyor Cause of error TCH-PROBE 0 döngüsünde (DIN/ISO: G55) veya manuel tarama döngülerinin kullanılması sırasında, makine parametresi MP6130 tarafından tespit edilen seyir yolu dahilinde, tarama noktasına ulaşılmadı. Error correction - Tarama sistemini işleme parçasına daha yakın ön pozisyonlayın. - MP6130'deki değeri büyütün.
2A0-0058	Error message Çok fazla nokta Cause of error Elle giriş ile pozisyonlandırma işletim türünde dijitalleştirme alanı için noktaların otomatik algılanması: Kaydedilebilir (maks. 893) noktaların sayısı aşıldı. Error correction Dijitalleştirme bölgesini yeniden kaydedin, önce nokta mesafesini büyütün.

Hata numarası	Tanım
2A0-0059	Error message Giriş çelişkili Cause of error Sizin tarafınızdan girilen değerler çelişkili. Error correction Giriş değerlerini kontrol edin.
2A0-005A	Error message CYCL DEF bütün değil Cause of error - Bir döngünün bir kısmını sildiniz. - bir döngü dahilinde başka NC cümleleri eklediniz. Error correction - Döngüyü tamamen yeniden tanımlayın - bir döngü dahilindeki NC cümlelerini silin
2A0-005B	Error message Sütun eksenine burada izin yok Cause of error Yükseklik çizgileri döngüsünün (TCH PROBE 7) tanımlanması sırasında, start noktasında bir sütun aksı programladınız. Error correction NC programını değiştir.
2A0-005C	Error message Yanlış eksen programlanmış Cause of error - Açık renkle vurgulanmış tümcede yanlış bir eksen programlandı. - Tarama sistemi döngüsü 403: Yanlış bir dengeleme eksen (Q312) programladınız. Error correction - Gerekirse bir eksen çift programlayıp programlamadığınızı kontrol edin. - Tarama sistemi döngüsü 403: Q312 parametresinde yalnızca kinematik açıklamasında da bulunan dengeleme eksenlerini seçin.
2A0-005D	Error message Yanlış devir sayısı Cause of error Sizin tarafınızdan programlanan işmili devri geçersiz. Error correction Doğru devri girin, makine el kitabını dikkate alın.

Hata numarası	Tanım
2A0-005E	Error message Yarıçap düzeltmesi tanımsız Cause of error - Bir kontur, bir kontur cebi veya bir kontur çekmesi tanımlanmasında, alet yarıçap düzeltmesi programlamadınız. - Alet yarıçapı 0 olan bir işlem döngüsü çağırdınız Error correction - Cep veya adayı tanımlamak için, kontur alt programında yarıçap düzeltmesini tanımlayın. - Alet yarıçapı eşit değil 0 tanımlayın
2A0-005F	Error message Yuvarlama tanımsız Cause of error Peş peşe yarıçap düzeltmesi olmayan bir pozisyonlama cümlesi, bir yuvarlatma dairesi (RND, DIN/ISO: G25) ve yarıçap düzeltmesine sahip bir NC cümlesi daire programladınız. Error correction NC programını değiştir.
2A0-0060	Error message Yuvarlama yarıçapı çok büyük Cause of error Bir kontür, bir kontür cebi veya bir kontür çekmesi tanımlanmasında, bir yuvarlatma dairesi (RND, DIN/ISO: G25) yuvarlatma dairesi artık komşu kontür elemanlarının arasına eklenemeyecek kadar büyük bir yuvarlatma yarıçapı ile programlanmış. Error correction Daha küçük yuvarlatma yarıçapı, alt programında kontüründe belirleyin.
2A0-0061	Error message Tanımsız program başlatması Cause of error Geometri hesaplaması, şu andaki pozisyondan itibaren, kesin olarak yerleştirilemez (örn. birinci pozisyonlama cümlesinin programlanmış koordinatları, düzeltilmiş hakiki pozisyon ile özdeş). Error correction - NC programını yeniden başlatın. - Kesilme yerine cümle kılavuzu ile hareket edin.

Hata numarası	Tanım
2A0-0062	Error message Çok yüksek yuvalama Cause of error Kontür çantası ve kontür çekmesi döngülerinden birinde, 6 program çağrısından fazlasını(PGM CALL, DIN/ISO: %..) programladınız. Şu da program çağrısı sayılır: - Döngü 12 PGM CALL (DIN/ISO: G39) - Bir üretici döngüsünün çağrılması Error correction NC programını değiştir.
2A0-0063	Error message Açı referansı eksik Cause of error LP/CP cümlesinde (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) hiç polar açısı tanımlanmamış veya artan bir polar açısı tanımlanmış, yani: - Son programlanan pozisyon ve pol arasındaki mesafe, 0,1µm'den küçük eşittir. - Pol devralma ve LP/CP cümlesi arasında bir dönme programlanmış. Error correction - Mutlak polar açısını programlayın. - Pol'un durumunu kontrol edin. - Gerekirse döndürmeyi geri alın.
2A0-0064	Error message İşlem döngüsü tanımlanmamış Cause of error Döngü 220/221'den (daire/çizgi üzerinde nokta deseni) önce işleme döngüsü tanımlanmamıştır. Error correction Döngü 220'den önce işleme döngüsü tanımlama.
2A0-0065	Error message Yiv genişliği çok küçük Cause of error Oluk döngüsünde tanımlanan genişlik, aktif alet ile işlenememektedir. Error correction Daha küçük bir alet kullanın.

Hata numarası	Tanım
2A0-0066	Error message Cep çok küçük Cause of error Dikdörtgen çanta döngüsünde tanımlanmış yan uzunluklar küçük. Error correction Daha küçük bir alet kullanın.
2A0-0067	Error message Q202 tanımsız Cause of error 200 ile 215 arası işleme döngülerinin birinde ayarlama derinliği (Q202) tanımlanmamıştır. Error correction İşleme döngüsünde ayarlama derinliğinin girilmesi.
2A0-0068	Error message Q205 tanımsız Cause of error Üniversal delme döngüsünde minimum ayarlama derinliği tanımlanmamış. Error correction İşleme döngüsünde minimum ayarlama derinliğinin girilmesi.
2A0-0069	Error message Q218, Q219'dan daha büyük girin Cause of error Cep perdahlama döngüsü: Q218 büyüktür Q219 olmalıdır. Error correction İşleme döngüsünde değerlerin düzeltilmesi.
2A0-006A	Error message CYCL 210 izin verilmez Cause of error İşleme döngüsü, DAİRE ÖRNEĞİ veya HAT ÖRNEĞİ döngülerinde işlenmiyor. Error correction Başka işleme döngüsü kullanın.
2A0-006B	Error message CYCL 211 izin verilmez Cause of error Döngü 211, NUMUNE DAİRE veya NUMUNE ÇİZGİLER döngüleri üzerinde işlenemez. Error correction Başka işleme döngüsü kullanın.

Hata numarası	Tanım
2A0-006C	Error message Q220 çok büyük Cause of error Cep perdahlama veya tıpa perdahlama döngüsü: Yuvarlama yarıçapı Q220 çok büyük. Error correction Yuvarlama yarıçapını işleme döngüsünde düzeltin.
2A0-006D	Error message Q222, Q223'den daha büyük girin Cause of error Daire tıpasını perdahlama döngüsü: Ham parça çapı Q222, bitmiş parça çapı Q223'ten büyük olmalıdır. Error correction Ham parça çapını işleme döngüsünde düzeltin.
2A0-006E	Error message Q244, 0'dan daha büyük girin Cause of error Numune daire döngüsü: Kısmi daire çapı eşittir sıfır girilmiştir. Error correction Kısmi daire çapının döngüde düzeltilmesi.
2A0-006F	Error message Q245 eşit değil Q246 girin Cause of error Numune daire döngüsü: Bitiş açısı eşittir başlama açısı girin. Error correction Başlama veya bitirme açısının döngüde düzeltilmesi.
2A0-0070	Error message Açı bölgesi < 360° girin Cause of error Numune daire döngüsü: Açı bölgesi 360°'den büyük girilmiştir. Error correction Başlama veya bitirme açısının döngüde düzeltilmesi.
2A0-0071	Error message Q223, Q222'dan daha büyük girin Cause of error Daire cep perdahlama döngüsünde, bitmiş parça çapını (Q223), ham parça çapından (Q222) daha küçük girdiniz. Error correction Döngü tanımlamasında Q222'yi değiştirin.

Hata numarası	Tanım
2A0-0072	Error message Q214: 0 izin verilmez Cause of error Döngü 204'ün tanımlanması sırasında serbest seyir yönünü 0 girdiniz. Error correction Q214'ü 1 ile 4 arasında girin.
2A0-0073	Error message Gidiş yönü tanımsız Cause of error Bir tarama döngüsünde gidiş yönü Q267'yi 0 ile girdiniz. Error correction Q267 = +1 (pozitif gidiş yönü) veya -1 (negatif gidiş yönü) girin.
2A0-0074	Error message Sıfır nokta tablosu aktif değil Cause of error Referans noktasına yoklama döngüsü koyun: Ölçülen nokta TNC tarafından bir sıfır noktası tablosunun içine yazılmalıdır, ancak bir program akışı işletim türünde herhangi bir sıfır noktası tablosu aktifleştirmediniz (durum M). Error correction İçine ölçülen noktanın kaydedileceği, tekli cümle program akışı veya cümle dizisi program akışı işletim türünün içinde sıfır noktası tablosu.
2A0-0075	Error message Durum hatası: Orta 1. eksen Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın aşılması konum 1. Aks ortası. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
2A0-0076	Error message Durum hatası: Orta 2. eksen Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın aşılması konum 2. Aks ortası. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.

Hata numarası	Tanım
2A0-0077	Error message Delik çok küçük Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın altına düşülmesi delme çapı. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
2A0-0078	Error message Delik çok büyük Cause of error - İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın aşılması delme çapı. - Döngü 208: Programlanmış delme çapı (Q335) aktif alet ile imal edilememektedir. Error correction - İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması. - Döngü 208: Daha büyük alet kullanılması: Delme çapı en fazla alet çapından iki kat büyük olmalıdır.
2A0-0079	Error message Tıpa çok küçük Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın altına düşülmesi tıpa çapı. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
2A0-007A	Error message Tıpa çok büyük Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın aşılması tıpa çapı. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
2A0-007B	Error message Cep çok küçük: Ek iş 1.A. Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın altına düşülmesi cep uzunluğu 1. Aks. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.

Hata numarası	Tanım
2A0-007C	Error message Cep çok küçük: Ek iş 2.A. Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın altına düşülmesi cep genişliği 2. Aks. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
2A0-007D	Error message Cep çok büyük: Iskarta 1.A. Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın aşılması cep uzunluğu 1. Aks. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
2A0-007E	Error message Cep çok büyük: Iskarta 2.A. Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın aşılması cep genişliği 2. Aks. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
2A0-007F	Error message Tıpa çok küçük: Iskarta 1.A. Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın altına düşülmesi tıpa uzunluğu 1. Aks. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
2A0-0080	Error message Tıpa çok küçük: Iskarta 2.A. Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın altına düşülmesi tıpa genişliği 2. Aks. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.

Hata numarası	Tanım
2A0-0081	Error message Tıpa çok büyük: Ek iş 1.A. Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın aşılması tıpa uzunluğu 1. Aks. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
2A0-0082	Error message Tıpa çok büyük: Ek iş 2.A. Cause of error İşleme parçası ölçümüne yoklama döngüsü: Toleransın aşılması tıpa genişliği 2. Aks. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
2A0-0083	Error message Ölçüm döngüsü: Maks ölçüm hatası Cause of error Yoklama döngüsü 425 veya 427: Ölçülen uzunluk izin verilen azami ölçüyü aşıyor. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
2A0-0084	Error message Ölçüm döngüsü: Min. ölçü hatası Cause of error Yoklama döngüsü 425 veya 427: Ölçülen uzunluk izin verilen asgari ölçünün altına iniyor. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
2A0-0085	Error message TCHPROBE 426: Maks ölçüm hatası Cause of error Yoklama döngüsü 426: Ölçülen uzunluk izin verilen azami ölçüyü aşıyor. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.

Hata numarası	Tanım
2A0-0086	Error message TCHPROBE 426: Min. ölçü hatası Cause of error Yoklama döngüsü 426: Ölçülen uzunluk izin verilen asgari ölçünün altına iniyor. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
2A0-0087	Error message TCHPROBE 430: Çap çok büyük Cause of error Yoklama döngüsü 430: Bulunan delik daire çapı izin verilen azami ölçüyü aşıyor. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
2A0-0088	Error message TCHPROBE 430: Çap çok küçük Cause of error Yoklama döngüsü 430: Bulunan delik daire çapı izin verilen asgari ölçünün altına iniyor. Error correction İşleme parçasının kontrolü gerekirse ölçme protokolünün dikkate alınması.
2A0-0089	Error message Ölçüm eksen tanımsız Cause of error 400, 402, 420, 425, 426 veya 427 ölçüm döngülerinin birinde, ölçüm eksen tanımlamadınız. Error correction Söz konusu döngüde Q272'yi kontrol edin. İzin verilen giriş değerleri: 1 veya 2; döngü 427'de 1, 2 veya 3.
2A0-008A	Error message Alet kırılma toleransını aştı Cause of error Bir ölçüm döngüsü ile işleme parçası kontrolünde, alet tablosundan alet kırılma toleransı RBREAK aşıldı. Error correction Alette hasar kontrolü.

Hata numarası	Tanım
2A0-008B	Error message Q247 eşit değil 0 girin Cause of error Parametre Q247'de bir ölçüm döngüsünde devam etme açısını 0 girdiniz. Error correction Devam etme açısı Q247 eşit değildir 0 girin.
2A0-008C	Error message Tutar Q247 büyük 5 girin Cause of error Parametre Q247'de bir ölçüm döngüsünde devam etme açısı küçüktür 5'lik bir derece girdiniz. Error correction Devam etme açısı Q247 tutarını 5 dereceden büyük girin, aksi taktirde ölçüm hassasiyeti çok düşüktür.
2A0-008D	Error message Sıfır noktası tablosu? Cause of error Bir NC programının işlenmesi için bir sıfır noktası tablosu gereklidir. Ancak kumandanın NC hafızasında tablo yerleştirilmemiş veya birden fazla tablo yerleştirilmiş ve bunlardan hiç biri aktifleştirilmemiş. Error correction "Program akışı cümle dizisi" çalışma tipinde sıfır noktası tablosunu etkinleştirin (Durum "M").
2A0-008E	Error message Freze tipi Q351 eşit değil 0 gir Cause of error Bir işleme döngüsü sırasında freze türünü (eşit/karşı çalışma) tanımlamadınız. Error correction Freze türünü eşit çalışma = 1 veya karşı çalışma = -1 ile belirleyin.
2A0-008F	Error message Dişli derinliğini düşürün Cause of error Programlanmış vida diş derinliği artı yükselmenin üçte biri, delme veya havşa derinliğinden daha büyüktür. Error correction Vida diş derinliğini en azından üçte bir çarpı vida diş yükselmesi küçüktür delme derinliği olarak programlayın.

Hata numarası	Tanım
2A0-0090	Error message Kalibrasyon uygula Cause of error Döngü 440 ile, henüz kalibrasyon yapılmamış olmasına rağmen, bir ölçüm uygulamayı denediniz. Error correction Döngü 440'ı Q363 = 0 ile yeniden uygulayın (kalibrasyon).
2A0-0091	Error message Tolerans aşımı Cause of error Takım tablosu TOOL.T ve sütunlar LTOL veya RTOL'de girilen sınır değerler aşıldı. Error correction Aktif kalibrasyon takımı için sınır değerleri kontrol edin.
2A0-0092	Error message Tümce girişi aktif Cause of error Cümle kılavuzuna programlanmış işlev sırasında izin verilmiyor. Error correction Programlanmış işlevi "cümleleri atlama" ile işaretleyin ve bu ayarı aktifleştirin. Ardından cümle kılavuzunu yeniden uygulayın.
2A0-0093	Error message YÖNLENDİRME'ye izin verilmez Cause of error - Makineniz bir mil oryantasyonu ile donatılmamış - mil oryantasyonu uygulanamıyor Error correction - Makine el kitabını dikkate alın! Makine parametresi 7442'yi kontrol edin ve M işlevi için değer veya işmili oryantasyonu için -1'i NC üzerinden girin. Makine el kitabını dikkate alın!
2A0-0094	Error message 3DROT izin verilmez Cause of error Aşağıda uygulanan fonksiyonlardan birini, aktif çalışma düzlemindeyken, çevirmeye çalıştınız: - Referans noktasını yerleştirin - Bir eğim konumunun belirlenmesi için bir tarama sistemi döngüsü 40x Error correction Çalışma düzlemi çevirme işlemini devre dışı bırakın ve programı yeniden başlatın.

Hata numarası	Tanım
2A0-0095	Error message 3DROT etkinleştirin Cause of error Manuel işletim türünde işleme düzlemi döndürme işlevi aktif değil. Error correction İşleme düzlemini döndürmeyi, 3DROT yazılım tuşu üzerinden manuel işletimde aktifleştirin.
2A0-0096	Error message Ön işaret derinliği kontrol et! Cause of error Error correction
2A0-0097	Error message Q303 ölçüm döngüsünde tanımsız! Cause of error 410 ile 418 ölçüm döngüleri arasında Q303 parametresini (ölçüm değeri aktarımı) tanımlamadınız (güncel değer = -1). Ancak ölçüm sonuçlarının bir tablonun içine (sıfır noktası veya Preset tablosu) yazılması sırasında, güvenlik gerekçe-siyle ölçüm değerlerinin aktarımının tanımlanmış bir seçimi gereklidir. Error correction Hataya neden olan ölçüm döngüsünde parametre Q303'ü (ölçüm değeri aktarımı) değiştirin: - Q303=0: Aktif işleme parçası koordinat sistemi ile ilgili ölçüm değerlerini, aktif sıfır noktası tablosunun içine yazın (programda döngü 7 ile aktifleştirin!). - Q303=1: Makinedeki sabit koordinat sistemi ile ilgili ölçüm değerlerini (REF değerleri), Preset tablosunun içine yazın (programda döngü 247 ile aktifleştirin!). - Q303=-1: Ölçüm değeri aktarımı tanımlanmamış. Bir TNC 4xx veya iTNC 530'un daha eski bir yazılım durumu ile oluşturulan bir program girdiğinizde veya döngü tanımlama-sı sırasında, ölçüm değeri aktarımından sonraki soruyu END düğmesi ile atladığınızda, bu değer TNC tarafından otomatik olarak üretilir.

Hata numarası	Tanım
2A0-0098	Error message Alet eksenine izin verilmez Cause of error - Yoklama döngüsü 419'u izin verilmeyen bir takım eksenine ile çağırıdınız. - PATTERN DEF fonksiyonunu, izin verilmeyen bir alet aksıyla bağlantılı olarak çağırıdınız. Error correction - Yoklama döngüsü 419'u takım eksenine X, Y veya Z ile çağırın. - PATTERN DEF fonksiyonunu, ancak alet aksı Z ile (TOOL CALL Z) birlikte kullanın.
2A0-0099	Error message Hesaplanılan değerler yanlış Cause of error TNC yoklama döngüsü 418'de çok büyük bir değer hesapladı. Yoklanacak dört deliği tahminen yanlış sıralamada tanımladınız. Error correction Tarama sıralamasını kontrol edin, kullanıcı el kitabı tarama sistemi döngülerini dikkate alın.
2A0-009A	Error message Ölçüm noktaları çelişkili Cause of error - Yoklama döngüleri 400, 403 veya 420'nin birinde, ölçüm noktaları ve ölçüm ekseninden oluşan çelişkili bir kombinasyonu tanımladınız. - Döngü 430'daki ölçüm noktalarının seçimi, bir 0'a bölünme veriyor Error correction - Ölçüm eksenine = ana eksen (Q272=1)'de, Q264 ve Q266 parametrelerini farklı büyüklükte tanımlayın. - Ölçüm eksenine = yan eksen (Q272=2)'de, Q263 ve Q265 parametrelerini farklı büyüklükte tanımlayın. - Ölçüm eksenine = yoklama sistemi eksenine (Q272=3)'de, Q263 ve 265 veya Q264 ve Q266 parametrelerini farklı büyüklükte tanımlayın. - Ölçüm noktalarını öyle seçin ki, bunlar daima her aksta farklı koordinatlara sahip olsun.

Hata numarası	Tanım
2A0-009B	Error message Güvenli yüksekli yanlış girilmiş! Cause of error Döngü 20 (DIN/ISO: G120)'de, güvenli yüksekliği (Q7), işleme parçası yüzeyi (Q5) koordinatlarından daha küçük girdiniz. Error correction Güvenli yüksekliği (Q7), işleme parçası yüzeyi (Q5) koordinatlarından daha büyük giriniz.
2A0-009C	Error message Daldırma tipi çelişkili! Cause of error 251 ile 254 arasındaki döngülerden birinde tanımlanmış dalma stratejisi, aktif aletin tanımlanmış dalma açısıyla çelişki halinde. Error correction 251 ile 254 arasındaki döngülerden birinde parametre Q366'yı veya aktif aletin dalma açısını alet tablosunda değiştirin. Parametre Q366 ile dalma açısı ANGLE'in izin verilen kombinasyonları: Dikey dalma için: Q366 = 0 ve ANGLE = 90 Helezon biçimindeki dalma için: Q366 = 1 ve ANGLE > 0 Alet tablosu aktif değilken, Q366'yı 0 ile tanımlayın (sadece dikey dalmaya izin verilir).
2A0-009D	Error message İşlem döngüsüne izin verilmez Cause of error Bir işleme döngüsünü, döngü 220 veya 221 ile bağlantılı olarak işlemeyi denediniz, ancak bu, bu döngülerle kombine edilemiyor. Error correction Aşağıdaki işleme döngüleri, döngüler 220 ve 221 ile kombine edilememektedir: - Gruplar SLI ve SLII'nin döngüleri - döngüler 210 ve 211 - döngüler 230 ve 231 - döngü 254

Hata numarası	Tanım
2A0-009E	Error message Satır yazmaya karşı korunaklıdır Cause of error - Ön ayar tablosunda yazma korumalı bir satırı değiştirmeyi veya silmeyi denediniz. - Ön ayar tablosunun etkin satırına, bir değer yazmayı denediniz. Error correction - Etkin ön ayarın üzerine yazılmasına izin verilmiyor. Başka ön ayar numarası kullanın. - Yazma koruması makine üreticiniz tarafından etkinleştirildi. Gerekirse bu satırda sabit bir referans noktası tanımlanmıştır. İhtiyaç halinde makine üreticiniz ile irtibata geçin. - Yazma koruması tarafınızdan TNC.SYS dosyasında tanımlanmıştır. Yazma korumasını gerekirse buradan kaldırın. - 0 satırını değiştirmeyi denediniz. Bu satır değiştirilemez.
2A0-009F	Error message Ölçü toplamı derinlikten büyük Cause of error Kontür döngüleri SLII veya freze döngüleri 25x: Derinlik ölçüsünü freze derinliğinden daha büyük girdiniz. Error correction - SLII döngüleri: Döngü 20'de Q4 (DIN/ISO: G120) kontrol edin. - Freze döngüleri 25x: Ölçü Q369 ve derinlik Q201'u kontrol edin
2A0-00A0	Error message Uç açısı tanımlı değil Cause of error Merkezleme döngüsü 240'ta Q343 parametresini, bir çapın üzerine merkezlenecek şekilde tanımladınız. Q395 parametresini bir delme döngüsünde derinliğin takım yarıçapını temel alacak şekilde tanımladınız. Pahlama için bir döngü programladınız. Uç açısı bunun için 1 ve 179 derece arasında bulunmalıdır. Etkin takım için herhangi bir uç açısı tanımlanmamıştır. Error correction - Q343 parametresi = 0 olarak ayarlayın (girilen derinliğe ortalanır). - Q395 parametresi = 0 olarak ayarlayın (derinlik takım ucunu temel alır). - TOOL.T alet tablosunun T-ANGLE sütununda uç açısı tanımlayın.

Hata numarası	Tanım
2A0-00A1	Error message Veriler çelişkili Cause of error Merkezleme döngüsü 240'ta derinlik/çap seçimini (Q343), parametre derinliğinin izin verilmeyen bir kombinasyonu (Q201) ve çapı (Q344) ile tanımladınız. Error correction İzin verilen tanımlamalar: Q343=1 (çap girişi aktif): Q201 eşittir 0 ve Q344 eşit değildir 0 olmalıdır. Q343=0 (derinlik girişi aktif): Q201 eşit değildir 0 ve Q344 eşittir 0 olmalıdır.
2A0-00A2	Error message Yiv durumu 0 izin verilmez! Cause of error Döngü 254'ü yarık konumu 0 (Q367=0) ile nokta numune döngüsü 221 ile bağlantılı olarak işlemeyi denediniz. Error correction Eğer döngü 254'ü nokta numune döngüsü 221 ile işlemek istiyorsanız, yarık konumu Q367=1, 2 veya 3 kullanın.
2A0-00A3	Error message Kesme eşit değil 0 girin Cause of error 0 ayarı olan bir çalışma döngüsü tanımladınız. Error correction 0'a eşit olmayan ayar girin.
2A0-00A4	Error message Q399 komut geçişine izin yok Cause of error Bu fonksiyon, makine parametresi 6165 ile devre dışı bırakıldığı halde, tarama sistemi döngüsü 441 ile açılış uygulamasını açmaya çalıştınız. Error correction Makine parametresini 6165 = 1 olarak ayarlayın (MOD fonksiyonu, anahtar sayısı 123) ve daha sonra tarama sistemini kalibre edin.
2A0-00A5	Error message Alet tanımlı değil Cause of error Alet tablosunda tanımlanmamış bir alet çağırdınız. Error correction - Alet tablosunu eksik aletle takviye edin. - Başka alet kullanın.

Hata numarası	Tanım
2A0-00A6	Error message Alet numarasına izin verilmez Cause of error Bunu makine parametresi ile uygulamak yasak olduğu halde, bir TOOL CALL veya bir TOOL DEF serisinde bir alet numarası tanımlamaya çalıştınız. Error correction - Alet ismini kullanın. - Makine parametresi 7483'ü uyarlayın, ihtiyaç anında makine üreticisi ile bağlantı kurun.
2A0-00A7	Error message Alet ismine izin verilmez Cause of error Bunu makine parametresi ile uygulamak yasak olduğu halde, bir TOOL CALL veya bir TOOL DEF serisinde bir alet ismi tanımlamaya çalıştınız. Error correction - Alet numarasını kullanın. - İhtiyaç anında makine üreticisi ile bağlantı kurun.
2A0-00A8	Error message Yazılım seçeneği aktif değil Cause of error TNC'nize serbest bırakılmayan bir yazılım seçeneğini kullanmaya çalıştınız. Error correction Yazılım seçeneği onayı almak için makine üreticisi veya kumanda üreticisi ile bağlantı kurun.
2A0-00A9	Error message Kinematik geri yüklenemiyor Cause of error Şu andaki aktif kinematik ile uyumlu olmayan bir kinematiği restore etmeye çalıştınız. Error correction Sadece daha önce özdeş kinematik tanımlaması olarak emniyet altına aldığınız kinematikleri restore edin.

Hata numarası	Tanım
2A0-00AA	Error message Fonksiyona izin verilmez Cause of error TNC'nizde FCL yönetimi tarafından kapatılmış bir fonksiyonu kullanmaya çalıştınız. Error correction FCL fonksiyonları, bir yazılım güncelleme işleminden sonra standart olarak bloke edildi. SIK menüsünde anahtar sayısı olarak 65535 girdikten sonra bu fonksiyonları, belirli bir zaman için test amaçlı serbest bırakabilirsiniz. Ücretli bir anahtar sayısı girdikten sonra FCL fonksiyonları sürekli olarak serbest bırakılabilir. Bunun için makine üreticisi veya kumanda üreticisi ile bağlantı kurun.
2A0-00AB	Error message Boş kütle çakışması Cause of error Bir işleme döngüsünde, bitmiş parça ölçülerinden daha küçük olan ham parça ölçüleri tanımladınız. Error correction Döngü tanımını kontrol edin ve giriş değerlerini düzeltin.
2A0-00AC	Error message Ölçüm konumuna izin verilmiyor Cause of error Kinematik ölçümde mevcut devir eksenlerinden biri 0°'lik bir ölçüm pozisyonu veriyor. Buna izin verilmez. Error correction Başlangıç açısını, son açıyı ve gerekirse ölçümlerin sayısını bütün devir eksenlerinde, hiçbir ölçüm pozisyonu 0° konumunda vermeyecek şekilde seçin.
2A0-00AD	Error message Cark aktif değil Cause of error Error correction
2A0-00AE	Error message HR izin verilmez Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
2A0-00AF	Error message Yanlis calisma modu Cark icin Cause of error Error correction
2A0-00B0	Error message Manuel Cause of error Error correction
2A0-00B1	Error message Cark Cause of error Error correction
2A0-00B2	Error message pozisyonlama Cause of error Error correction
2A0-00B3	Error message tekli tumce Cause of error Error correction
2A0-00B4	Error message tumce takibi Cause of error Error correction
2A0-00B5	Error message Tablo duzenleme Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
2A0-00B6	Error message T%s: Kalan bekleme süresi çok az Cause of error Hata metninde bildirilen aletin kalan bekleme süresi (alet tablosunda TIME2 sütunu) aşıldı. Error correction - Yeni alet kullanın. - Güncel bekleme süresini (alet tablosunda CUR.TIME sütunu) düzeltin. TNC:\ dizininde kaydedilmiş olan TOOLLIST.ERR dosyasında, bekleme süreleri geçmiş aletlerin eksiksiz bir listesini bulabilirsiniz.
2A0-00B7	Error message FN 14: Hata Numarası %s Cause of error Zorunlu hata, işlev FN 14 (DIN/ISO: D14). Bu işlev ile TNC, makine üreticisinin ön programlanmış mesajlarını çağırır (örn. bir üretici döngüsünden dışarı). Eğer TNC program akışı veya program testi sırasında FN14 (D14) içeren bir cümleye ulaşırsa, o taktirde yarıda keser ve bir mesaj verir. Ardından programı yeniden başlatmanız gerekir. Error correction Hatanın makine el kitabından açıklamasının aranması, hata ortadan kaldırıldıktan sonra programı yeniden başlatın.
2A0-00B8	Error message FN 14: Hata Numarası %-3u Cause of error Zorunlu hata, işlev FN 14 (DIN/ISO: D14). Bu işlev ile TNC, makine üreticisinin ön programlanmış mesajlarını çağırır (örn. bir üretici döngüsünden dışarı). Eğer TNC program akışı veya program testi sırasında FN14 (D14) içeren bir cümleye ulaşırsa, o taktirde yarıda keser ve bir mesaj verir. Ardından programı yeniden başlatmanız gerekir. Error correction Hatanın makine el kitabından açıklamasının aranması, hata ortadan kaldırıldıktan sonra programı yeniden başlatın.
2A0-00B9	Error message Hesaplanılan hata no çok büyük Cause of error Bir Q parametresinden, FN 14 (DIN/ISO: D14) işlevi için bir hata numarasının hesaplanması sırasında değeri 0 ile 499 arasındaki izin verilen alanı aşan bir değer ortaya çıktı. Error correction NC programını değiştir.

Hata numarası	Tanım
2A0-00BA	Error message Alet %s tanımlanmadı Cause of error Alet magazinine yüklenmemiş bir alet çağırdınız. Error correction Alet yeri tablosunu kontrol edin, aleti gerekirse ekleyin. TNC:\ dizininde kaydedilmiş olan TOOLLIST.ERR dosyasında, alet magazinine yüklenmemiş aletlerin eksiksiz bir listesini bulabilirsiniz.
2A0-00BB	Error message İlerleme çelişkili %s Cause of error Bir cümle kılavuzundan sonra makine durumunun yeniden oluşturulması sırasında, makine üzerinde işmili devri (S), seyir bölgesi (R) veya preset (P) bakımından, kılavuz sırasında hesaplanan aynı koşullar oluşmamıştır. Error correction - Kumandayı kapatın ve yeniden başlatın. - Makine üreticisine haber verin.
2A0-00BC	Error message Nihayet şalteri %.2s- Cause of error Aletin hesaplanan yolu, seyir alanını aşıyor (yazılım nihayet şalteri). Error correction - Programlanan koordinatları kontrol edin, gerekirse programı değiştirin. - Referans noktasını kontrol edin, gerekirse referans noktasını yeniden yerleştirin.
2A0-00BD	Error message Nihayet şalteri %.2s- Cause of error Aletin hesaplanan hattı, makinenin hareket alanını aşar. Neg. hareket alanı MP92x.x ile tanımlanmıştır. Error correction - Programlanan koordinatları kontrol edin, gerekirse programı değiştirin. - Referans noktasını kontrol edin, gerekirse referans noktasını yeniden yerleştirin.

Hata numarası	Tanım
2A0-00BE	Error message Nihayet şalteri %.2s+ Cause of error Aletin hesaplanan yolu, seyir alanını aşıyor (yazılım nihayet şalteri). Error correction - Programlanan koordinatları kontrol edin, gerekirse programı değiştirin. - Referans noktasını kontrol edin, gerekirse referans noktasını yeniden yerleştirin.
2A0-00BF	Error message Nihayet şalteri %.2s+ Cause of error Aletin hesaplanan hattı, makinenin poz. hareket alanını aşar. Poz. hareket alanı MP91x.x ile tanımlanmıştır. Error correction - Programlanan koordinatları kontrol edin, gerekirse programı değiştirin. - Referans noktasını kontrol edin, gerekirse referans noktasını yeniden yerleştirin.
2A0-00C0	Error message Gerekli eleman eksik Cause of error Bir NC cümlesinin içinde gerekli bütün veriler girilmemiş. Error correction Eksik bilgileri takviye edin.
2A0-00C1	Error message Dosya mevcut değil Cause of error - Verilen dosya mevcut değil. - Verilen dosya aradan geçen zaman içinde silinmiş. - smarT.NC: Bir .HU programı seçtiniz, bunun içinde, TNC'nin sabit diski üzerinde mevcut olmayan bir nokta tablosu kullanılmaktadır. - >MOD >Print (Print-Test) altında, hatalı bir yol kaydettiniz. Error correction - Mevcut dosyayı seçilen dosya operasyonu için kullanın. - .HU programını eksik nokta tabloları bakımından kontrol edin ve eksik dosyaları tekrar oluşturun veya yükleyin. - Yol kaydını düzeltin.

Hata numarası	Tanım
2A0-00C2	Error message Dosya tipi eksik veya yanlış Cause of error Uygun dosya tipini tanımlamadan, yeni bir dosya oluşturmayı denediniz. Error correction Doğru dosya tipini girin.
2A0-00C3	Error message Sıfır nokt tablosu seçili değil Cause of error Program başlığında hiçbir sıfır nokta tablosu seçilmediği halde, yazılım tuşuyla bir sıfır noktası numarası seçmeye çalıştınız. Error correction Program başlığındaki (UNIT 700) Seçenekler altında, sıfır noktalarının seçilmesi gereken, bir sıfır noktası tablosu girin.
2A0-00C4	Error message Kutup koordinatları mümkün değil Cause of error Aktif işlev için polar koordinatları programlanamamasına rağmen, P tuşuyla polar koordinatları girişini açmayı denediniz. Error correction Aktif işlevi kartesik olarak programlayın veya polar koordinatlarına izin veren başka işlev kullanın.
2A0-00C5	Error message Farklandırma girişlerine izin yok Cause of error I düğmesi üzerinden bir artan değer girmeyi denediniz. Error correction Sayı değerini mutlak girin.
2A0-00C7	Error message MC: SPLC-LZS'de sistem hatası Cause of error - MC'nin sayfalarında, SPLC'nin çalışma süresi sisteminde (LZS) dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
2A0-00C8	Error message PL/MB donanımı hatalı tanınmış Cause of error Güvenlikle ilgili PL ve MB donanımlarının algılanması ve değerlendirilmesinde bir hata meydana geldi Error correction - HSCI-PLs ve MB'nin bağlantı ve fonksiyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
2A0-00C9	Error message HSCI-PL/MB rapor hatası Cause of error Güvenlikle ilgili bir HSCI-PL ya da MB geçersiz veriler aktarmakta. Error correction - Hatalı cihazı tespit edin ve değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
2A0-00CA	Error message HSCI-PL/MB rapor hatası Cause of error Güvenlikle ilgili bir HSCI-PL ya da MB hata bildirmekte. Error correction - PLs veya MB'nin elektrik bağlantılarını ve durumunu kontrol edin. - Müşteri hizmetlerine haber verin
2A0-00CB	Error message MC: SPLC-LZS'de sistem hatası Cause of error - MC'nin sayfalarında, SPLC'nin çalışma süresi sisteminde (LZS) dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
2A0-00CC	Error message MC: SPLC-LZS'de sistem hatası Cause of error - MC'nin sayfalarında, SPLC'nin çalışma süresi sisteminde (LZS) dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
2A0-00CD	Error message SPLC programında çalışma hatası Cause of error - SPLC programında akış süresi hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
2A0-00CE	Error message SPLC programı yükleyemiyor Cause of error SPLC programı yüklenemiyor. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
2A0-00CF	Error message SPLC programı değişti Cause of error SPLC programı ya da NC yazılımı makinenin güvenliğin kaldırılmasından sonra değiştirildi. Error correction Önceki SPLC programını yeniden oluşturun ya da güvenliğin kaldırılması işlemini tekrarlayın.
2A0-00D0	Error message SPLC programı çalışmıyor Cause of error SPLC programı başlatılamıyor. Error correction - Diğer hata bildirimlerini dikkate alın. - Müşteri hizmetlerine haber verin.
2A0-00D1	Error message Makine güvenli işletimde değil Cause of error Kumandanın işleme alınması işlemi henüz tamamlanmadı, makinede işlevsel güvenlik sağlanamamakta. Error correction
2A0-00D2	Error message SPLC girişleri konfigürasyonu Cause of error Ters mantıklı SPLC girişlerinin konfigürasyonu hatalı. Error correction - Güvenlikle ilgili inpNoInverseA ve inpNoInverseB makine parametrelerinde konfigürasyonu kontrol edin. - Müşteri hizmetlerine haber verin.

Hata numarası	Tanım
2A0-00D3	Error message SPLC girişleri konfigürasyonu Cause of error Dakika testine tabi olan SPLC girişlerinin konfigürasyonu hatalı. Error correction - Güvenlikle ilgili inpNoDynTest makine parametresinde konfigürasyonu kontrol edin. - Müşteri hizmetlerine haber verin.
2A0-00D4	Error message SPLC döngü süresi konfigürasyonu Cause of error SPLC için konfigüre edilen döngü süresi çok uzun ya da çok kısa. Error correction - plcCount makine parametresinde konfigürasyonu kontrol edin. - Müşteri hizmetlerine haber verin.
2A0-00D5	Error message FS fonksiyonel güvenliği yok! Cause of error Bu kumanda yazılımı sadece test amaçlı kullanılabilir! Makinenin fonksiyonel güvenliği sağlanamamakta! Error correction
2A0-00D6	Error message ERİŞİM SEVİYESİ: Fonksiyon kilitli Cause of error - İstenen fonksiyon etkin olan ACCESSLEVEL'de kilitli Error correction - Fonksiyonu ACCESSLEVEL üzerinden serbest bırakın
2A0-00D7	Error message Korunan dosya! Cause of error Program koruması kaldırılmadığı sürece bu programı işleyemez veya silemezsiniz. Error correction Program korumasını kaldır.

Hata numarası	Tanım
2A0-00D8	Error message smarT.NC: Kopyala/Kes smarT.NC: Kopyala Cause of error Error correction
2A0-00D9	Error message Değiştirilen NC Yazılımı sürümü Cause of error - NC yazılım sürümü makinenin güvenliğinin kaldırılmasıyla değiştirildi. - NC yazılım sürümü ve kullanılan SplcApiMarker.def dosyasının sürümü birbirine uymuyor. Error correction - Kurulmuş olan NC-yazılım sürümüne uyumlu SplcApiMarker.def dosyasını SPLC projesine alın. - SPLC_API_VERSION sabitinin değerini bu dosyadan, güvenlikle ilgili CfgSafety'de splcApiVersion makine parametresine kaydedin - Makinenin güvenliğinin kaldırılması işlemini ilgili kapsamda tekrar gerçekleştirin. - Müşteri hizmetlerine haber verin
2A0-00DA	Error message SPLC konfigürasyon dosyası hatalı Cause of error - SPLC için konfigürasyon verilerinde hata var. PLC programını, bu veriler düzelene kadar aktarmak mümkün değildir. Error correction - SPLC için konfigürasyon verilerini düzeltin. Bunun için diğer hata bildirimlerini dikkate alın. - Müşteri hizmetlerine haber verin
2A0-00DB	Error message %1 güvenli çıkışın hatalı durumu Cause of error - SPLC, çıkış için 0 mantık (0 V) vermesine rağmen, verilen SPLC çıkışı 1 mantıklı (+24 V). - Elektrik tesisatı hatalı (+24V'de kısa devre) - PLD modülü arızalı Error correction - Elektrik tesisatını kontrol edin - Arızalı PLD modülünü değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
2A0-00DC	Error message AFC: Referans gücü boyutlandırma yok Cause of error Adaptif besleme ayarı AFC, öğrenme modu: TNC hiçbir referans gücü bulamamış. Muhtemel nedeni: Havada test kesimi Error correction Öğrenme kesimini tekrar uygulayın.
2A0-00DD	Error message WZ/ kesim numarası tahsisi hatalı Cause of error AFC: AFC ayarlarında güncel alet ve güncel kesim numarası arasındaki düzenleme hatalı. Error correction Aıştırma işlemini tekrarlayın. TNC, güncel kesimi otomatik olarak aşırmaya geri getirir.
2A0-00DE	Error message SPLC girişi %1 elektrik tesisatı Cause of error Metinde geçen SPLC girişi konfigürasyona (CfgSafety / inpNoDynTest) göre dinamik teste katılır ancak ilgili test çıkışı kapatılmış olmasına rağmen devre dışı kalmaz. Error correction - Elektrik tesisatını kontrol edin - Konfigürasyonu kontrol edin
2A0-00DF	Error message Acil durdurma elektrik tesisatı Cause of error Bir acil-durdurma-girişi, ilgili test çıkışı kapatılmış olmasına rağmen devre dışı kalmıyor. Error correction Elektrik tesisatını kontrol edin. Bütün acil durdurma devreleri ilgili test çıkışları üzerinden akımla beslenmelidir.

Hata numarası	Tanım
2A0-00E0	Error message Dinamik test için hatalı %1 girişi Cause of error SPLC girişi dakika testinde (dinamik test) kontrol edilemez. - Verilen numarayla fiziksel bir PLC girişi mevcut değildir - PLC girişi, HSCI sisteminde birden çok sistem PL mevcut olmasına rağmen, ne bir sistem PL'de (PLB 62xxFS) ne de güvenli bir makine kullanım alanında (MB 6xxFS) bulunmaktadır. Error correction - CfgSafety'de inpNoDynTest makine parametresini kontrol edin. - Müşteri hizmetlerine haber verin
2A0-00E1	Error message MC Giriş çapraz karşılaştırma %1 Cause of error İki kanallı bir FS girişinin iki mandalı farklı mantıksal durumlara sahiptir. Muhtemel nedenler: - Makine kumanda alanındaki tuşa eğri basılmış - Bir FS girişindeki kablajda kopuk tel - Bir FS girişindeki kablajda 0 V veya 24 V'da kısa devre - Ters FS girişlerinden hatalı konfigürasyon (SMP) (örn. değerliksiz veya ters sinyal ile) Error correction - Makine kumanda alanındaki tuşları kontrol edin. Eğer sebebi yanlış basılan bir tuşsa, başka bir tedbir almaya gerek yoktur - İlgili çift kanallı girişin kablajını test edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin Girişin her iki giriş mandalı aynı anda bekleme modunda bulunduğu tekrar anahtarlama moduna geçebileceğini göz önünde bulundurun.

Hata numarası	Tanım
2A0-00E2	Error message SPLC grş beklenmedik durumu %1 Cause of error Makine parametresi konfigürasyonuna göre belirtilen SPLC girişi, çalışmadığı durumda bir kanalda 0 V ve diğer kanalda da 24 V tedarik etmelidir. Bu söz konusu değil. Muhtemel nedenler: - SPLC girişinin konfigürasyonu yanlış - Giriş kendi kendini test etme esnasında çalışmama durumunda değil - Kablo donanımı hatalı - Fonksiyonel güvenlik FS için uygun olmayan el çarkı bağlı - El çarkı uygun olmayan (fonksiyonel güvenlik FS için uygun olmayan) işlevsiz soket ile değiştirilmiştir Error correction - Kablo donanımını kontrol edin - Konfigürasyonu kontrol edin - Bağlı olan el çarkını kontrol edin ve gerekirse değiştirin - İşlevsiz soketi kontrol edin ve gerekirse değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
2A0-00E3	Error message Override secili: Çark/kullanım alanı DIKKAT F/S değeri Cause of error Error correction
2A0-00E4	Error message AFC.TAB içinde kural stratejisi bulunamadı, varsılın kullanılacak Cause of error Kumanda, AFC.TAB tablosunda etkin alete tayin edilen kural stratejisini bulamadı. Error correction Alet tablosunun AFC sütunundaki veya AFC.TAB tablosundaki girişleri düzeltin.
2A0-00E5	Error message Giriş işaretçisi %1, SPLC programı tarafından belirlenir Cause of error - Das SPLC-Programm hat einen Eingangsmerker auf den Wert TRUE (= 1) gesetzt. Dies ist nicht zulässig - Eingangsmerker dürfen vom SPLC-Programm gelöscht (= 0) werden, aber nicht gesetzt (= 1) Error correction - SPLC-Programm prüfen und gegebenenfalls korrigieren - Kundendienst benachrichtigen

Hata numarası	Tanım
2A0-00EC	Error message AFC parametresine torna işletiminde izin verilmez Cause of error Torna işletiminde izin verilmeyen bir AFC parametresi programlandı, örn. TIME veya DIST. Error correction NC programını kontrol edin ve gerekirse uyarlayın
2A0-00ED	Error message Program çalışma grafiği: Gösterim eksik Cause of error TNC, güncel malzemenin işlenmesi ile çok yüklendiği için program çalışma grafiği tam olarak güncellenemedi ve bu yüzden eksik olabilir. Error correction Hata giderilmesi mümkün değil
2A0-00EE	Error message AFC: Boşta çalıştırma gücü algılanmadı Cause of error Başlangıç devir sayısındaki hızlanma fazı kesim başlangıç tümcesinden önce tamamlanmadı. Bu nedenle boşta çalışma gücü belirlenemedi. Error correction Kesim başlangıç setini yalnızca başlangıç devir sayısına güvenli bir şekilde ulaşıldığında işleyin.
2A0-00EF	Error message AFC: Fonksiyon etkili değil, giriş değerleri tutarsız Cause of error TOOL CALL sonrasında bir FUNCTION MODE ... komutu işlendi. Buna izin verilmez. Error correction NC programını uyarlayın
2A8-0003	Error message El çarkını şarj cihazına yerleştir Cause of error Telsiz el çarkı, el çarkı işletimi etkin olmamasına rağmen yükleme istasyonunda değil. Şayet el çarkının bataryası boşalıyorsa ya da telsiz bağlantısında bir arıza söz konusuysa, TNC acil kapamayı devreye alır. Program akışı bu durumda iptal edilir. Error correction El çarkını, bununla çalışmıyorsanız daima yükleme istasyonuna bırakın.

Hata numarası	Tanım
2A8-0004	Error message OEM el çarkı menüsü veya yazılım tuşunda konfigürasyon hatası Cause of error OEM el çarkı menüsünün veya OEM el çarkı yazılım tuşunun konfigürasyonu eksik veya hatalı. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
2A8-0007	Error message Şarj neredeyse tükendi, el çarkını şarj cihazına yerleştirin Cause of error Kablosuz el çarkının şarjı neredeyse tükendi. Şarj tükenirse el çarkı bağlantısı kesilir. Bu da acil durdurmaya neden olur ve program akışı iptal edilir! Error correction - El çarkını şimdi şarj istasyonuna yerleştirerek şarjını doldurun. - Öneri: El çarkını kullanmadığınız zamanlarda her zaman şarj istasyonuna yerleştirin.
2A9-0001	Error message Hatalı BLK FORM Cause of error Belirtilen ham parça tanımı hatalı ve kontrol donanımı tarafından yorumlanamıyor. Error correction - NC programında BLK FORM'u düzeltin.
2A9-0002	Error message Hatalı takım verileri Cause of error 3D simülasyon grafiği alet verilerini işleyemez. Error correction Alet verilerini uyarlayın
2A9-0003	Error message 3D simülasyon grafiği yeniden hesaplanıyor...

Hata numarası	Tanım
2A9-0004	Error message Grafik belleği dolu Cause of error 3D malzeme kaldırma simülasyonunun görüntülenmesi için kullanılan grafik belleği dolu. Simülasyon, sistem stabilitesini tehlikeye atmamak için otomatik olarak iptal edildi. Error correction - Grafik ayarlarını yapın, ör. model kalitesini "düşük" olarak ayarlayın - Simülasyonu yeniden başlatın
2A9-0005	Error message 3D test grafiği yeniden hesaplanıyor Cause of error 3B malzeme kaldırma simülasyonunun ekranında çok fazla grafik belleği kullanılıyor. Ayarlanan detay derinliğine sahip bir simülasyon mümkün değildir. NC programını tamamen simüle etmek için otomatik olarak daha düşük bellek gereksinimleri olan basitleştirilmiş bir malzeme modeline geçildi. Bunun sonucunda ekran kalitesi düşebilir. Error correction
2A9-0009	Error message %1 tümcesine yakın hızlı kesim Cause of error Simülasyon, belirtilen tümce numarasının yakınındaki hızlı çalışmada olası bir malzeme müdahalesi algıladı. Error correction - BLK FORM'un pozisyonunu ve boyutunu kontrol edin - Simülasyon kalitesini artırın - NC programını uyarlayın
2A9-000B	Error message Grafik hesaplamada sistem hatası Cause of error Program akışı veya program testindeki 3D grafik gösterimin dahili hesaplaması sırasında sistem hatası oluştu. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
2A9-000C	Error message %1 tümcesine yakın malzeme hasarı Cause of error Simülasyon, malzemenin girilen seri numarasının yakınında kesmeyen bir alet parçası tarafından (tutucu veya şaft) hasar görmüş olabileceğini algıladı. Error correction BLK FORM'un pozisyonu ve boyutu ile alet verilerini kontrol edin ve gerekirse NC programını uyarlayın
2A9-000D	Error message %2 3D modeli yüklenmedi %1 Cause of error 3 boyutlu model kaydedilirken hata oluştu: Dosya açılmadı veya desteklenmeyen bir 3 boyutlu dosya biçimi. Error correction - Yolu kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Dosyayı gerekirse tekrar yükleyin
2A9-000E	Error message %2 3D modeli yüklenmedi %1 Cause of error 3 boyutlu model kalite gereksinimlerine uygun olmadığı için kaydedilemedi. 3 boyutlu modeller için aşağıdaki gereksinimler geçerlidir: - tüm boyut girişleri mm cinsinden olmalı - üçgenler arasında boşluk olmamalı ("su geçirmez") - üst üste binme olmamalı - bozuk üçgen olmamalı Error correction 3 boyutlu modeli yeniden oluşturun ve kumandaya aktarın.
2A9-000F	Error message %2 3D modeli yüklenmedi %1 Cause of error 3 boyutlu model kaydedilirken hata oluştu: Dosya çok fazla üçgen içeriyor. Error correction - Kaba bir 3 boyutlu model kullanın - 3 boyutlu modeli CAD programıyla tekrar çıkarın ve kumandaya aktarın. Çoğu CAD programında ayrıntı derecesi dışı aktarım sırasında ayarlanabilir.

Hata numarası	Tanım
2A9-0010	Error message Malzeme dışı aktarılamadı Cause of error Dosyaya yazılamadı. Error correction - Yolu kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Mevcut bellek alanını kontrol edin
2A9-0011	Error message Genişletilmiş malzeme denetimi geçici olarak devre dışı bırakıldı Cause of error Çok fazla malzeme hasarı olan tümce bulundu. Gelişmiş malzeme denetimleri bir sonraki BLK FORM'a kadar devre dışı bırakılır. Error correction Kontrol edin ve gerekirse düzeltin: - Alet verileri - Malzemenin durumu ve şekli - FMAX ile kesimler
2A9-0012	Error message Malzeme dışı aktarılamadı Cause of error Malzeme yok. Error correction
2A9-001E	Error message Devam eden grafik durduruldu Cause of error Mevcut ana bellek, çalışmakta olan grafiğin görüntülenmesi için yeterli değil. Error correction
2A9-001F	Error message Grafik 2.5D olarak değiştirildi Cause of error Simülasyon grafiğinin görüntülenmesi için yalnızca az miktarda bellek kullanılabilir. Bellekten tasarruf etmek için Mod 2.5D'ye geçildi. Error correction

Hata numarası	Tanım
2A9-0020	Error message %1 tümcesi yakınında tespit ekipmanı ihlali Cause of error Belirtilen tümce numarasına yakın bir kesici veya kesici olmayan parça, tespit ekipmanında olası bir ihlal tespit etti. Error correction - Tespit ekipmanının konumunu kontrol edin - Alet verilerini kontrol edin - Gerekirse NC programını ayarlayın
2A9-0021	Error message STL dosyası gizli gövde içeriyor Cause of error 3D simülasyonda, içinde gizli bir gövde bulunan bir ham parça kullanılır. Buna izin verilmez. Error correction - STL dosyasını düzeltin veya başka bir STL dosyası kullanın. - 2.5D simülasyon ayarlarını kullanın
2A9-0022	Error message %1 tümcesine yakın malzeme hasarı Cause of error Simülasyon, belirtilen tümce numarasına yakın bir makine bileşeni tarafından olası bir malzeme ihlali tespit etti. Error correction - BLK FORM'un pozisyonunu ve büyüklüğünü kontrol edin ve gerekirse NC programını uyarlayın
2AA-0005	Error message Veritabanı hatası Cause of error Tabloya aşağıdaki nedenlerden dolayı erişilemedi: - Tabloya yazma korumalı - Tablo bozulmuş - Tablo mevcut değil Error correction Tabloyu kontrol etme
2D4-0000	Error message Python-Script '%1' başlatılması başarısız Cause of error Python betiğinin başlatılması için gerekli olan PLC iletişimi hata ile sonuçlandı. Error correction - PLC programını tercüme edin - Python betiğini yeniden başlatın

Hata numarası	Tanım
2D4-0001	Error message Python-Script '%1' başlatılması başarısız Cause of error Arıza nedeni tam olarak bilinmiyor. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
2D4-0002	Error message Python-Script '%1' başlatılması başarısız Cause of error Python opsiyonu onaylanmamış. Python uygulamalarının kumanda da gerçekleştirilebilmesi için SIK'ta "Python OEM Process" yazılım opsiyonunun onaylanmış olması gerekir. Error correction - SIK'ta "Python OEM Process" yazılım opsiyonunu onaylayın
2D4-0003	Error message Python-Script '%1' başlatılması başarısız Cause of error Python betiğinin uygulanması için çok az çalışma belleği mevcut. Error correction - Makine konfigürasyonu üzerinden Python betiğinin daha az belleğe ihtiyaç duymasını sağlayın ('memLimit' makine parametresi) - Bellek yeri açmak için işleyen Python süreçlerini sonlandırın
2D4-0004	Error message Python-Script '%1' başlatılması başarısız Cause of error 'memLimit' (maksimum süreç belleği) makine parametresinin değeri geçersizdir. Error correction - 'memLimit' makine parametresini kontrol edin ve düzeltin
2D4-0005	Error message Python-Script '%1' başlatılması başarısız Cause of error Makine konfigürasyonunda belirtilen Python betiğine giden yol geçersizdir. Error correction - CfgSoftkeyOverlay konfigürasyon objesinde 'path' makine parametresini düzeltin

Hata numarası	Tanım
2D4-0006	Error message Python-Script '%1' başlatılması başarısız Cause of error Makine konfigürasyonunda belirtilen Python süreci adı geçersizdir. Error correction - CfgSoftkeyOverlay konfigürasyon objesinde 'jobName' makine parametresini düzeltin
2D4-0007	Error message Python-Script '%1' başlatılması başarısız Cause of error Hali hazırda aynı isimde bir Python işlemi çalışıyor. Error correction - Çalışmakta olan Python işlemini gerekirse sonlandırın.
2D4-0008	Error message Python-Script '%1' başlatılması başarısız Cause of error Makine konfigürasyonunda Python betiği için geçersiz parametreler tanımlanmıştır. Error correction - CfgSoftkeyOverlay konfigürasyon objesinde 'parametre' makine parametresini düzeltin
303-0001	Error message Referanslandırılan OPC UA-Namespace %1 mevcut değil Cause of error Şu anahtarlara sahip CfgOpcUaObject ve CfgOpcUaPlcVar antiteleri mevcut olmayan bir OPC UA-Namespace yapılandırmasına referansta bulunur: %1 Belirtilen düğümler ve alt elemanlarının hiçbiri oluşturulmaz. Error correction withinNamespace özniteliğini kontrol edin
303-0002	Error message Referanslandırılan OPC UA ebeveyn düğümü %1 mevcut değil Cause of error Şu anahtarlara sahip CfgOpcUaObject ve CfgOpcUaPlcVar antiteleri parentNode özniteliği ile birlikte mevcut olmayan bir ebeveyn düğümüne referansta bulunur: %1 Düğümler ve alt elemanlarının hiçbiri oluşturulmaz. Error correction parentNode özniteliğini kontrol edin

Hata numarası	Tanım
303-0003	Error message nodeIdIdentifier %1 için geçersiz değer Cause of error yapılandırma tarihinde %1 nodeIdType, Numeric olarak ayarlandı. nodeIdIdentifier altında girilen tarih nümerik bir değer değildir. Düğüm ve alt elemanların hiçbiri oluşturulmaz. Error correction Girilen yapılandırma tarihinde nodeIdType ve nodeIdIdentifier özniteliklerini kontrol edin
303-0004	Error message publicationDate %1 tarihi için geçersiz değer Cause of error yapılandırma tarihinde %1 girilen yayınlanma tarihi YYYY-AA-GGTh:aa:ss.sssTZD biçimine uygun değildir. Error correction Yapılandırma tarihini kontrol edin
303-0005	Error message Namespace-URI %1 ögesinin birden fazla tanımı Cause of error OPC UA-Namespace ögesinin Namespace URI ögesi anlaşılır olmalıdır. Şu anahtarlara sahip CfgOpcUaNamespace antitelerindeki namespaceUri ögesi aynıdır: %1 (%2 antite) Yalnızca ilk belirtilen Namespace yapılandırması etkindir. Error correction namespaceUri ögesinin yapılandırmasını kontrol edin
303-0006	Error message namespaceUri %1 tarihi değerine izin verilmez Cause of error yapılandırma tarihinde %1 girilen OPC UA-Namespace-URI, zaten ön tanımlı adlara veya Namespace-URI'lara soyut yakınlığı nedeniyle izin verilmez. Namespace ve içerdiği düğümlerin hiçbiri oluşturulmaz. Error correction OPC UA-Namespace için başka URI seçin

Hata numarası	Tanım
303-0007	Error message NodeId %1 ögesinin birden fazla kullanımı Cause of error Şu anahtarlara sahip CfgOpcUaObject ve CfgOpcUaPlcVar antiteleri için aynı NodeId yapılandırıldı: %1 (%2 antite) Yalnızca ilk belirtilen düğüm oluşturulur. Error correction withinNamespace, nodeIdType ve nodeIdIdentifier özniteliklerinin yapılandırmasını kontrol edin
303-0008	Error message Tarih %1 yapılandırılmadı Cause of error yapılandırma tarihine %1 bir değer girilmedi. Bu mutlaka gereklidir. Düğüm ve alt elemanların hiçbiri oluşturulmaz. Error correction Yapılandırma tarihini kontrol edin
303-0009	Error message Döngüsel ebeveyn-çocuk ilişkisi Cause of error Şu anahtarlara sahip CfgOpcUaObject ve CfgOpcUaPlcVar antiteleri, parentNode öznitelikleri üzerinden döngüsel bir referans oluşturur: %1 Buna izin verilmez. Belirtilen düğümler ve alt elemanların hiçbiri oluşturulmaz. Error correction İlgili parentNode özniteliğini kontrol edin
303-000A	Error message Geçersiz Namespace-URI %1 Cause of error yapılandırma tarihine %1 namespaceUri özniteliğinde geçersiz bir Namespace-URI ögesi girilmiştir. Düğüm ve alt elemanların hiçbiri oluşturulmaz. Error correction Doğru Namespace-URI ögesini girin

Hata numarası	Tanım
303-000B	Error message Geçersiz ebeveyn düğümü: %1 Cause of error CfgOpcUaObject %1 antitesi, ebeveyn düğümü olarak CfgOpcUaPlcVar antitesini referans gösterir. Buna izin verilmez. Düğüm ve alt elemanların hiçbiri oluşturulmaz. Error correction parentNode özniteliğini kontrol edin
303-000C	Error message browseName %1 ögesinin izin verilmeyen birden fazla kullanımı Cause of error Şu anahtarlara sahip CfgOpcUaObject ve CfgOpcUaPlcVar antiteleri için aynı browseName aynı ebeveyn düğümü altında kullanılır: %1 (%2 antite) Yalnızca ilk belirtilen düğüm oluşturulur. Error correction browseName özniteliğinin yapılandırmasını kontrol edin
303-000D	Error message %1 değişkenden fazlası yapılandırıldı Cause of error Makine üreticisi tarafından OPC UA NC sunucusu üzerinden erişim için birçok değişken yapılandırılmıştır. OPC UA istemcileri bu değişkenlerin tümü için abonelik oluşturursa sistemin aşırı yüklenmesine neden olabilir. %2 değişken yapılandırıldı. Error correction Değişken sayısını azaltın veya toplam yük testleri başarılı olduktan sonra uyarı eşikliğini ayarlayın
303-000E	Error message OPC UA NC sunucusunun yapılandırması değiştirildi Cause of error OPC UA NC sunucusunun OEM'ye özel yapılandırması değiştirildi. Değişiklikler, sunucu bir sonraki sefer yeniden başlatıldığında kabul edilir. Error correction Değişikliklerin etkinleştirilmesi için sunucuyu yeniden başlatın. Etkin bağlantılar böylece kesilir.

Hata numarası	Tanım
303-0012	Error message Geçersiz alan girişi %1 Cause of error yapılandırma tarihinde %1 belirtilen alan geçerli değildir. Minimum değer, maksimum değerden büyüktür. Değişken düğümü oluşturulmaz. Error correction Yapılandırma tarihini kontrol edin
303-0013	Error message Eksik alan girişi %1 Cause of error yapılandırma tarihinde %1 belirtilen alan eksik. Minimum veya maksimum değer eksik. Değişken düğümü oluşturulmaz. Error correction Yapılandırma tarihini kontrol edin
303-0014	Error message EURange InstrumentRange ögesinin dışında Cause of error yapılandırma tarihinde %1 EURange için belirtilen alan, %2 yapılandırma tarihinde InstrumentRange için belirtilen alanı aşar. InstrumentRange, maksimum izin verilen değer aralığını belirler ve bu nedenle EURange tarafından aşılmamalıdır. Değişken düğümü oluşturulmaz. Error correction Yapılandırma tarihini kontrol edin
303-0015	Error message Bilinmeyen UnitCode %1 Cause of error yapılandırma tarihinde %1 girilen UnitCode, kumanda tarafından tanınmaz. Değişken düğümü oluşturulmaz. Error correction Yapılandırma tarihini kontrol edin

Hata numarası	Tanım
303-0016	Error message Bilinmeyen PLC sembolü %1 Cause of error yapılandırma tarihinde %1 PLC programında tanımlanmayan bir PLC sembol adı girilmiştir. Error correction Yapılandırma tarihini kontrol edin
303-0017	Error message Meta bilgileri PLC işlemcilerine uymuyor Cause of error yapılandırma tarihinde %1 sayısal değerler için Meta bilgiler yapılandırıldı. Ancak girilen PLC işleneninin veri tipi sayısal değildir. Meta bilgileri dikkate alınmadı. Error correction Meta bilgilerini silin veya doğru PLC işlenenini girin
303-0018	Error message Meta bilgileri PLC işlemcilerine uymuyor Cause of error yapılandırma tarihinde %1 bir valuePrecision girildi. Bu yalnızca Word ve DWord veri tipleri için desteklenir. Girilen valuePrecision yok sayıldı. Error correction valuePrecision değerini silin veya doğru PLC işlemcilerini girin
303-0019	Error message PLC sembolü %1 için geçersiz endeks Cause of error yapılandırma tarihinde %1 geçersiz bir endekse sahip bir PLC sembolü yönlendirildi. Error correction Yapılandırma tarihini kontrol edin

Hata numarası	Tanım
303-001A	Error message PLC sembolü %1 geçerli bir veri değerine sahip değil Cause of error yapılandırma tarihinde %1 güncel bir veri değerini açıklamayan bir PLC sembol adı girildi (ör. bir PLC yapısı). Error correction Yapılandırma tarihini kontrol edin. (PLC yapılarında bunların elemanları ayrı değişkenler olarak yapılandırılabilir.)
303-001B	Error message PLC sabit için yazma erişimi yapılandırıldı Cause of error yapılandırma tarihinde %1 valueWritable üzerinden PLC işleneni yazılabilir olarak yapılandırıldı. Girilen PLC işleneni sabit bir değerdir ve bu nedenle değiştirilemedi. valueWritable özniteliği dikkate alınmadı. Error correction Yapılandırma tarihini kontrol edin
320-0001	Error message PLC'ye mesaj gönderirken hata Cause of error Error correction
320-0002	Error message PLC programı başarıyla çevirilmedi Cause of error Error correction
320-0003	Error message İfade aralık dışında Cause of error Error correction
320-0004	Error message PLC simülasyon modunda çalışıyor Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
320-0005	Error message PLC derleyici ifadesi (%1) eksik Cause of error Error correction
320-0006	Error message Geçersiz PLC çalışma parametresi Cause of error Error correction
320-000A	Error message Mil için çok küçük devir sayısı programlandı Cause of error Çok küçük bir mil devri programladınız. Error correction Daha yüksek bir devir programlayın veya Eksenler->Parametre ayarları->????->CfgFeedLimits->minFeed konfigürasyon verisini kontrol edin. "????", konfigürasyondaki kaydın güncel adını tanımlar.
320-000B	Error message Mil için programlanan dönme hızı çok yüksek Cause of error Bu eksen için çok büyük bir devir programladınız. Error correction Daha düşük bir devir programlayın veya Axes/Parameter-Sets/????/CfgFeedLimits/maxFeed konfigürasyon verisini kontrol edin "????" konfigürasyon tümcesinin güncel ismini tanımlar.
320-000C	Error message %1 Cause of error siehe Maschinenhandbuch Error correction siehe Maschinenhandbuch
320-000D	Error message PLC Programı durduruldu Cause of error PLC'deki bir sistem hatası nedeniyle, PLC programı durduruldu Error correction Makine üreticilerine haber verin

Hata numarası	Tanım
320-000E	Error message PLC Programında hata Cause of error PLC programının işlenmesinde bir hata meydana geldi Error correction Makine üreticisine haber verin
320-000F	Error message PLC'de sistem hatası Cause of error Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
320-0010	Error message Genel sistem hatası Cause of error Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
320-0011	Error message Mil hızı konfigüre edilmiş mil bulunmadan programlanmış Cause of error Hiçbir mil mevcut değil, fakat devir programlandı. Error correction Mili konfigüre edin (CfgAxes/spindleIndices) veya hiçbir mil devri programlamayın.
320-0012	Error message Yapılandırma tarihi %1/%2 hatalı Cause of error Girilen konfigürasyon verisinde hata var ve bu yüzden kumandanın işletimi için devralınmadı. Error correction Belirtilen konfigürasyon verisini düzeltin veya makine üreticisine haber verin.

Hata numarası	Tanım
320-0013	Error message Konfigürasyon verileri %1 kanal %2 eksik Cause of error Girilen konfigürasyon verisi bulunamadı. Error correction Belirtilen konfigürasyon verisini tamamlayın veya makine üreticisine haber verin
320-0014	Error message Konfigürasyon verileri %1 kanal %2 tanımlanmış Cause of error Belirtilen konfigürasyon verisi, PLC'deki birden fazla basım tanımını etkiler. Error correction Belirtilen konfigürasyon verisini düzeltin veya makine üreticisine haber verin.
320-0015	Error message Konfigürasyon verisi %2 işlenen %1 bulunamadı Cause of error Belirtilen konfigürasyon verisinde tanımlanan işlenen PLC programında tanımlanmadı. Error correction Belirtilen konfigürasyon verisini düzeltin, diğer PLC programını seçin veya makine üreticisine haber verin.
320-0016	Error message PLC strob verileri Kanal %1 aktarılamadı Cause of error PLC'ye ait olan verilerin çıkışları, PLC hatırlatıcısına kaydedilemedi. Error correction İlgili konfigürasyon verisini düzeltin veya makine üreticisine haber verin.

Hata numarası	Tanım
320-0017	Error message Konfigürasyon ve PLC programı uyumsuz Cause of error Makinenin yapılandırmasıyla uyumlu olmayan bir PLC programı seçildi. PLC programının başarıyla işletilmesi için gerekli ön koşullar: - API 1.0 (TNC Hatırlatıcı Arayüzü) sayısal bellek arabirimi ile çalışan PLC programları yalnızca bir işletim türü grubunu, bir NC kanalını ve bir mili kumanda edebilir. - API 3 sembolik bellek arabirimiyle çalışan PLC programları API veri yapılarını, yapılandırma için uygun sayıda oluşturmaktadır. - PLC derleyicinin yapılandırma dosyasında AXIS_COUNT ve SPINDLE_COUNT sistem parametreleri için doğru değerler tanımlanmış olmalıdır. - PLC programları yeterince büyük bir bellek görüntüsü tanımlamalıdır. Kalıcı olarak atanmış, kalıcı veya mutlak adresli tüm hatırlatıcılar bellek görüntüsüne dahil olmalıdır. - PLC programları, PLC programlarını başlatırken yapılandırma verilerinin atanması gereken tüm hatırlatıcıları tanımlamalıdır. - Gerekirse daha önceden verilen diğer uyarıları da dikkate alın. Error correction - Makine yapılandırmasını kontrol edin - PLC derleyicinin yapılandırma dosyasını doğru değerler bakımından kontrol edin - Uygun PLC programını kullanın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0018	Error message Çelişkili PLC Programı Cause of error Seçilen PLC programında kullanılan API sürümü, kumanda yazılımı ile uyumlu değildir veya PLC programındaki API sürümü tanımı yanlıştır. Error correction Makinenin PLV projesindeki ApiMarker.DEF dosyasını güncelleyin ya da PLC-programını düzeltin.
320-0019	Error message PLC programında hata: Giriş değiştirildi Cause of error PLC programı, bir Input hatırlatıcıyı (örn. I3) değiştirmeyi denedi. Error correction PLC programını düzeltin. Input hatırlatıcı sadece okunabilir, asla yazılamaz.

Hata numarası	Tanım
320-001A	Error message PLC hata tablosu okunamıyor (%1) Cause of error PLC hata tablosunu okuyamaz. Büyük olasılıkla bu tablo için konfigüre edilen yol yanlış veya tablonun formatı yanlış. Error correction Konfigürasyonu ve PLC hata tablosunu kontrol edin.
320-001B	Error message PLC hata tablosu hatalı (%1) Cause of error PLC hata tablosunda geçersiz bir hata hatırlatıcı girildi. Sembolik bir isim yanlış yazıldı. Error correction PLC hata tablosunu düzeltin.
320-001C	Error message Kontrol çalışma sürelerini okuyamıyor Cause of error Kumanda, dosyada kaydedilmemiş olan bir veya birden fazla işletim süresini okuyamaz. Dosya büyük olasılıkla arızalı. Error correction Eğer hata mesajı tekrarlanırsa, müşteri hizmetlerine haber verin.
320-001D	Error message PLC'de sistem hatası Cause of error Dahili yazılım hatası: İşletim sürelerinin devamlı kaydının bir dosyaya yapılması engellendi, büyük olasılıkla dosya sistemindeki bir hatadan kaynaklandı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.

Hata numarası	Tanım
320-0023	Error message Hızlı girişler için geçersiz konfigürasyon Numara %1 - İşlenen %2 Cause of error Hızlı girişlerin konfigürasyonu hataya açık. Error correction Aşağıdaki kenar gereksinimlerini dikkate alarak konfigürasyonu kontrol edin: - TNC hatırlatıcı arayüzünü kullanan PLC programlarını sadece hatırlatıcı M4590-4593 kullanabilir - tüm kanatların çizimi sadece D veri tipi (DWORD) ile mümkündür - sembolik işlenenler PLC programında tanımlanmalı
320-0024	Error message Konfigürasyon tarihi %1/%2 eksik Cause of error Girilen konfigürasyon verisi bulunamadı. Error correction Belirtilen konfigürasyon verisini düzeltin veya makine üreticisine haber verin.
320-0025	Error message PLC Programı durduruldu Cause of error Konfigürasyon verilerinin değiştirilmesi nedeniyle PLC programı durduruldu ve yeniden başlatıldı. Error correction Hiçbir kaldırma gerekli değil.
320-0026	Error message PLC: 0'a bölme/ Modül hatası Cause of error PLC programında akış süresi hatası: - 0 ile bölme işlemi yapıldı. - Bir modül hesabı yanlış olarak uygulandı. Error correction PLC programını değiştir. PLC Compiler ayarı DIVERERROR/MODERROR'a uyun.
320-0027	Error message PLC: Çarpma sırasında taşma Cause of error PLC programında akış süresi hatası: - Çarpmada Overflow Error correction PLC programını değiştir. PLC Compiler ayarı MULERROR'a uyun.

Hata numarası	Tanım
320-0028	Error message PLC aritmetik hatası için geçersiz konfigürasyon işlenen %1 Cause of error PLC aritmetik hatalarının ele alınması konfigürasyonuna izin verilmez. Error correction Aşağıdaki kenar gereksinimlerini dikkate alarak konfigürasyonu kontrol edin: - PLC-Compiler için konfigürasyon dosyasındaki MULERROR, DIVERERROR, MODERROR girişlerini kontrol edin (bakınız CfgPlcPath altındaki girişler) - TNC hatırlatıcı arayüzünü kullanan PLC programlarını sadece hatırlatıcı M4200-4202 kullanabilir - sembolik işlenenler PLC programında tanımlanmalı
320-0029	Error message PLC'de sistem hatası Cause of error PLC sunucusunun henüz uygulamaya alınmamış bir fonksiyonu çağrıldı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
320-002A	Error message PLC'de sistem hatası Cause of error PLC sunucusu, mesajı göndereni tespit edemiyor. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
320-002B	Error message PLC'de sistem hatası Cause of error PLC sunucusu, mesaj gönderene ulaşamıyor. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
320-002C	Error message PLC'de sistem hatası Cause of error PLC'de bir yazılım hatası meydana geldi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
320-002D	Error message PLC MAIN dosyası okunamıyor (%1) Cause of error PLC program dosyasını okuyamaz. Error correction Konfigürasyonu ve PLC program dosyasını kontrol edin.
320-002E	Error message PLC derleyici dosyası okunamıyor (%1) Cause of error PLC, girilen bir Compiler dosyasını okuyamaz. Error correction PLC Compiler konfigürasyon dosyasını (.cfg) kontrol edin. PLC Compiler hata metni dosyasını (.err) kontrol edin.
320-002F	Error message Veri %2 işlenen sahası %1 çok büyük Cause of error Girilen sembolik isim, PLC işleneninin bir alanına atıfta bulunur. Alan büyüklüğü, girilen konfigürasyon verisi için çok büyük. Error correction Belirtilen konfigürasyon verisini düzeltin veya makine üreticisine haber verin.
320-0030	Error message Veri %2 işlenen sahası %1 çok küçük Cause of error Girilen sembolik isim, PLC işleneninin bir alanına atıfta bulunur. Alan büyüklüğü, girilen konfigürasyon verisi için çok küçük. Error correction Belirtilen konfigürasyon verisini düzeltin veya makine üreticisine haber verin.
320-0031	Error message Geçersiz metin kaynağı Cause of error Diyalog ve hata metinleri için konfigüre edilmiş bir metin kaynağı yüklenemedi. Error correction Diğer bir dili konfigüre edin veya makine üreticisine haber verin.

Hata numarası	Tanım
320-0032	Error message Döngüsel çalışmada PL510 hatası Cause of error Döngüsel PL510 işletiminde bir EMV arızası meydana geldi. Çember kullanımı mümkün değil. Error correction Makine üreticisine haber verin
320-0033	Error message PLC'de sistem hatası Cause of error Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
320-0034	Error message Strob gerçekleştirilmedi Cause of error Tümce akışından sonra bir strob çıktısı gerçekleştirilmedi. Error correction
320-0035	Error message Sistem yönetimi veriyolu başlatma başarısız Cause of error System-Management-Bus için destek yok ya da işletim sistemi sürümü çok eski. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
320-0036	Error message PLC Python betiğinde hata Cause of error Belirlenen PLC Python Script bir hata içeriyor. Error correction Makine üreticisine haber verin.
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error PLC çalışma süresi hatası: Bir API modülünün çağırılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. Error correction PLC programını değiştirin.

Hata numarası	Tanım
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağrılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Programlanan parametre geçerli değer aralığının dışında Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağrılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Programlanan parametre geçersiz/mevcut değil Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağrılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Programlanan adres geçerli değer aralığının dışında Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağrılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Adres ve blok uzunluğu toplamı, geçerli değer aralığının dışında Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağrılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Programlanan adres bir kelime veya çift kelime adresi değil Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağrılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Programlanan değer değiştirilemez/değiştirilmemelidir Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağrılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Programlanan dosya hatalı Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağrılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Yanlış NC işletim türü etkin Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağırılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Zaten bir konumlandırma komutu veya bir başka görev uygulanıyor Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağırılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Takım değiştirici tanımlanmadı Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağırılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - String dönüştürülemiyor veya string içinde izin verilmeyen karakter var Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağırılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - String sonu algılanmadı veya string tam değil Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağrılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Arayüz üzerinden veya sunucuya bir bağlantı yok Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağrılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - V24 arayüzü dolu veya atanmamış Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağrılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - V24 gönderim ara belleği boş değil Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağrılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - V24 alım ara belleği boş Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağırılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - V24 baud hızı mümkün değil Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağırılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - V24 arayüzünün iletim hatası Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağırılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Akım regülatörü mevcut değil Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağırılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - PLC modülü SUBMIT veya Spawn işi olarak çağırılmadı Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error PLC programında PLC modülünün çağırılması sırasında bir hata meydana geldi. PLC modülü, program akışında stroboskop olmadan çağırıldı. Error correction - PLC programını kontrol edin ve düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağırılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Tuş dinleme listesinde taşma Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağırılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - PLC hata mesajı dinleme listesinde taşma Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağırılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - PLC modülü bir SUBMIT veya Spawn işinden çağırıldı Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağırılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Sabitler alanında çok fazla öge var Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağırılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Sabitler alanında izin verilemeyen öğeler programlandı Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağırılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Mil oryantasyonu zaten etkin Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağırılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Programlanan modül fonksiyonu zaten etkin Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağırılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Programlanan dosya tipi geçersiz Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağırılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Alanın programlanan adı mevcut değil Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağırılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Query talimatında sözdizim hatası Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağırılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Talep için uygun bir veri seti yok Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağrılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Programlanan eksen henüz referanslanmadı Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağrılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Bağlı harici bir cihazın sıfırlaması hatalı Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağrılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Editör etkin değil Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağrılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Veri erişiminde genel bir hata oluştu Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağırılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Kumandanın sistem belleği çok az Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağırılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Parser hatası oluştu Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağırılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - tahriklerin açılması gerektiğinde hızlı PLC girişi belirlendi Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağırılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Tahriklerin açılması mümkün değil Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağırılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Takım tablosuna girişte sayı tipi kontrolü iptal edildi Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağırılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Powerfail denetimi kapatılamaz Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağırılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Kumanda sistemi, fonksiyonel güvenliği FS olmayan bir sistemdir Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağırılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Yazılım tuşu kaynakları dosyasının değerlendirilmesinde hata oluştu Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağırılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - PLC modülünün uygulanması iptal edildi Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağırılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - Bir Profibus hatası oluştu Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - PLC programında PLC modülünün çağırılması sırasında bir hata meydana geldi Error correction - PLC programını kontrol edin ve düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - PLC programında PLC modülünün çağırılması sırasında bir hata meydana geldi Error correction - PLC programını kontrol edin ve düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - PLC programında PLC modülünün çağırılması sırasında bir hata meydana geldi Error correction - PLC programını kontrol edin ve düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - PLC programında PLC modülünün çağırılması sırasında bir hata meydana geldi Error correction - PLC programını kontrol edin ve düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - PLC programında PLC modülünün çağırılması sırasında bir hata meydana geldi - Programlanan fonksiyon, PLC modülü tarafından desteklenmiyor Error correction - PLC programını kontrol edin ve düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - PLC programında PLC modülünün çağırılması sırasında bir hata meydana geldi - Programlanan fonksiyon, sadece bir çift işlemcili kumanda tarafından destekleniyor. Error correction - PLC programını kontrol edin ve düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - PLC programında PLC modülünün çağırılması sırasında bir hata meydana geldi - Kumanda donanımında seri arabirim bulunmaz Error correction - PLC programını kontrol edin ve düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - PLC programında PLC modülünün çağırılması sırasında bir hata meydana geldi - Programlanan fonksiyon, çift işlemcili kumanda tarafından desteklenmiyor Error correction - PLC programını kontrol edin ve düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - PLC programında PLC modülünün çağırılması sırasında bir hata meydana geldi - Belirtilen dosya kilitlemedi Error correction - PLC programını kontrol edin ve düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - PLC programında PLC modülünün çağırılması sırasında bir hata meydana geldi - Belirtilen dosya bulunamadı Error correction - PLC programını kontrol edin ve düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - PLC programında PLC modülünün çağırılması sırasında bir hata meydana geldi - Fonksiyon (yazılım seçeneği veya FLC) onaylanmadı Error correction - PLC programını kontrol edin ve düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - PLC programında PLC modülünün çağırılması sırasında bir hata meydana geldi - Birden fazla NC kanalı yapılandırıldığında, bu fonksiyon kullanılamaz Error correction - PLC programını kontrol edin ve düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - PLC programında PLC modülünün çağırılması sırasında bir hata meydana geldi - Programlanan işlem (Python) başlatılamadı Error correction - PLC programını kontrol edin ve düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - PLC programında PLC modülünün çağırılması sırasında bir hata meydana geldi - X8/X9'da programlanan analog çıkışı bu donanım tarafından desteklenmiyor Error correction - PLC programını kontrol edin ve düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - Bir PLC modülünün çağırılması sırasında PLC programında bir hata oluştu. - PLC modülü uygulanamadı Error correction - PLC programını kontrol edip düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - PLC programında PLC modülünün çağrılması sırasında bir hata meydana geldi - İletilen simge/tanımlayıcı yok Error correction - PLC programını kontrol edin ve düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - PLC programında PLC modülünün çağrılması sırasında bir hata meydana geldi - Tanıtıcı oluşturulamadı Error correction - PLC programını kontrol edin ve düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - PLC programında PLC modülünün çağrılması sırasında bir hata meydana geldi - İletilen tanıtıcı geçerli değil Error correction - PLC programını kontrol edin ve düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - PLC programında PLC modülünün çağrılması sırasında bir hata meydana geldi - İletim için yanlış veri yönü Error correction - PLC programını kontrol edin ve düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
320-0037	Error message PLC programında hata Cause of error - PLC programında PLC modülünün çağrılması sırasında bir hata meydana geldi - Çağrılan fonksiyon, fonksiyonel güvenli FS bir kumanda tarafından desteklenmiyor Error correction - PLC programını kontrol edin ve düzeltin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0038	Error message İşlenen %1 konfigürasyon verileri %2 geçersiz Cause of error Girilen konfigürasyonun verisinde gösterilen işlenene, bu yerde izin yok. Çoğu durumda konfigürasyon verileri, sadece normal mantıksal PLC hatırlatmalarına (M tipi) ya da normal aritmetik PLC işlenenlere (B, W, D tipi) atıfta bulunabilir. Error correction Belirtilen konfigürasyon verisini düzeltin, diğer PLC programını seçin veya makine üreticisine haber verin.
320-0039	Error message Konfigürasyon verileri %1 Cause of error Belirtilen konfigürasyon verisini düzeltin veya makine üreticisine haber verin. Error correction Çok fazla sayıda girilen tipten konfigürasyon verileri tanımlandı.
320-003A	Error message PLC: Magazin kuralları dosyasında hata Cause of error Seçilen tabla ayar dosyası mevcut değil ya da hata içeriyor. Error correction Tabla ayar dosyasını yeniden oluşturun ya da düzeltin.

Hata numarası	Tanım
320-003B	Error message IOC donanımı temel ayarı eksik Cause of error IOC donanım ve konfigürasyon dosyasının kullanımına dair temel ayar tam değil: (ayrıca CfgPlcPeriphery altında iocProject makine parametrelerine de bakınız): - IOC dosyası bulunamadı - IOC dosyasındaki donanım konfigüre edildi, fakat bu mevcut değil - bir IOC donanımı mevcut, fakat IOC dosyasında konfigüre edilmedi Error correction - IOC konfigürasyon dosyasını ve donanımını karşılaştırın - Daha fazla bilgiyi Teşhis Menüsü'nden elde edersiniz
320-003C	Error message Profibus başlatma yanlış Cause of error Profibus donanımının başlatılması sırasında bir hata oluştu. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin. - Diğer teşhis bilgilerine teşhis menüsünden ulaşabilirsiniz.
320-003D	Error message Profibus hatası döngüsel işlemde Cause of error Profibus donanımına bir müdahale sırasında bir hata oluştu. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin. - Diğer teşhis bilgilerine teşhis menüsünden ulaşabilirsiniz.
320-003E	Error message Başlatılan IOC donanımı yanlış Cause of error IOC donanımını ve konfigürasyon dosyasını başlatırken (CfgPlcPeriphery'deki iocProject özneliğine bakın) hatalar meydana geldi. Error correction - Cihazların gerilim beslemesini kontrol edin - Kumandanın teşhis fonksiyonlarında (veriyolu arıza teşhisi veya TNCdiag) daha fazla bilgi edinebilirsiniz - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
320-003F	Error message HSCI başlatma hatalı Cause of error HSCI donanımının başlatılması sırasında bir hata oluştu. Error correction - Cihazların gerilim beslemesini kontrol edin - Kumandanın teşhis fonksiyonlarında (veriyolu arıza teşhisi veya TNCdiag) daha fazla bilgi edinebilirsiniz - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - Gerekirse daha önceden verilen diğer uyarıları da dikkate alın
320-0040	Error message Döngüsel işletimde PL/MB hatası Cause of error Bir PL bileşeni (PLB), makine kumanda paneli (MB, TE) veya kompakt dönüştürücüdeki (UEC, UMC) bir PL parçası hata bildirdi. Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin - İlgili cihaz ve nedene ilişkin diğer teşhis bilgilerini HSCI ögesinin altında, veriyolu teşhisinde bulabilirsiniz
320-0041	Error message SPLC MAIN dosyası okunamıyor (%1) Cause of error PLC, SPLC programı için program dosyasını okuyamaz. Error correction Konfigürasyonu ve SPLC program dosyasını kontrol edin.
320-0042	Error message Tutarsız SPLC programı Cause of error Seçilen SPLC programında kullanılan API sürümü, kumanda yazılımı ile uyumlu değildir veya SPLC programındaki API sürümü tanımı yanlıştır. Error correction SplcApiMarker.DEF dosyasını güncelleyin ya da SPLC programını düzeltin. SplcApiMarker.def dosyası SPLC programında, diğer tanımlama dosyalarına bağlı olmalı.

Hata numarası	Tanım
320-0043	Error message Tutarsız SPLC programı Cause of error PLC programı ve SPLC programı arasında aktarılan işaretçinin tanımlaması hatalı. Error correction SPLC programını düzeltin
320-0044	Error message SPLC programı değişti Cause of error SPLC programı değiştirildi. Makinenin, değiştirilen SPLC programıyla işletilmesine izin verilmeden önce, kısmi bir kabul denemesi gerçekleştirilmeli. Error correction Amaçlanan değişiklik: Hata bildirimini silin, ardından kumandayı yeniden başlatın ve gerekli görülen kısmi kabul denemesini gerçekleştirin. Amaçlanmayan değişiklik: SPLC programının değişikliğini geri alın ve SPLC programını yeniden dönüştürün.
320-0045	Error message SPLC programı ikili kodu değiştirildi Cause of error Kaynak kodu değiştirilmeden kalmasına rağmen SPLC programının ikili kodu değiştirildi. Olası nedenler: - Yazılım güncellemesi nedeniyle yeni SPLC derleyicisi - MC veya CC'de SPLC programının hasarlı ikili dosyası (yazılım güncellemesi olmadan) Error correction Mesaj yazılım güncellemesinden sonra görüntülenir: - Hata mesajını silin, ardından kontrol sistemini yeniden başlatın ve gerekli kısmi kabul testini gerçekleştirin - Yeni CRC toplamalarını ilgili güvenli makine parametrelerine aktarın Mesaj, bir yazılım güncellemesi yapılmaksızın görüntülenir: - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0046	Error message %1 Cause of error siehe Maschinenhandbuch Error correction siehe Maschinenhandbuch

Hata numarası	Tanım
320-0047	Error message Konfigürasyon PLC Derleyici: %1 gir Cause of error PLC derleyicisi için konfigürasyon dosyası, kumanda tipine uygun olmayan bir sabit için bir değeri tanımlar. OMG_COUNT, CHANNEL_COUNT, AXIS_COUNT ve SPIND-LE_COUNT sabitlerinin değerleri tamamen doğru verilmelidir. Error correction - PLC derleyicisinin konfigürasyon dosyasını kontrol edin ve gerekli durumda düzeltin.
320-0048	Error message PLC programı kaynağı gerekli Cause of error Bir rekonfigürasyondan dolayı kumandadaki PLC programı artık uymuyor. PLC programı yeniden kaynak kodundan üretilmelidir. Error correction - Konfigürasyon değişikliğini geri alın (tekrarlanan hata bildirimini ignore edin). - PLC programının kaynak kodunu kumandaya kopyalayın ve yeniden aktarın.
320-004A	Error message Powerfail AC Cause of error İşletim esnasında bir 'AC-Fail' meydana geldi. Şebeke gerilim beslemesi ara sıra kesildi. Muhtemel nedenler: - Şebeke kesintisi - Şebeke geriliminin çökmesi - Şebeke gerilim beslemesi tarafından arızalı sigorta - Şebeke gerilim beslemesinin arızalı elektrik tesisatı Error correction - Şebeke gerilim beslemesinin sigortalarını kontrol edin - Şebeke geriliminin elektrik tesisatını kontrol edin - Şebeke gerilimi kalitesini kontrol edin (olası kesintilere karşı) - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
320-004B	Error message Powerfail DC Cause of error İşletim esnasında bir 'DC-Fail' meydana geldi, ara devre gerilimi özelleştirilen sınır değerinin altına düşüyor. Error correction - Ara devre gerilimini kontrol edin - Ara devre şarj korumasını kesintilere karşı kontrol edin - Şebeke gerilim beslemesini kontrol edin - Şebeke gerilim beslemesinin sigortalarını kontrol edin - Şebeke gerilimi kalitesini kontrol edin (olası kesintilere karşı) - Müşteri hizmetlerine haber verin
320-004C	Error message Hata: İşlem %1 başlatılamadı Cause of error The hardware used does not have enough main memory. Error correction Inform your service agency.
320-004D	Error message Hata: İşlem %1 başlatılamadı 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 Hata: İşlem %1 başlatılamadı Cause of error The name selected for the process is ambiguous. Error correction Select another unique name for the process.

Hata numarası	Tanım
320-004F	Error message Hata: İşlem %1 başlatılamadı 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 Hata: İşlem %1 başlatılamadı 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 Hata: İşlem %1 başlatılamadı 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.

Hata numarası	Tanım
320-0052	Error message Hata: İşlem %1 başlatılamadı 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 Hata: İşlem %1 başlatılamadı 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 Hata: İşlem %1 başlatılamadı 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 Hata: İşlem %1 başlatılamadı 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 Uyarılı IOC donanım kurulumu Cause of error IOC donanımını ve IOC konfigürasyon dosyasını başlatırken (CfgPlcPeriphery'deki iocProject parametresine bakın) uyarılar meydana geldi. Error correction Daha fazla bilgi Teşhis Menüsü'nden elde edilebilir.

Hata numarası	Tanım
320-0057	Error message ProfiNET: Kurulum hatalı Cause of error ProfiNET donanımını başlatırken bir hata oluştu. Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin. - Daha fazla bilgiyi Teşhis Menüsü'nden elde edersiniz.
320-0058	Error message ProfiNET: Döngüsel işletimde hata Cause of error ProfiNET donanımına müdahale ederken bir hata meydana geldi. Error correction - Bu hata, diğer nedenlerin yanı sıra, kumanda ile veri alışverişi aşırı yüklendiğinde veya bir IOPS/IOCS tepkisi mevcut olduğunda meydana gelebilir. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin. - Daha fazla bilgiyi Teşhis Aracı'ndan edinebilirsiniz.
320-0059	Error message IOC konfigürasyonu geçersiz PLC işlemci adresleri içeriyor Cause of error IOC konfigürasyonu, izin verilen PLC kayıt aralığını aşan PLC işlemci adresleri içeriyor. Olası nedenler: - IOC yapılandırması ve PLC yapılandırma dosyası uyumsuz - İlk işleme alma veya yeni kurulum - Bir yedeklemenin içe aktarılması Hangi işlemci alanının etkilendiği veriyolu teşhisinde görülebilir. Error correction Hata mesajını ve elektrik kesintisini onaylayın ve diğer hata mesajlarını dikkate alın: - PLC derleyicisi için PLC yapılandırma dosyasında ilgili işlemcilerin alanları büyütülmelidir ya da - Yeni veya değiştirilmiş yapılandırmayı etkinleştirmek için kumandanın yeniden başlatılması gerekir. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
320-005A	Error message IOC konfigürasyonu çok büyük belleğe ihtiyaç duyuyor Cause of error - IOC konfigürasyonu en azından bir veri yolu sistemi (örn. HSCI) için fieldbus donanımı üzerinde çok fazla bellek gerektiriyor. - BUS teşhisi başka bilgiler içeriyor. Error correction - IOC konfigürasyonunu kontrol edin. - Konfigüre edilen sistem bileşenlerinin miktarını düşürün. - Servis dosyası oluşturun. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
320-005B	Error message Döngüsel işletimde PL/MB uyarısı Cause of error Bir PL bileşeni (PLB), makine kumanda paneli (MB, TE) veya kompakt dönüştürücüdeki (UEC, UMC) bir PL parçası uyarı bildirdi. Error correction İlgili cihaz ve nedene ilişkin diğer teşhis bilgilerini HSCI ögesi- nin altında, veriyolu teşhisinde bulabilirsiniz.
320-005C	Error message %1/%2 ögesinin değiştirilmesi için PLC programının aktarımı gerekir Cause of error Değiştirilmiş olan yapılandırma tarihi PLC programı için sembollerin tanımına girer. PLC programı değişikliğin etkin olması için yeniden çevirilmelidir. Error correction PLC programını yeniden çevir
320-005D	Error message Dahili IO'lar: Başlatım hatalı Cause of error Dahili IO donanımı başlatılırken (PL/PL510/SPI) bir hata oluştu. Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin. - Daha fazla bilgiyi Teşhis Menüsü'nden edinebilirsiniz.

Hata numarası	Tanım
320-005E	Error message Dahili IO'lar: Döngüsel işletimde hata Cause of error Dahili IO donanımına erişimde (SPI modülü) bir hata oluştu. Error correction - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin. - Daha fazla bilgiyi Teşhis Menüsü'nden elde edersiniz.
320-005F	Error message Mil kullanılamıyor Cause of error Bir NC fonksiyonu, şu anda mevcut olmayan bir mile kumanda etmek istiyor: - Mil şu anda NC eksenini işlevini görüyor - Mil başka bir kanal tarafından işgal edilmiş - NC tarafından işgal edilmiş olan bir mil, NC eksenine devrelenmek isteniyor Error correction NC programını değiştirin veya makine üreticisine haber verin
320-0060	Error message IOC konfigürasyonu geçersiz PLC işlemci içeriyor Cause of error IOC yapılandırması zaten atanmış PLC işlemcileri içerir. Hangi işlemcilerin etkilendiğini BUS teşhisinde görebilirsiniz. Olası sebepler: - Dahili PL kartı tarafından kullanılan işlemcilerin kullanılması. - El çarkı tarafından kullanılan işlemcilerin kullanılması. Error correction IOC dosyasındaki işlemci adreslerini düzeltin: - Dahili PL kartı etkinse I0-I32 ve O0-O31 işlemcileri kullanılamaz. - El çarkının varsayılan verileri etkinse I160-I175 ve O96-O111 işlemcileri kullanılamaz. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
320-0061	Error message PLC işleneni için geçersiz IOC konfigürasyonu %1 işleneni bulunamadı Cause of error IOC dosyasında tanımlanan işlenen PLC programında tanımlanmamış. Error correction - PLC programını veya IOC projesini düzeltin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.

Hata numarası	Tanım
320-0062	Error message PLC işleneni için geçersiz IOC konfigürasyonu %1 işleneni terminal (%2) ile uyumlu değil Cause of error IOC dosyasında tanımlanan işlenen, terminal ile uyuşmuyor: - Veri boyutu uygun değil. - Terminalin eşleştirme modu işlenen tipine uymuyor. - Lojik ve aritmetik veri tiplerinin karıştırılması. Error correction - PLC programını veya IOC projesini düzeltin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
320-0063	Error message PLC günlük dosyaları için geçersiz yapılandırma Cause of error CfgPlcLogging altındaki yapılandırma geçerli değil. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0064	Error message Stroboskop %1 iptal edildi Cause of error NC programının çalıştırılması, PLC programındaki M, S veya T stroboskopu çıktısı nedeniyle iptal edildi. Error correction - Sisteminiz tutarsız bir durumda bulunuyor olabilir. Gösterilen makine ve etkin alet durumunun gerçek durum ile örtüşüp örtüşmediğini kontrol edin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
320-041A	Error message PLC: çok yüksek yuvalama Cause of error PLC çalışma süresi hatası: - 32'nin üzerinde modül çağrısının iç içe kutulanmasına çalışıldı. - 32 kutulaşma sınırını patlatan rekursif bir modül çağrısı programlandı. Error correction PLC programını değiştir.
320-041B	Error message PLC: stack underflow Cause of error PLC çalışma süresi hatası: Daha önce oraya yerleştirilmemiş olmasına rağmen, verilerin Stack'tan alınmasına çalışıldı. Error correction PLC programını değiştir.

Hata numarası	Tanım
320-041C	Error message PLC programında çalışma zamanı hatası: Veri yığını taşması Cause of error PLC programında çalışma zamanı hatası: Yığında, tutabildiğinden daha fazla veri depolanmaya çalışıldı. Veri yığınının maksimum boyutu sınırlıdır. Her virgüllü sayı iki değer için yer kaplar şekilde yığında maksimum 128 değer saklanabilir. Hatanın yaygın bir nedeni, PLC programında her çalıştırmada bir veya daha fazla değer yığında kaldığı döngüler veya yinelemelerdir. Error correction PLC programını kontrol edin ve programlama hatalarını düzeltin.
320-041D	Error message PLC: time out Cause of error PLC çalışma süresi hatası: - Döngüsel olarak geçilecek program kısmının işlenmesi çok uzun sürüyor. Alt program yapısı kontrol edilmeli, gerekirse çok hesap yoğun program parçaları SUBMIT job olarak başlatılmalıdır. - Gösterilen hesap süresi veri aktarımı ve çark işletimi üzerinden belli şartlarda artırılır. Şüpheli durumlarda çarkı seçin ve aynı zamanda veri aktarımını maks. Baud oranı ile başlatın, ardından PLC program ortamında "HESAP SÜRESİ MAKSİMUM" kontrol edin. %150 üzerinde değerler meydana gelmemelidir (uygunsuz işletme durumları için güvenlik rezervi!). Error correction PLC programını değiştir.
320-041E	Error message PLC: CASE için geçersiz alan Cause of error PLC çalışma süresi hatası: CASE talimatı için parametre, CM tablosuna ofset olarak yorumlanamayan bir değer içeriyor (0'dan küçük veya tablo uzunluğundan büyük veya buna eşit). Error correction PLC programını değiştir.
320-041F	Error message PLC: alt program tanımlanmadı Cause of error PLC çalışma süresi hatası - alt program tanımlanmamıştır. Error correction PLC programını değiştir.

Hata numarası	Tanım
320-0420	Error message PLC: Indeks alanı yanlış Cause of error PLC çalışma süresi hatası: - B/W/D/M/I/O/T/C veri tipleri için yazan bir müdahale için adres, indeks sicilinin hesaplanması sayesinde, bu parametre tipleri için geçersiz bir bölgede. - İndeks sicili, bir sabit alana müdahale sırasında, bu alan için mümkün olmayan bir değer içeriyor (0'dan küçük veya tablo uzunluğundan büyük veya buna eşit). - Bir stringin adresi, indeks sicilinin hesaplanması sayesinde izin verilmeyen bir değere yol açıyor. - Bir diyalogun (S#Dn[X]) veya bir hata mesajının (S#En[X]) numarası, indeks sicilinin hesaplanması sayesinde izin verilmeyen bir değere yol açıyor (0'dan küçük veya 999'dan büyük). - Bir kısmi stringin adreslenmesine. Error correction PLC programını değiştir.
320-0421	Error message PLC: Hata tab. mevcut değil Cause of error PLC hata tablosu mevcut değil. - Hata tablosu derlenmemesine rağmen veya tablonun içinde kayıtlar olmamasına rağmen, bir PLC hata modülü 9085/9086 çağrıldı. - Derlemeden sonra hata tablosu değiştirilmesine veya silinmesine rağmen, bir PLC hata modülü 9085/9086 çağrıldı.veya bir hata hatırlatıcı konuldu. Error correction - PLC hata tablosunu derleyin. - PLC hata tablosundaki girişleri kontrol edin.
320-0422	Error message PLC: Modül çağırmasında hata Cause of error PLC modülünün çağırılması sırasında kötü hata (örn. modül 9031: PLC hesaplama sırasında hata). Error correction PLC programını değiştir.
320-0423	Error message PLC: Hadise verileri eksik Cause of error plc.cfg sistem dosyası içinde PLCEVENTS= ile tanımlanmış dosya bulunamadı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.

Hata numarası	Tanım
320-0424	Error message PLC: Çok fazla olay Cause of error Güncel SPAWN prosesi (işbirliği Multitasking) için 15'in üzerinde olay tanımlandı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
320-0442	Error message PLC: PET'de hata tab. yok Cause of error plc.cfg içinde seçilmiş bir PLC hata tablosu, PET dosyası değil. Error correction PLC hata tablosunun formatını kontrol edin.
320-0443	Error message PLC: Hata tab. bulunamadı Cause of error plc.cfg dosyasının içinde seçilmiş PLC hata tablosu bulunamadı. Error correction Dosya adını veya yol adını kontrol edin.
320-0444	Error message PLC: Hata tab. yanlış biçimde Cause of error PLC hata tablosu: plc.cfg dosyasının içindeki seçilmiş hata tablosunun güncel ikili sayı formatı yok (örn. yazılım değişiminden sonra). Error correction PLC hata tablosunu silin ve veri arayüzü üzerinden yeni bir PLC hata tablosunun okunmasını sağlayın.
320-0445	Error message PET tablosu: Çok fazla satır Cause of error PET tablosunda çok fazla hata bildirimni tanımlanmış. Error correction PET tablosundan sadece belirli sayıda satır değerlendirilir. Takip eden satırlar görmezden görülür.
320-07D0	Error message PLC: Kontrol toplamı hatası Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
320-07D1	Error message PLC: M4005, M4006, M4007 yanlış Cause of error PLC çalışma süresi hatası: M4005 (M03), M4006 (M04), M4007 (M05) işaretçilerden, birden fazlası konuldu. Error correction PLC programını değiştir.
320-07D2	Error message PLC: Strobe aynı zamanda aktif Cause of error Çalışma zamanı hatası PLC - "PLC pozisyonlama", "sıfır noktası kaydırma" ve "Mil oryantasyonu" işlevlerinden birden fazlası aktifleştirilmiş. Error correction PLC programını değiştir.
320-07D3	Error message PLC:tanımlanamayan çalışma hatası Cause of error Tanımlanmamış çalışma süresi hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
320-07D4	Error message Besleme gerilimi X44 eksik Cause of error Röleler için 24V kumanda gerilimi mevcut değil. Error correction 24V beslemeyi kontrol edin.
320-07D5	Error message ACİL DURDURMA kabloları yanlış Cause of error - Acil kapatma zincirinin kabloları yanlış Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Elektrik tesisatını kontrol edin

Hata numarası	Tanım
320-07D6	Error message PLC aracılığıyla DURMA Cause of error Sistem PLC programı tarafından durduruldu Error correction Diğer mesajları da dikkate alın, gerekirse makine üreticisine haber verin. Kumandanın kapatılması ve yeniden başlatılması gerekir.
320-07D7	Error message M0-999 ve B0-127 silindi Cause of error Kalıcı verilerin silinmesini sağlayan fonksiyonu çağırdınız. Sistem durduruldu. Error correction Kumandayı yeniden başlatın
320-07D8	Error message Tampon batarya değişimi Cause of error Güç kaynağındaki tampon aküsü gerilimi çok küçük. Error correction Tampon aküsünü değiştirin (bakınız Kullanıcı el kitabı).
320-07D9	Error message Sıcaklık çok yüksek (CPU%1 := %2°C) Cause of error LE'deki sıcaklık sensörü, kumanda gövdesi içinde çok yüksek bir sıcaklığı algılıyor. Error correction Kumanda dolabındaki ısı çıkışını kontrol edin, lojik birimdeki fanı kontrol edin
320-07DA	Error message MC ana bilgisayarının sıcaklığı çok yüksek: = %1°C Cause of error LE'deki sıcaklık sensörü, kumanda gövdesi içinde çok yüksek bir sıcaklığı algılıyor. Error correction Kumanda dolabındaki ısı çıkışını kontrol edin, lojik birimdeki fanı kontrol edin

Hata numarası	Tanım
320-07DB	Error message MC muhaf havalandırması arızalı Cause of error Gövde fanının devri çok düşük. Error correction - Fanı değiştirin - müşteri hizmetlerini haberdar edin
320-07DC	Error message Cihazdaki besleme gerilimi eksik Cause of error HSCI hattında bir cihazdaki besleme gerilimleri, özelleştirilen aralığın dışında. Hatayı hangi HSCI bileşenlerinin tetiklediği, HSCI veriyolu arıza teşhisinde gösterilir. Olası cihazlar: - Ana bilgisayar MC - Giriş/çıkış yapı grubu PL - Makine kumanda alanı MB - HSCI hattındaki diğer CC Olası sebepler: - Cihazların gerilim beslemesi yeterli değil - Gerilim beslemesinde kısa devre - PL giriş ve çıkışlarında kısa devre Error correction - Cihazların gerilim beslemesini kontrol edin - Kumandanın teşhis fonksiyonlarında (veriyolu arıza teşhisi veya TNCdiag) daha fazla bilgi edinebilirsiniz - Kablo bağlantılarını olası kısa devre bakımından kontrol edin (ör. PLC giriş veya çıkışları) - Donanımı değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
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

Hata numarası	Tanım
320-0FA3	Error message T0 Cause of error Error correction
320-0FA4	Error message TOOL CALL Cause of error Error correction
320-0FA5	Error message TOOL DEF Cause of error Error correction
320-0FA6	Error message Strobe Cause of error Error correction
320-0FA7	Error message Onay Cause of error Error correction
320-0FA8	Error message Parametre Cause of error Error correction
320-0FA9	Error message Devir sayısı Cause of error Error correction
320-0FAA	Error message Mod Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
320-0FAB	Error message Dişli kademeleri Cause of error Error correction
320-0FAC	Error message İndeks Cause of error Error correction
320-0FAD	Error message Magazin Cause of error Error correction
320-0FAE	Error message Yer Cause of error Error correction
320-0FAF	Error message Kanal Cause of error Error correction
320-0FB0	Error message Durum Cause of error Error correction
320-0FB1	Error message Manuel Cause of error Error correction
320-0FB2	Error message Aralıklı Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
320-0FB3	Error message Referanslama Cause of error Error correction
320-0FB4	Error message Tarama Cause of error Error correction
320-0FB5	Error message Negatif yön Cause of error Error correction
320-0FB6	Error message Pozisyon Cause of error Error correction
320-0FB7	Error message Besleme Cause of error Error correction
320-0FB8	Error message Nihayet şaltersiz Cause of error Error correction
320-0FB9	Error message NC durdurma olmadan Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
320-0FBB	Error message HSCI cihazı için besleme gerilimi mevcut değil Cause of error HSCI veri yolundaki bir cihazda +24 V besleme geriliminin olmadığı tespit edildi. S durumundaki -PF.BOARD sinyali beklemede. Error correction - Veri yolu diyagnozunu açın ve HSCI veri yolu sistemine bağlı olan cihazların durum mesajlarını kontrol edin. - HSCI veri yoluna bağlı olan tüm cihazların doğru bir şekilde +24 V-NC ve +24 V-PLC gerilimi ile beslenmesini sağlayın - Kumandayı yeniden başlatın
320-0FBC	Error message TNC aşağıya hareket ettirilir, makine fonksiyonları gerçekleştirilir Cause of error PLC programı kumandanın kapatılmasını geciktiriyor. Error correction PLC programı tarafından istenen makine işlevlerini yürütün.
320-0FBE	Error message Takım tutarsız
320-0FBF	Error message Bir PET hatası için birden fazla hata sınıfı tanımlanmıştır Cause of error Hatalı bir tabloda (.PET), bir hata sınıfı bir fazla hata sınıfı için tanımlanır. Error correction - İlgili hata için sadece bir hata sınıfını tanımlayın. - Daha fazla bilgiye (tablo adı ve hata numarası) hata listesindeki "Dahili Bilgi" yazılım tuşuna basarak ulaşabilirsiniz. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
320-0FC0	Error message Hızlı PLC girişi hatalı parametrelenmiş Cause of error Hızlı bir PLC girişi IOC dosyasında parametrelendirilmedi ya da yanlış parametrelendirildi. Error correction - IO konfigürasyonunu kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
320-0FC2	Error message JHIOsim kurulumu tam değil Cause of error Windows: JHIOsim-DLL mevcut değil Virtual Box: Kurulum tam değil Virtual Box: Birleşik klasör /mnt/sf/IOsim mevcut değil Error correction Virtual Box ve Windows kurulumunu kontrol edin
320-0FC3	Error message NC programının başlatılmasına şu an izin verilmez Cause of error Eksenler şu anda hareket görevleri yürüttüğü için NC programının başlatılmasına şimdi izin verilmez. Error correction NC programını başlatmayı daha sonra yeniden deneyin
320-0FC4	Error message Sistemde aşırı yükleme - mesaj tamponu dolu Cause of error PLC çalışma zamanı sistemine kısa sürede çok sayıda görev atanmıştır. Bu, ilgili mesajların sisteme artık iletilmemesine neden olur. Bu görevler, PLC modüllerinin çağırılmasıyla veya OEM uygulamalar için Python fonksiyon kütüphanesinin çağırılmasıyla oluşur. Sistemde mesajların ara belleğe alınması için mevcut kapasite tükendi; PLC programı durduruldu. Error correction PLC programını veya OEM uygulamasını değiştirin PLC modüllerinin veya Python OEM uygulamalarındaki jh fonksiyon kütüphanesinin fonksiyonlarının çağırılmasını zaman açısından daha verimli paylaşın
320-0FC6	Error message MC ana bilgisayarın sıcaklığı çok yüksek: %1°C (uyarı) Cause of error LE'deki sıcaklık sensörü, kumanda gövdesi içinde çok yüksek bir sıcaklığı algılıyor. Error correction Kumanda dolabındaki ısı çıkışını kontrol edin, lojik birimdeki fanı kontrol edin

Hata numarası	Tanım
320-0FC7	Error message MC ana bilgisayarın sıcaklığı çok düşük: %1°C (uyarı) Cause of error Sıcaklık sensörü, ana bilgisayar gövdesi dahilindeki sıcaklığın çok düşük olduğunu algılıyor. - Devre dolabında veya kumanda panelinde (MC montaj yeri) arızalı klima - Arızalı sıcaklık sensörü - Bileşenlerin uygun olmayan montajı Error correction - Devre dolabındaki sıcaklık koşullarını kontrol edin - Klimayı kontrol edin ve gerekirse onarın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0FC8	Error message MC ana bilgisayarın sıcaklığı çok düşük: %1°C Cause of error Sıcaklık sensörü, ana bilgisayar gövdesi dahilindeki sıcaklığın çok düşük olduğunu algılıyor. - Devre dolabında veya kumanda panelinde (MC montaj yeri) arızalı klima - Arızalı sıcaklık sensörü - Bileşenlerin uygun olmayan montajı Error correction - Devre dolabındaki sıcaklık koşullarını kontrol edin - Klimayı kontrol edin ve gerekirse onarın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
320-0FC9	Error message Şu anda harici bir aletin çağrılmasına izin verilmiyor Cause of error Harici bir takım yalnızca çağrı sırasında mile takılıysa çağrılabilir. Ancak şu anda çağrılan takım şimdiye kadarki yerinde kalmalıdır. Error correction Takıma yer tablosunda bir yer atayın.
320-0FCB	Error message NC klavyesi artık geçersiz kılma kaynağı olarak seçilemez Cause of error CfgPlcOverrideDev altında makine parametresi kaynağı için NC klavyesi artık bir seçenek olarak seçilemez. TNC7 gibi kumandalar artık NC tuşlarının PLC çalışma zamanı sistemi-ne aktarılmasını desteklemiyor. Error correction OEM; PLC programı ayarını kaynak olarak kullanarak, OEM yan alanındaki makine tuşları veya kendi kontrolleri ile karşılık gelen fonksiyonları yeniden oluşturmalıdır.

Hata numarası	Tanım
320-0FCC	Error message PROFINET: Döngüsel işletimde uyarı Cause of error PROFINET donanımına erişim sırasında bir uyarı oluştu. Bu uyarı, diğer nedenlerin yanı sıra, kumanda ile veri alışverişi aşırı yüklendiğinde ortaya çıkabilir. Bu durumda IOPS/IOC mesajları da etkilenebilir. Error correction - Uyarı hakkında daha fazla bilgi için teşhis aracını açın
322-0002	Error message Tümce girişi başlangıcında yanlış araç. (%1) Cause of error Tümce akışını yanlış alet yeri ile başlattınız. Error correction Doğru alet ile değiştirin ve tekrar başlatın.
322-0003	Error message Konfigürasyon verileri %1 - %2 hata içeriyor Cause of error Bir alet değişim sekansının tarifine yarayan ve konfigürasyon verilerinde belirtilen dosya bir hata içeriyor. Bu dosya, kumandanın işletilmesi için devralınmadı. Error correction Makine üreticisine haber verin.
322-0004	Error message Alet çağırma net değil Cause of error İki alet eş zamanlı olarak değiştirilmeli. Error correction NC programını düzeltin.
322-0005	Error message Dosya bulunamadı Cause of error Bir alet değişim sekansının tarifine yarayan ve konfigürasyon verilerinde belirtilen dosya mevcut değil. Error correction Makine üreticisine haber verin.

Hata numarası	Tanım
322-0006	Error message Cep tablosu hatalı Cause of error TOOL_P yer tablosu için primer anahtar (TOOL_P.P, tabla ve yer numarası) tanımlanmadı. Error correction Makine üreticisine haber verin.
322-0007	Error message Cep tablosu hatalı Cause of error Yer tablosu TOOL_P için yanlış sütun (TOOL_P.P, tabla ve yer numarası değil) primer anahtar olarak tanımlandı. Error correction Makine üreticisine haber verin.
322-0008	Error message Cep tablosu hatalı Cause of error Yer tablosunun P sütununda geçersiz bir değer okundu. Error correction Makine üreticisine haber verin.
322-0009	Error message Cep tablosu hatalı Cause of error Yer tablosunun ST sütununda geçersiz bir değer okundu. Error correction Makine üreticisine haber verin.
322-000A	Error message Cep tablosu hatalı Cause of error Yer tablosunun F sütununda geçersiz bir değer okundu. Error correction Makine üreticisine haber verin.
322-000B	Error message Cep tablosu hatalı Cause of error Yer tablosunun PTYP sütununda geçersiz bir değer okundu. Error correction Makine üreticisine haber verin.

Hata numarası	Tanım
322-000C	Error message Cep tablosu hatalı Cause of error Yer tablosunda, alet bir çok defa bulundu. Error correction Yer tablosunu düzeltin. Aleti, doldurmadığı yerlerde silin ya da bu yerleri rezerve edilmiş olarak işaretleyin.
322-000D	Error message Cep tablosu tutarsız olabilir Cause of error Kumandanın, yüklenmiş durumdaki aletle ilgili dahili veriler yer tablosunun içeriğiyle örtüşmemekte. Bu, yer tablosu düzenlendikten sonra ya da üzeri yazıldıktan sonra veya bir alet değişimi iptal edildikten sonra meydana gelebilir. Yer tablosunun içeriği, muhtemelen alet belleğinin teçhizatına uymuyor. Error correction Yer tablosunun içeriğini kontrol edin ve gerekirse düzeltin.
322-000E	Error message Cep tablosu hatalı Cause of error Yer tablosu TOOL_P için gerekli olan bir sütun (P,T ya da RSV) tanımlanmadı. Error correction Makine üreticisine haber verin.
322-000F	Error message Dosya bulunamadı Cause of error Yer tablolu dosya, konfigüre edilen yolda bulunamadı. Error correction Dosyayı orijinal yol altında yeniden oluşturun ya da orijinal yol altında yeni bir dosya oluşturun veya makine üreticisine haber verin.
322-0010	Error message PLC'de sistem hatası Cause of error Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
322-0011	Error message Cep tablosuna erişim reddedildi Cause of error Yer tablosuna erişim bloke edildiği için, alet çağrısına devam edilemiyor. Böyle bir blokaj, yer tablosunun düzenlenmesi ya da PLC programı sayesinde ortaya çıkar. Error correction Yer tablosunun düzenlenmesini sonlandırın ya da makine üreticisine haber verin.
322-0012	Error message Cep tablosu hatalı Cause of error Yer tablosunun bir sütununun konfigürasyon verileri eksik ya da yanlış. Error correction Makine üreticisine haber verin
322-0013	Error message Dosyaya erişim mümkün değil Cause of error Yer tablolu dosya eksik ya da bu dosyaya erişim reddedildi. Error correction Dosyayı yeniden oluşturun ya da dosyaya erişim yetkisini kontrol edin, eğer gerekiyorsa mevcut olan yazmaya karşı korumayı kaldırın.
322-0014	Error message Cep tablosu hatalı Cause of error Yer tablolu dosya tamamlanmamış, farklı uzunluklara sahip satırlar, sözdizimi hataları ya da bilinmeyen sütunlar içeriyor. Error correction Dosyayı düzeltin ya da yeniden oluşturun veya makine üreticisini durumdan haberdar edin.
322-0015	Error message Cep tablosu hatalı Cause of error Yer tablosunun T sütununda geçersiz bir değer okundu. Error correction Dosyayı düzeltin ya da yeniden oluşturun veya makine üreticisini durumdan haberdar edin.

Hata numarası	Tanım
322-0016	Error message PLC'de sistem hatası Cause of error Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
322-0017	Error message Cep tablosuna erişim reddedildi Cause of error Yer tablosuna erişim bloke edildiği ve yer tablosunu oluşturma denemeleri başarısızlıkla sonuçlandığı için, NC programına devam edilemiyor. Yer tablosunun içeriği, muhtemelen alet belleğinin teçhizatına uymuyor. Error correction Yer tablosunun içeriğini kontrol edin ve gerekirse düzeltin. Yer tablosunun düzenlenmesini sonlandırın ya da makine üreticisine haber verin.
322-0018	Error message PLC'de sistem hatası Cause of error Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
322-0019	Error message Cep tablosu hatalı Cause of error Yer tablosunun RSV sütununda geçersiz bir değer okundu. Error correction Dosyayı düzeltin ya da yeniden oluşturun veya makine üreticisini durumdan haberdar edin.
322-001A	Error message Konfigüre edilmiş mile ihtiyaç duyulmadan alet değişikliği Cause of error %1 kanalı için mil konfigüre edilmedi ya da dahili olarak (sadece kanal 0) mil düzenlenemedi. Error correction NC programını değiştirin veya makine üreticisine haber verin

Hata numarası	Tanım
322-001B	Error message PLC verileri %1 değiştirilemiyor Cause of error PLC verisi verilen tanımlamayla değiştirilmeye çalışıldı. Veri mevcut değil ya da değiştirilemez durumda veya yeni değere izin verilmiyor. Error correction Bu verinin verilen tanımla birlikte mevcut olup olmadığını ve değişikliklere izin verilip verilmediğini kontrol edin. Bu veri için olan yeni değere izin verilip verilmediğini kontrol edin. NC programınızı doğru bir tanımlama ve izin verilen bir değer kullanılacak şekilde değiştirin.
322-001C	Error message PLC'de sistem hatası Cause of error Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
322-001D	Error message Yer tablosu yanlış Cause of error Yer tablosunun L sütununda geçersiz bir değer okundu. Error correction Makine üreticisini bilgilendirin
322-001E	Error message Alet yuvasındaki yer kapalı Cause of error Alet yuvasındaki yer bloke edildiği için alet çağrısı sürdürülemiyor. Böylesi bir blokaj, yer tablosunun düzenlenmesinden ya da PLC programından etkileniyor olabilir. Error correction Yer tablosunu düzeltin ya da makine üreticisini bilgilendirin.
330-0002	Error message Güvenli sıkma momenti Off (-STO.B.x) etkin Cause of error - Program akışında hata - Safe Torque Off STO emniyet fonksiyonu etkin Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
330-0003	Error message Harici ACİL STOP Cause of error - "Kumanda işleme hazır" PLC girişi etkin değil. ACİL DURDURMA devresi elle veya kumandayla kesilmiş. Error correction - ACİL DURDURMA tuşunun kilidini açın, kumanda gerilimini açın, hata mesajını onaylayın - ACİL DURDURMA devresini kontrol edin. (ACİL DURDURMA tuşu, eksen uç şalteri, kablo bağlantısı, vs.)
330-0004	Error message Kontrol gerilimini kapatın! Cause of error Kontrol gerilimi henüz devreye sokulmadı. Error correction Kontrol gerilimini kapatın
330-0005	Error message Röle: Durma kontağını açın? Cause of error Röle zincirinde bir veya birden fazla rölenin durgun kontağı açık. Error correction - Röleyi işlevsellik bakımından kontrol edin. - Gerekirse müşteri hizmetlerine haber verin
330-0006	Error message Kontrol gerilimini açın Cause of error Kontrol gerilimi kapatıldı. Error correction Kontrol gerilimini açın

Hata numarası	Tanım
330-0008	Error message Dönüştürücü işleme hazır değil Cause of error - Hazır olmayan bir dönüştürücüden (RDY sinyali) dolayı tahrikin açılması mümkün değildir. - Siemens dönüştürücülerinin arayüz platinlerinde ikinci aksa izin verilmemiştir - Dönüştürücünün koruyucusunda veya rölesinde komut sinyalleri yok - Kompakt dönüştürücüsü, dönüştürücü besleme cihazında veya güç modülü arızalı - Dönüştürücünün bus kablosunda kopukluk (besleme bus'ı, cihaz bus'ı, PWM bus) - Kumanda PWM arayüzünde arıza Error correction - Devre dolabındaki kopukluğu giderin - arızalı kompakt dönüştürücüsünü, besleme cihazını, güç ünitesini değiştirin - arızalı kabloyu değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-0012	Error message MC Makine tuşuna basın Cause of error Bir makine düğmesinin kontağı kapalı! Error correction Düğmeyi bırakın ve müşteri hizmetlerine haber verin.
330-0013	Error message Röle: Tam durma kontağı kapalı? Cause of error Röle zincirinde bütün rölelerin durgun kontağı kapalı. Error correction Röleyi işlevsellik bakımından kontrol edin. Gerekirse müşteri hizmetlerine haber verin.
330-0014	Error message CC%2 dönüştürücü mil RDY=0 Cause of error Milin güç ünitesi işleme hazır hale getirilememiş. Error correction Elektrik tesisatını kontrol edin, müşteri hizmetlerini haberdar edin.

Hata numarası	Tanım
330-0015	Error message CC%2 dönüştürücü eksenler RDY=0 Cause of error Bir aksın güç ünitesi işleme hazır hale getirilememiş. Error correction Elektrik tesisatını kontrol edin, müşteri hizmetlerini haberdar edin.
330-0016	Error message CC%2 dönüştürücü mil RDY=1 Cause of error Milin güç ünitesi, kapalı olması gerekirken işleme hazır halde. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
330-0017	Error message CC%2 dönüştürücü eksenler RDY=1 Cause of error Bir aksın güç ünitesi, kapalı olması gerekirken işleme hazır halde. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
330-001A	Error message Giriş (ES.B) eşit değil 0 Cause of error 24V, ES.B girişinde, dinamik testte 0V bekleniyor. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
330-001B	Error message Kapatma kanalı testi aktif değil Cause of error Kapatma kanallarının testi MC tarafından yapılmadı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
330-001F	Error message CC%2 FS kontrol toplamı hatası Cause of error - Hatalı veriler üzerinden kontrol toplamı hatası. - Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.

Hata numarası	Tanım
330-0020	Error message Komut tamponunda aşma Cause of error CC, MC'den gelen çok fazla komutu işleyemedi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
330-0021	Error message Komut eşit değil Cause of error CC tarafından eko olarak onaylanan komut, MC tarafından gönderilen komuta uygun değil. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
330-0022	Error message CC%2 komutu onaylanmadı Cause of error Komut 200ms içinde CC tarafından onaylanmadı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
330-0023	Error message FS fonksiyonu uygulanamadı Cause of error Bir döngü içinde bir veya birden fazla FS işlevi uygulanmadı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
330-0024	Error message MC onay tuşu çark ile komut edildi Cause of error El çarkının onay düğmesine basıldı. CfgHandwheel/type parametresi üzerinden yanlış bir el çarkı seçildi. Error correction - Onay tuşlarını kontrol edin; - Konfigürasyon verisini doğru ayarlayın; - Müşteri hizmetlerine haber verin.
330-0025	Error message CC%2'den yanlış veriler Cause of error Hatalı yazılım Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.

Hata numarası	Tanım
330-0026	Error message Sist saati MC eşit değil CC%2 Cause of error - Donanım hatası (kuarz jenaratör) - Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Regülatör platinini veya güç ünitesini değiştirin - Yazılım versiyonunu kontrol edin
330-0027	Error message MC konumu sapması çok yüksek %2 Cause of error Devir ölçüm sistemi ve konum sistemi arasında hesaplanan konum sapması CfgAxParSafety/positionDiffRef veya CfgAxParSafety/positionDiffRun parametresinin değerinden daha büyük. - konum ölçüm cihazı empulslerinden ve devir sayısı ölçüm cihazı empulslerinden hesaplanılan pozisyonlar arasında çok büyük fark vardır - ilk işleme alırken: devir sayısı ölçüm cihazında yanlış norm belirtmesi (örn. yanlış mil eğimi girilmiş) - çok büyük geri tepme - Kavrama, şanzıman, vs. arızalı - Kayış yırtık Error correction - Kumandayı kapatın ve tekrar açın - CfgAxParSafety/positionDiffRef, CfgAxParSafety/positionDiffRun kontrol edin - ilk işleme alırken: Devir sayısı ölçüm cihazı empulslerinin normlanmasını kontrol edin (doğru mil eğimini girin) - Geri tepmeyi kontrol edin - Kavrama, şanzıman, vs. onarın - Kayışı yenileyin - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-0028	Error message CC%2'den durum değerleri yok Cause of error CC, belirli bir süre dahilinde MC'ye konum değerleri göndermez. Error correction - Kumandayı kapatın ve tekrar açın; - Müşteri hizmetlerine haber verin.

Hata numarası	Tanım
330-0029	Error message MC durum değeri CC%2'ye yönelik yok Cause of error - MC, CC'ye konum değerleri aktarmamalıdır. - Dahili yazılım hatası Error correction - Kumandayı kapatın ve tekrar açın; - Müşteri hizmetlerine haber verin.
330-002A	Error message Kont edilen eksenli MC/CC%2 eşit değ Cause of error - Kontrol edilen konum değerleri bakımından durum, MC ve CC arasında uyuşmaz. - Dahili yazılım hatası Error correction - Kumandayı kapatın ve tekrar açın; - Müşteri hizmetlerine haber verin.
330-002B	Error message CC%2 yanlış Include dosyası vers. Cause of error - Çağrılan bir Include dosyasının versiyon numarası MC ve CC'de farklı - dahili yazılım hatası Error correction - Yazılım versiyonunu kontrol edin - müşteri hizmetlerini haberdar edin
330-002D	Error message Mili devreye almak için onay gerekir Cause of error Açık koruma kapısı A/S'de mil başlat düğmesine, milin başlatılması için onay düğmesi olmadan basıldı. Error correction İşmili başlat düğmesi ile onay düğmesine basın

Hata numarası	Tanım
330-002E	Error message SMP ya da kontrol toplamı hatalı Cause of error - Güvenlikli SMP makine parametresi değiştirildi. - Güvenlikli makine parametresi üzerine kontrol toplamı değiştirildi Error correction - Güvenlikli makine parametresini ve kontrol toplamını kontrol edin. - Değişiklikler, ancak makine üreticisi tarafından bir üretici şifresinin girişiyle gerçekleştirilebilir. - Gerekli durumda, değişikliklerde makinenin talep edilen kabul testleri gerçekleştirilmelidir. - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-002F	Error message SMP ya da kontrol toplamı tespiti hatalı Cause of error - Güvenlikli SMP makine parametresi değiştirildi. - Güvenlikli makine parametresi üzerine kontrol toplamı değiştirildi. - Makine parametre dosyası açılmadı ya da mevcut değil. Error correction - Güvenlikli makine parametresini ve kontrol toplamını kontrol edin. - Değişiklikler, ancak makine üreticisi tarafından bir üretici şifresinin girişiyle gerçekleştirilebilir. - Gerekli durumda, değişikliklerde makinenin talep edilen kabul testleri gerçekleştirilmelidir. - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-0030	Error message Güvenliş eksenlerin sinüs eğrisi şeklinde girişleri olmalıdır Cause of error - SG hatası Error correction
330-0031	Error message Eksen durumu belirlenemiyor Cause of error - SG hatası Error correction

Hata numarası	Tanım
330-0033	Error message REF işletim türünde değil Cause of error - Aksların kontrol edilmesi ancak REF referans verme işletim türünde mümkündür. Error correction - Hata mesajını, CE ile onaylayın ve REF işletim türüne geçiş yapın. - Ardından aksları referanslayın. - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-0034	Error message Geçersiz eksen Cause of error - Kontrol edilecek eksen güvenli bir eksen değildir. - Test edilecek eksen bir mildir. - Verilen eksen numarası geçersizdir. Error correction - Eksenin yapılandırmasını kontrol edin ve gerekirse düzeltin (miller referanslanamaz). - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
330-0035	Error message Eksen kontrol edilmiş Cause of error - Kontrol edilecek aks zaten kontrol edilmiş. - Verilen aks numarası geçersizdir. Error correction - Dahili yazılım hatası. - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-0036	Error message Eksen referanslanmamış Cause of error - Kontrol edilecek aks henüz referanslanmamış. Error correction - Dahili yazılım hatası. - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-0037	Error message Eksen hareket halinde Cause of error - Kontrol edilecek aks henüz durma konumunda değil. Error correction - Hata mesajını CE ile onaylayın ve aksı durma konumuna getirin. - Ardından aksı kontrol edin. - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
330-0038	Error message Eksen kontrol pozisyonunda değil Cause of error - Kontrol edilecek aks kontrol pozisyonunda durmuyor (S makine parametresi için positionMatch CfgAxParSafety'de). - Aks kontrol pozisyonundan fazla sapma gösteriyor (S makine parametresi için positionDiffRef CfgAxParSafety'de). Error correction - Hata mesajını CE ile onaylayın ve aksı kontrol pozisyonuna getirin. - Ardından aksı kontrol edin. - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-0039	Error message Onay mevcut değil Cause of error - Aksın kontrolü esnasında (Mesaj: "Onay tuşu ile onaylayın") kumanda, onay tuşu üzerinden bir onay almıyor. - Onay tuş(lar)ı arızalı. - Aksların kontrol edilmesi ancak bir onayla tamamlanabilir. Error correction - Onay donanımını (onay tuşu) kontrol edin. - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-003A	Error message Kontrol için yetkilendirme yok Cause of error - Aks(lar)ın kontrolü güvenli işletim türü SOM_1'de mümkün değil. Error correction - Hata mesajını CE ile onaylayın ve güvenli işletim türünü değiştirin (örn. SOM_3). - Ardından aksı kontrol edin. - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-003C	Error message MC S girişi %2 eşit değil Cause of error SPLC-MC'nin güvenli girişi SPLC-CC'nin girişine eşit değil. örn. FB_NCC.x, KSW.x, ES.x Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.

Hata numarası	Tanım
330-003D	Error message CC%2 güvenli girişler %1 eşit değil Cause of error - CC'nin güvenlikle ilgili bir girişi 400 ms'den uzun süreliğine MC'den farklı - güvenlik modülü girişinde farklı düzey: 4 = kapatma geri bildirimi 8 = eksenlerde/millerde güvenli düşürülmüş hız 10 = güvenli kırmızı. Yardımcı eksenlerin hızı 11 = Mod 3(Anahtarlı şalter 1, Knm3) (eksenlerde/millerde güvenli çalışma durdurma) 18 = Mod 2 (Anahtarlı şalter 1,Knm2) 19 = Mod 4 (Anahtarlı şalter 2) - Kablo bağlantı hatası X65, X66 (,X67) - Güvenlik modülünde arıza Error correction - X65, X66 (,X67) kablolarını kontrol edin - Güvenlik modülünü değiştirin - Servis dosyaları oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin
330-003E	Error message MC nihayet şalteri %2 + Cause of error - SLP güvenlik fonsiyonunun kesin pozitif konum sınır değeri taşması (pozitif hareket alanı) - Aletin hesaplanan yolu, makinenin belirlenen seyir alanını aşıyor (yazılım nihayet şalteri). - Manuel bir işletim türünde yazılım nihayet şalterine (kesin durum sınır değeri) ulaşıldı Error correction - Programlanan koordinatları kontrol edin, gerekirse programı değiştirin. - Referans noktasını kontrol edin, gerekirse referans noktasını yeniden yerleştirin. - Aksi yöne doğru sürün - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-003F	Error message CC nihayet şalteri %2 + Cause of error Aletin hesaplanan hattı, makinenin pozitif hareket alanını aşıyor. Muhtemelen güncel makine ayarı alınamadı ve malzeme de iş alanında yanlış bir konumda. Pozitif yazılım nihayet şalteri, CfgPositionLimits/swLimit-SwitchPos yapılandırma verisi ile tanımlanmış. Error correction - Programlanan koordinatları kontrol edin, gerekirse programı değiştirin. - Referans noktasını kontrol edin, gerekirse referans noktasını yeniden yerleştirin.

Hata numarası	Tanım
330-0040	Error message MC nihayet şalteri %2 - Cause of error - SLP güvenlik fonksiyonunun kesin negatif konum sınır değeri taşması (negatif hareket alanı) - Aletin hesaplanan yolu, makinenin belirlenen seyir alanını aşıyor (yazılım nihayet şalteri). - Manuel bir işletim türünde yazılım nihayet şalterine (kesin durum sınır değeri) ulaşıldı Error correction - Programlanan koordinatları kontrol edin, gerekirse programı değiştirin. - Referans noktasını kontrol edin, gerekirse referans noktasını yeniden yerleştirin. - Aksi yöne doğru sürün - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-0041	Error message CC nihayet şalteri %2 - Cause of error Aletin hesaplanan hattı, makinenin negatif hareket alanını aşıyor. Muhtemelen güncel makine ayarı alınamadı ve malzeme de iş alanında yanlış bir konumda. Negatif yazılım nihayet şalteri, CfgPositionLimits/swLimit-SwitchNeg yapılandırma verisi ile tanımlanmış. Error correction - Programlanan koordinatları kontrol edin, gerekirse programı değiştirin. - Referans noktasını kontrol edin, gerekirse referans noktasını yeniden yerleştirin.

Hata numarası	Tanım
330-0042	Error message MC sabit izleme %2 Cause of error - Güvenlik fonksiyonu SOS (işletimin güvenli şekilde durdurulması) etkinken pozisyon sapması, CfgAxParSafety/positionRangeVmin yapılandırma verisinde belirlenen değerden büyük. - Bir acil durdurmada eksenler ve mil frenlenirse ve eksenler milden daha önce durursa mil durana kadar eksenlerin CfgAxParSafety/positionRangeVmin değerinde sabit kalıp kalmadığı denetlenir. - Otomatik işletim türünde (SOM 1) güvenlik kapıları kapalıyken tahriki kapalı olan eksenlerin (ör. sıkıştırılmış eksenler) CfgAxParSafety/positionRangeVmin değerinde sabit kalıp kalmadığı denetlenir. - Onay tuşu serbest bırakıldığı zaman, alet magazin eksen 3 saniyeden fazla bir süre hareket eder. - Fren testi sırasında eksen, CfgAxParSafety/positionRangeVmin değerinde izin verilen maksimum yolu aşar. Eksen durdurma freninin arızalı olduğu varsayılmalıdır! SS2 durdurma tepkisi tetiklendikten ve SS2 durma süresi dolduktan sonra pozisyon sapmasının, CfgAxParSafety/positionRangeVmin yapılandırma verisinde belirlenen değerden daha büyük olduğu tespit edildi. Error correction - Fren testi sırasında hata meydana gelirse eksen ayarlar kalır. Siz makineyi kapatmadan önce eksen güvenli bir pozisyona hareket ettirilmelidir. Durdurma freninin arızalı olduğu varsayılmalıdır. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
330-0044	Error message MC beslemesi SLS %2'den daha büyük Cause of error Besleme, etkin güvenli işletim türü SOM'un izin verilen sınır değerini aşıyor. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
330-0045	Error message CC beslemesi SLS %2'den daha büyük Cause of error Besleme, etkin güvenli işletim türü SOM'un izin verilen sınır değerini aşıyor. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.

Hata numarası	Tanım
330-0046	Error message MC S girişi %2 0'a eşit değil Cause of error Anahtarlı şalter, kapı kontakları ve acil durdurma için güvenliğe yönelik girişler, döngüsel test sırasında 0 seviyesine yerleştirilmedi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin!
330-0047	Error message CC%1 S girişi %2 0'a eşit değil Cause of error Anahtarlı şalter, kapı kontakları ve acil durdurma için güvenliğe yönelik girişler, döngüsel test sırasında 0 seviyesine yerleştirilmedi. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin!
330-0048	Error message MC NC sıcaklığı tolerans dışı Cause of error Kumandanın içerisindeki sıcaklık, izin verilen toleransın dışında bulunuyor. - devre dolabındaki filtre paspasları kirli - devre dolabındaki klima cihazı arızalı - kumanda muhafazasındaki fan arızalı - kumanda arızalı Error correction - Filtre paspaslarını temizleyin - Klima cihazını onarın - Kumanda muhafazasının fanını değiştirin / gerekirse tüm kumandayı değiştirin Devre dolabının daha iyi havalandırılmasını sağlayın.
330-0049	Error message CC%2 NC sıcaklığı tolerans dışı Cause of error Kumandanın içerisindeki sıcaklık, izin verilen toleransın dışında bulunuyor. - devre dolabındaki filtre paspasları kirli - devre dolabındaki klima cihazı arızalı - kumanda muhafazasındaki fan arızalı - kumanda arızalı Error correction - Filtre paspaslarını temizleyin - Klima cihazını onarın - Kumanda muhafazasının fanını değiştirin / gerekirse tüm kumandayı değiştirin Devre dolabının daha iyi havalandırılmasını sağlayın.

Hata numarası	Tanım
330-004A	Error message MC +5V tolerans dışı Cause of error - MC'nin dahili besleme gerilimi +5V, izin verilen toleransın dışında bulunuyor. Error correction - Arızalı donanımı (MC) değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-004B	Error message CC%2 +5V tolerans dışı Cause of error Kumandanın 5V besleme gerilimi, izin verilen toleransın dışında bulunuyor. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
330-004C	Error message MC işletim durumu CC'ye eşit değ Cause of error Otomatik, SLS, SOS, STO işletme durumları, döngüsel olarak MC ile CC arasında karşılaştırılır. 500ms'den daha uzun bir süre eşitsizlik durumunda güvenli durdurma1 (SS1) gerçekleşir. Error correction - Hata mesajını CE ile onaylayın - Makineyi kapatıp, açma - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım sürümünü kontrol edin
330-004D	Error message CC%2 işletim durumu MC'ye eşit değ Cause of error - Otomatik, SLS, SOS, STO işletme durumları, döngüsel olarak MC ile CC arasında karşılaştırılır. 500ms'den daha uzun bir süre eşitsizlik durumunda güvenli durdurma1 (SS1) gerçekleşir. Error correction - Hata mesajını CE ile onaylayın - Makineyi kapatıp, açma - Müşteri hizmetlerine haber verin - Yazılım sürümünü kontrol edin

Hata numarası	Tanım
330-004E	Error message MC genliği %2 çok yüksek Cause of error Ölçme sistemi sinyalinin genliği çok yüksek veya kirlenme sinyali aktiftir. Error correction Ölçme sistemi sinyalinin genliğini kontrol edin.
330-004F	Error message CC genliği %2 çok yüksek Cause of error - Ölçme sistemi sinyalinin genliği çok yüksek veya kirlenme sinyali aktiftir. - Baştan konum ölçüm cihazına yanlış ayar, çok küçük hava boşluğu (açık ölçüm cihazları) - Besleme gerilimi çok yüksek Error correction - Ölçüm sistemi sinyalinin genliğini kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-0050	Error message MC genliği %2 çok düşük Cause of error Ölçme sistemi sinyalinin genliği çok küçük veya kirlenme sinyali aktiftir. Error correction Ölçme sistemi sinyalinin genliğini kontrol edin.
330-0051	Error message CC genliği %2 çok düşük Cause of error Ölçme sistemi sinyalinin genliği çok küçük veya kirlenme sinyali aktiftir. Error correction Ölçme sistemi sinyalinin genliğini kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
330-0052	Error message MC frekansı %2 çok yüksek Cause of error Bir ölçüm cihazı girişinde maksimum giriş frekansı aşıldı. - Devir sayısı ölçüm cihazının sinyalinde arıza Makinede titreşimler mevcut Error correction Devir sayısı ölçüm cihazının bağlantısını kontrol edin (Toprak bağlantısı) - Devir sayısı ölçüm cihazını kontrol edin - Ölçüm sistemi sinyalinin giriş frekansını kontrol edin. - Titreşimleri giderin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
330-0053	Error message CC frekansı %2 çok yüksek Cause of error - Bir ölçme sistemi girişinde maksimum giriş frekansı aşıldı. - Motor okuyucu sinyalinde arıza - Makinedeki titreşimler Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - Motor okuyucusunun bağlantısını kontrol edin (şase bağlantısı) - Motor okuyucusunu kontrol edin - Ölçüm sistemi sinyalinin giriş frekansını kontrol edin - Titreşimleri giderin
330-0054	Error message MC hızı SLS %2'den daha yüksek Cause of error Devir sayısı, aktif güvenlikle ilgili mod SOM (SOM_2, SOM_3, SOM_4 veya SLLS) için izin verilen sınırı aşıyor. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
330-0055	Error message CC hızı SLS %2'den daha yüksek Cause of error Besleme, etkin güvenli işlemler türü SOM'un izin verilen sınır değerini aşıyor. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.

Hata numarası	Tanım
330-0056	Error message MC onay tuşu WZM kullanın Cause of error Takım değiştiricisinin onay düğmesine basıldı. Error correction - Onay düğmelerini kontrol edin; - müşteri hizmetlerini haberdar edin.
330-0057	Error message CC%2 SH1=0 Cause of error Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
330-0058	Error message CC%2 SH1=1 Cause of error - Donanım hatası - Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
330-0059	Error message Fonksy güvenlik için donanım yok Cause of error Donanım bileşenleri güvenlik yazılımı ile uyumlu değil Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
330-005A	Error message MC hafızası mevcut değil Cause of error Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
330-005B	Error message MC koruma kapıları açık Cause of error - Koruyucu kapılar açık - Güvenlik öz testi veya eksen fren testini gerçekleştirmek için koruyucu kapısının kapılı olması gerekir Diğer nedenler şunlar olabilir: - Koruyucu kapının kablo bağlantısı hatalı - Koruyucu kapı kontağı arızalı - SPLC arayüz sinyali PP_AxGrpStateReq S_STATE_AUTO [10] ile eşit değil Error correction - Güvenlik öz testi veya fren testini gerçekleştirebilmek için koruyucu kapıları kapatın Olası diğer önlemler: - Emniyet kapı kontağı kablo bağlantısını kontrol edin - Emniyet kapı kontağını kontrol edin - SPLC programını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
330-005C	Error message MC kontrol edilmiş eksen %2 başladı Cause of error Bu aks henüz kontrol edilmedi. Error correction Aksı kontrol edin
330-005E	Error message Dahili yazılım hatası Cause of error Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
330-005F	Error message FS donanımı, FS yazılımı olmadan kullanılıyor! Cause of error Güvenlik donanımı, güvenlik yazılımı olmadan belirlenmiş olamaz! Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.

Hata numarası	Tanım
330-0060	Error message Konfigürasyonda FS hatası Cause of error - Makine parametresi veya yapılandırma nesnesi yanlış, eksik vb. (parametreyi ek bilgi olarak okuyun) - CfgAxParSafety yapılandırma nesnesinden eksen grubu yapılandırılmamış - Miller için eksen grubunda olmayan güvenli mil - SOM 2 için maksimum hız yok veya yanlış - Miller için eksen grubunda güvenli besleme eksen - Yapılandırılmış verici girişi (konum veya motor) yok veya yanlış - Yanlış PWM çıkışı yapılandırılmış - CC tarafından kontrol edilmeyen güvenli eksen (analog, simülasyon, PLC mili, vb) - Güvenli eksen "Anında referans verme" için yapılandırılmıştır; refType (400401) makine parametresini kontrol edin - Bir eksenin farklı parametre setlerindeki motor vericileri için farklı satır numaraları - Aynı kimliğe sahip birden fazla eksen grubu atayın - Eksen grubu için atanmış geçersiz izin numarası (negatif, çok büyük) Error correction - Doğru makine yapılandırması - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
330-0064	Error message MC fren testi uygulanmadı Cause of error Fren testi başlatıldı, ancak CC tarafından 10 s içinde herhangi bir son bildirilmedi. Error correction - Dahili yazılım hatası - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-0065	Error message MC komutu %1 onaylanmadı Cause of error Komut 400ms içinde MC tarafından onaylanmadı. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
330-0066	Error message MC PWM çıkışı mevcut değil Cause of error Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
330-0067	Error message CC%2 Timeout Sürüm Karşılaştırması Cause of error CC 2s dahilinde versiyon numarası göndermedi (güvenli durdurma 0). Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
330-0068	Error message MC yanlış sayı FS-CC Cause of error Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - yazılımı değiştirin
330-0069	Error message MC S kontrol toplamlarında hata Cause of error - Hatalı veriler üzerinden kontrol toplamı hatası. - Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
330-006A	Error message CC%2 Timeout SMP kontrol toplamı Cause of error CC, 2 s içinde SMP kontrol toplamı (güvenli durdurma 0) tespit etmiyor. - Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
330-006B	Error message MC SOM_2 sadece bir eksene iz.ver. Cause of error SOM 2 işletim türünde birden fazla aks hareket ettirilmelidir. Error correction SOM 2'de sadece bir aks hareket ettirilebilir.

Hata numarası	Tanım
330-006C	Error message MC son + 24V fren hattı üzerinde Cause of error Fren kanalı A MC üzerinde 24V'a sahip bir kapanma. Error correction - Fren kanalı A'yı kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-006D	Error message MC son 0V fren hattı üzerinde %2 Cause of error Fren kanalı A MC üzerinde 0V'a sahip bir kapanma. Error correction - Fren kanalı A'yı kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-006E	Error message MC SOM_4 onay tuşuna basın Cause of error SOM 4 işletim türünde, MP529 içinde tanımlanmış süre içerisinde, onay düğmesine basılmadı. Error correction Onay tuşuna basın
330-006F	Error message MC SOM_4 devre dışı Cause of error BA4 çalışma türü anahtar şalter üzerinden seçiliyor, ancak 'permitSom4' konfigürasyon verisi üzerinden izin verilmiyor. Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - İşletim türüne 'permitSom4' konfigürasyon verisi üzerinden izin verin
330-0070	Error message MC SOM_4 mümkün değil Cause of error 1. Anahtarlı şalter SOM 1 üzerinde değil Error correction 1. Anahtarlı şalteri SOM 1 üzerine getirin

Hata numarası	Tanım
330-0071	Error message MC işletim tipi mümkün değil Cause of error SG girişleri BA2.x, BA3.x ve BA4.x'te kablolama hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin - elektrik tesisatını edin
330-0073	Error message CC%2 akım ölçümünde zaman aşımı Cause of error Güç ünitesinin (dönüştürücü) RDY hazır sinyali eksik olduğundan kapatma testinde kontrol cihazı ünitesinin akım ölçümü yapılamadı. Error correction - Dönüştürücülerdeki "AXIS/SPINDLE (X110)" şalter konumunu kontrol edin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
330-0074	Error message MC yanlış S-eksen grubu Cause of error - CfgAxParSafety/axisGroup güvenli makine parametresinde eksen grubu tanımına izin verilmez. Error correction - CfgAxParSafety/axisGroup makine parametresini düzeltin. - Bu güvenli makine parametresinde yalnızca makine üreticisi tarafından değişiklik yapılabilir. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
330-0075	Error message MC fren testi aktif değil Cause of error - Kapatmadan önce aksı güvenli bir pozisyona getirin - Fren testi MC tarafından kumanda edilmedi Error correction - Yazılım hatası - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
330-0076	Error message CC koruyucu kapılar açık Cause of error - Bir veya daha fazla koruyucu kapı açık - Güvenlik öz testini veya bir eksenin fren testini gerçekleştirebilmek için koruyucu kapıların kapalı olması gerekmektedir. Diğer nedenler şunlar olabilir: - Koruyucu kapının kablo bağlantısı hatalı - Koruyucu kapı kontağı arızalı Error correction - Güvenlik öz testi veya fren testini gerçekleştirebilmek için koruyucu kapıları kapatın Olası diğer önlemler: - Emniyet kapı kontağı kablo bağlantısını kontrol edin - Emniyet kapı kontağını kontrol edin - SPLC programını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
330-0077	Error message Kontrol toplamı hatası A Cause of error EPROMs IC-P1 ve IC-P2'nin CRC toplamı yanlış. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
330-0078	Error message MC Hareket denetimi %2 Cause of error - arızalı donanım - mil ayarlanamaz Error correction - Mili eşitleyin - Donanımı değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-0079	Error message MC Frenleme işlemi yanlış %2 Cause of error Eksenler ayarlanabilir değildir. Dv/dt denetimi devreye girdi. Error correction - Makine parametresini CfgAxParSafety/timeToleranceDvDt kontrol edin - Eksenleri eşitleyin - Donanımı değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
330-007A	Error message CC makine tuşuna basın Cause of error CC tarafında bir operatör istasyonunun bir veya daha fazla makine tuşu etkin. Makine tuşları, makine kontrol panelinde veya el çarkında bulunan anahtarlardır; örneğin makinenin hareketini tetikleyebilirler (onay tuşları, eksen yön tuşları, talaş konveyörü vb.) Error correction - Tuşu (tuşları) serbest bırakın veya elektrik tesisatını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
330-007B	Error message MC onay tuşuna MB basın Cause of error MC sayfasındaki MB onay tuşu aktiftir. Error correction - Tuşu serbest bırakın veya elektrik tesisatını kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-007C	Error message CC onay tuşuna MB basın Cause of error MC sayfasındaki MB onay tuşu aktiftir. Error correction - Tuşu serbest bırakın veya elektrik tesisatını kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-007D	Error message CC onay tuşuna WZM basın Cause of error CC sayfasındaki alet değiştirici onay tuşu aktiftir. Error correction - Tuşu serbest bırakın veya elektrik tesisatını kontrol edin. - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-007E	Error message MC dönüştürücü RDY=0 %2 Cause of error SH1B.x=1 eşittir RDY.x=0 olduğu halde Error correction - Donanım hatası - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
330-007F	Error message MC dönüştürücü RDY=0 %2 Cause of error SH1B.x=0 eşittir RDY.x=1 olduğu halde Error correction - Donanım hatası - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-0080	Error message MC nihayet şalteri %2+ 1. ihlali Cause of error Güvenlik nihayet şalteri ilk defa aşıldı. Error correction - Hata mesajını "Makine açık" ile kaldırın ve nihayet şalteri alanına gidin.
330-0081	Error message MC nihayet şalteri %2- 1. ihlali Cause of error Güvenlik nihayet şalteri ilk defa aşıldı. Error correction - Hata mesajını "Makine açık" ile kaldırın ve nihayet şalteri alanına gidin.
330-0082	Error message MC nominal- gerçek sapma değeri çok büyük %2 Cause of error Hareket eden bir eksenin takip mesafesi, güvenli makine parametresi positionDiffNom'da belirtilen değerden büyüktür. Error correction - İşleme beslemesini azaltın, devir sayısını artırın. - Muhtemel sallantı kaynaklarını giderin. - Sık meydana gelirse: Müşteri hizmetlerine haber verin.
330-0083	Error message MC S yazılım hatası %1 Cause of error - Yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
330-0084	Error message Kesme kanallarının MC başlatma testi yapılamıyor Cause of error Giriş makine açık aktif olmamasına rağmen kapatma kanallarının başlatma testine PLC üzerinden komuta edildi. Error correction - PLC programında hata - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-0085	Error message CC onay tuşu çarkına basın Cause of error CC sayfasında, el çarkının onay düğmesine basıldı. CfgHand-wheel/type parametresi üzerinden yanlış bir el çarkı seçildi. Error correction - Onay tuşlarını kontrol edin - Konfigürasyon verisini doğru ayarlayın - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-0086	Error message SPLC acil durma Cause of error - Acil durma (SS1) için stop reaksiyonu SPLC programı tarafından devreye alındı Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-0087	Error message SPLC önemli hata Cause of error - Stop reaksiyonu, ciddi hatalar (SS1F) için SPLC programı tarafından devreye alındı Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-0088	Error message MC onay tuşuna basın Cause of error Onay tuşu makine kullanım alanı veya çark onaylandı. Error correction - Onay tuşunu serbest bırakın - Girişleri kontrol edin

Hata numarası	Tanım
330-0089	Error message CC onay tuşuna basın Cause of error Onay tuşu makine kullanım alanı veya çark onaylandı. Error correction - Onay tuşunu serbest bırakın - Girişleri kontrol edin
330-008A	Error message CC%2 Dönüştürücü eksenler RDY=0 (Emniyet rölesi) Cause of error Test yönetimleri ile 1 beklediği halde RDY dönüştürücü 0 kalır. Olası sebepler: - Eksenler (K1) için güvenlik rölesinin 0 V ile kısa devresi var - Onay rölesinin (X72) veya eksen onayı modülünün kablo bağlantıları hatalı - STO.A.G veya MC.RDY sinyalinin kablo bağlantıları hatalı - Dönüştürücü eksenler için yapılandırılmadı Error correction - Donanımı kontrol edin - Kablo bağlantılarını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
330-008B	Error message CC%2 Dönüştürücü eksenler RDY=1 (Emniyet rölesi) Cause of error Test yönetimleri ile 0 beklediği halde RDY dönüştürücü 1 kalır. Olası sebepler: - Eksenler (K1) için güvenlik rölesinin +24 V ile kısa devresi var - Onay rölesinin (X72) veya eksen onayı modülünün kablo bağlantıları hatalı - STO.A.G veya MC.RDY sinyalinin kablo bağlantıları hatalı - Dönüştürücü eksenler için yapılandırılmadı Error correction - Donanımı kontrol edin - Kablo bağlantılarını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
330-008C	Error message Frenlemede MC zaman aşımı (SS1) %2 Cause of error - Akım sınırında (SS1) frenleme için azami izin verilen frenleme süresi aşıldı Error correction - Parametre değerlerini kontrol edin: timeLimitStop1: SS1 reaksiyonu için acil frenleme rampasında eksenlerin/iğnelerin durdurulması için zaman belirlemesi. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
330-008D	Error message SS2 %2 içinde MC yol aşımı Cause of error Konturda (SS2) frenleme işlemi gerçekleştirilirken, bir mil veya eksen izin verilen maksimum mesafeyi aşmıştır. Eksenler için izin verilen maksimum mesafe, güvenlikle ilgili makine parametresi distLimitStop2'deki giriştir. Miller için SS2 reaksiyonu sırasında SOM_2'de maksimum 2 dönüş ve SOM_3 ve SOM_4'te maksimum 5 dönüşe izin verilmektedir. Error correction - SS2 reaksiyonu sırasında frenleme işlemi için makine parametrelerini kontrol edin. - distLimitStop2'deki girişi kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
330-008E	Error message SOM_2/SOM_3'ten SOM_4'e MC değişimi mümkün değil Cause of error - Güvenlikle ilgili işletim türü SOM_1 seçili değil - Örn. anahtar şalteri 1, SOM_1 konumunda değil Error correction - Güvenlikle ilgili işletim türü SOM_1'i seçin - Örn. anahtar şalteri 1 konum SOM_1'de
330-008F	Error message SOM_4'ten SOM_2/SOM_3'e MC değişimi mümkün değil Cause of error - Güvenlikle ilgili işletim türü SOM_1 seçili değil - Örn. anahtar şalteri 1, SOM_1 konumunda değil Error correction - Güvenlikle ilgili işletim türü SOM_1'i seçin - Örn. anahtar şalteri 1 konum SOM_1'de
330-0090	Error message MC SPLC geçersiz stop reaksiyonu talep ediyor Cause of error - SPLC, bir eksen/mil gurubu için geçersiz bir stop reaksiyonu talep eder (SS0, SS1, SS1F ya da SS2) - SPLC programı hatalı Error correction - SPLC programını kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
330-0091	Error message MC SPLC geçersiz güvenlik fonksiyonu talep ediyor Cause of error - SPLC, bir eksen/mil gurubu için geçersiz bir güvenlik fonksiyonu talep eder (SLI, SLS, STO, SOS ya da AUTO) - SPLC programı hatalı Error correction - SPLC programını kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-0092	Error message MC freninin devreden alınması mümkün değil %2 Cause of error - Eksen ya da mil için henüz güvenlik fonksiyonu STO (güvenli devreden alınmış moment) etkin olmasına rağmen tahrik devreye alındı. Error correction - Dahili yazılım hatası - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-0093	Error message MC sistem saati MC, SKERN MC'ye eşit değildir Cause of error - MC dahili Watchdog sayacını artırmaz - MC donanımı arızalı ya da yazılım hatası meydana geldi Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-0094	Error message MC sistem saati MC, SPLC MC'ye eşit değildir Cause of error - MC, SPLC MC'den haber almıyor - Donanım arızalı ya da SPLC MC'de yazılım hatası meydana geldi Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-0095	Error message MC sistem saati MC, SPLC CC'ye eşit değildir Cause of error - MC, SPLC CC'den haber almıyor - Donanım arızalı ya da SPLC CC'de yazılım hatası meydana geldi Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
330-0096	Error message çapraz karşılaştırmada MC hatası: %1 Cause of error - MC ve CC'nin güvenliğe bağlı verileri arasında çapraz karşılaştırma hata bildirir - SPlcApiFromSaftey (NN_xxx) programlama arayüzünün verileri MC ve CC'de farklıdır - SPlcApiToSaftey (PP_xxx) programlama arayüzünün verileri MC ve CC'de farklıdır - Donanım arızalı- Dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-0097	Error message MC güvenli çıkış eşit değil: %1 Cause of error - Bir geri okunabilir çıkışın çapraz karşılaştırması hata bildirir. Olası sebepler: - Çıkışlar için gerilim beslemesi - Çıkışların kablo bağlantıları - Donanım arızası (PL modülü) - İç yazılım hatası Error correction - Her iki kanalın veya tüm çıkışların güç kaynağını kontrol edin - Kablolamayı kontrol edin - Arızalı PL modülünü değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
330-0098	Error message MC +3,3V tolerans dışında Cause of error - MC'nin dahili besleme gerilimi +3,3V, izin verilen toleransın dışında bulunuyor. Error correction - Arızalı donanımı (MC) değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-0099	Error message MC +3,3 V-PIC Tolerans dışı Cause of error - MC'nin dahili besleme gerilimi +3,3 V-PIC, izin verilen toleransın dışında bulunuyor. Error correction - Arızalı donanımı (MC) değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
330-009A	Error message MC +12V tolerans dışında Cause of error - MC'nin dahili besleme gerilimi +12V, izin verilen toleransın dışında bulunuyor. Error correction - Arızalı donanımı (MC) değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-009B	Error message MC fan hızı 1 çok düşük Cause of error - MC'nin dahili fanı 1'in devri izin verilen tolerans sınırını aşmaktadır. Error correction - Arızalı donanımı (MC) değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-009C	Error message MC fan hızı 2 çok düşük Cause of error - MC'nin dahili fanı 2'in devri izin verilen tolerans sınırını aşmaktadır. Error correction - Arızalı donanımı (MC) değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-009D	Error message MC fanı tanınmadı Cause of error - Donanım (MC) arızalı Error correction - Arızalı donanımı (MC) değiştirin - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-009E	Error message %2 %1 gerçek değer ölçümünde MC hatası Cause of error Ölçüm cihazı, gerçek değer tespitinde dahili bir hata bildir- mektedir Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
330-00A0	Error message MC eksenini %2 kontrol ediliyor Cause of error - SPLC programı, henüz eksen bir ayarlama içinde bulunmasına karşın STO güvenlik fonksiyonunu talep etmekte - Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
330-00A1	Error message MC torna mili %2 kontrol ediliyor Cause of error - SPLC programı, henüz mil bir ayarlama içinde bulunmasına karşın STO güvenlik fonksiyonunu talep etmekte - Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
330-00A2	Error message Devir değerinin MC nominal-gerçek değer sapması %2 değerinden çok daha büyük Cause of error - Devir değerleriyle nominal-gerçek değer karşılaştırma güvenlik fonksiyonu bir hata bildiriyor - Devirin (CfgAxParSafety/speedDiffNom) gerçek değeri ve nominal değeri arasındaki maksimum izinli sapma, timeToleranceSpeed makine parametresindeki güvenliğe bağlı izinli süreden daha fazla aşıldı Error correction - CfgAxParSafety'deki speedDiffNom ve timeToleranceSpeed makine parametrelerinin güvenliğe bağlı girişlerini kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-00A3	Error message SPLC %1'den MC hatalı veriler Cause of error - Hatalı veri aktarımı - CRC kontrol toplamı yanlış Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
330-00A4	Error message MC S statüsü reaksiyonu etkin: %1 Cause of error - Dahili bir donanım ya da yazılım hatısıyla S statüsünde bir hata biti belirdi: -STO.B.CC.WD: CC ayar ünitesinin Watchdog WD.B.CC'si devre dışı kaldı -SMOP.WD: Bir MB makine kullanım alanının Watchdog WD.A.SMOP ya da WD.B.SMOP'u devre dışı kaldı -SPL.WD: Bir PLB'nin Watchdog WD.A.SPL ya da WD.B.SPL'si devre dışı kaldı -PF.BOARD: HSCI bileşenlerinin dahili gerilim denetimi hatalı bir besleme gerilimi tespit etti -REQ.SS2: HSCI bileşenlerinin dahili sıcaklık veya fan denetimi bir hata tespit etti Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-00A5	Error message MC -SMC.A.WD=0 Cause of error Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
330-00A6	Error message SKERN-MC: Otomatik test işlevi etkin Cause of error - Kabul testleri için emniyetli olmayan test yazılımları yüklü - Dikkat: Güvenlik fonksiyonları kısmen deaktive edilmiştir! Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-00A7	Error message Frenlemede (SS2) %2 MC zaman aşımı Cause of error - Kumanda edilen durdurma (SS2 - konturda frenleme) için maksimum izin verilen süre aşıldı Error correction - Parametre değerlerini kontrol edin: timeLimitStop2: SS2-reaksiyonuna kumanda edilen durdurma için süre avansı - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
330-00A8	Error message Güvenli makine parametresinin kontrol toplamı geçersiz Cause of error Aşağıdaki konfigürasyonlardan en az bir tanesi için kaydedilmiş bir kontrol toplamı mevcut değil veya kontrol toplamlarından bir tanesi geçersizdir: - Bkz. konfigürasyon verileri - Donanım konfigürasyonu - Ölçüm cihazlarının konfigürasyonu Error correction - Emniyetli makine parametresinin kayıtlarını kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Emniyetli parametrelerinin değiştirilmiş olan değerlerinde değişiklikler, üretici şifresi girilerek olduğu gibi alınmalıdır. Ardından uygun bir kabul denemesi yapılmalıdır. - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-00A9	Error message Güvenli makine parametresinin kontrol toplamı değiştirildi Cause of error - Güvenli makine parametrelerinin dahili olarak kaydedilen kontrol toplamı, yeni hesaplanan kontrol toplamı ile aynı değildir. - Bir veya birkaç güvenli makine parametresi değiştirilmiştir. - SPLC programının başlamasından sonra bir veya daha fazla SPLC'ye özgü makine parametresi değiştirilmiştir. Error correction - Güvenli makine parametresi girişlerini kontrol edin - Bir veya daha fazla SPLC'ye özgü makine parametresi değiştirildikten sonra kumandayı yeniden başlatın - Güvenli makine parametrelerinin değerleri değiştirildiğinde, bu değişiklikleri üretici şifresini girerek kabul edin, ardından ilgili kabul testini gerçekleştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
330-00AA	Error message Kontrol toplamı donanım konfigürasyonu üzerinden değiştirildi Cause of error - HSCI sistemi donanım konfigürasyonunun dahili olarak kaydedilen kontrol toplamı, yeni hesaplanan kontrol toplamı ile aynı değildir. - HSCI bileşenleri değiştirilmiş, çıkarılmış veya yeni eklenmiştir Error correction - Donanım konfigürasyonunu kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Konfigürasyonun değiştirilmiş olması durumunda değişiklikler, üretici şifresi girilerek olduğu gibi alınmalıdır. Ardından uygun bir kabul denemesi yapılmalıdır. - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
330-00AB	Error message Kontrol toplamı ölçüm cihazları konfigürasyonu üzerinden değiştirildi Cause of error - Ölçüm cihazları konfigürasyonunun dahili olarak kaydedilen kontrol toplamı, yeni hesaplanan kontrol toplamı ile aynı değildir. - Ölçüm cihazları değiştirilmiş, çıkarılmış veya yeni eklenmiştir Error correction - Ölçüm cihazları konfigürasyonunu kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Konfigürasyonun değiştirilmiş olması durumunda değişiklikler, üretici şifresi girilerek olduğu gibi alınmalıdır. Ardından uygun bir kabul denemesi yapılmalıdır. - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-00AC	Error message Güvenli makine parametresinin kontrol toplamı değiştirildi Cause of error Güvenli makine parametresinin kayıtları değiştirildi Error correction - Emniyetli makine parametresi kayıtlarını kontrol edin - Kumandayı kapatın ve tekrar açın - Emniyetli parametrelerinin değiştirilmiş olan değerlerinde değişiklikler, üretici şifresi girilerek olduğu gibi alınmalıdır. Ardından uygun bir kabul denemesi yapılmalıdır. - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-00AD	Error message Güvenli makine parametresinin izin verilmeyen sapması Cause of error Emniyetli makine parametreleri, emniyetli bir eksenin parametre tümceleri arasında sapma gösterir. Buna izin verilmez. Değerlerin, bir eksenin tüm parametre tümcelerinde aynı olması gerekir: - Ölçüm cihazları girişi - PWM çıkışı - Mesafe başına ölçüm cihazları çözünürlüğü - Sayaç yönü - Çizgi sayısı Error correction - Emniyetli makine parametresinin kayıtlarını kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Kumandayı kapatın ve tekrar açın - Emniyetli parametrelerinin değiştirilmiş olan değerlerinde değişiklikler, üretici şifresi girilerek olduğu gibi alınmalıdır. Ardından uygun bir kabul denemesi yapılmalıdır. - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
330-00AE	Error message Güvenli makine parametresinde geçersiz giriş Cause of error CFGxParSafety konfigürasyon tarihi, aşağıdaki emniyetli makine parametrelerinin bir tanesinde geçersiz değerler içerir: - positionMatch Belirtilen konum veya değer geçersiz - positionDiffRef Belirtilen sapma veya değer geçersiz - speedLimitSom2 Belirtilen hız veya değer geçersiz - axisGroup Geçersiz eksen grubu, çok fazla mil, çok fazla eksen veya eksen mil olarak konfigüre edildi Error correction - Emniyetli makine parametresinin kayıtlarını kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Kumandayı kapatın ve tekrar açın - Emniyetli parametrelerinin değiştirilmiş olan değerlerinde değişiklikler, üretici şifresi girilerek olduğu gibi alınmalıdır. Ardından uygun bir kabul denemesi yapılmalıdır. - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-00AF	Error message Güvenli makine parametresinde geçersiz giriş Cause of error CfgAxGroupSafety konfigürasyon tarihi güvenli bir makine parametresinde geçersiz değerler içermektedir. - "id" güvenli makine parametresindeki eksen grubu numarası geçersizdir. - Eksen grubu, "DELME" tipi değildir ancak "brakeAfter" güvenli makine parametresinde en azından bir eksen grubuna bağlı olarak tanımlanır. - Eksen grubu, "DELME" tipi değildir ancak "idleState" güvenli makine parametresinde, "STO" değerine ayarlanır. Error correction - Güvenli makine parametresi girişlerini kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Kumandayı kapatıp tekrar açın - Güvenli makine parametrelerinin değerleri değiştirildiğinde, bu değişiklikler üretici şifresi girilerek kabul edilir. Daha sonra, uygun bir kabul testi gerçekleştirilmelidir. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
330-00B0	Error message Güvenli makine parametresinde geçersiz giriş Cause of error cfgSafety emniyetli makine parametresi geçersiz değerler içerir. Error correction - Emniyetli makine parametrelerinin kayıtlarını kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Kumandayı kapatın ve tekrar açın - Emniyetli parametrelerinin değiştirilmiş olan değerlerinde değişiklikler, üretici şifresi girilerek olduğu gibi alınmalıdır. Ardından uygun bir kabul denemesi yapılmalıdır. - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-00B1	Error message Güvenli makine parametresinde geçersiz giriş Cause of error Emniyetli makine parametresinin konfigürasyonu geçersizdir. Aşağıdaki arıza nedenleri söz konusu olabilir: - Ölçüm cihazları girişi (devir veya konum ölçüm cihazı) geçersiz veya konfigüre edilmemiş - PWM çıkışı geçersiz veya konfigüre edilmemiş - Eksen/millerin, regülatör temel levhalara atanması geçersiz - PWM çıkışı ve ölçüm cihazı girişinin (devir veya konum ölçüm cihazı) regülatör temel levhalara atanması geçersiz - PWM çıkışı ve ölçüm cihazı girişi (devir veya konum ölçüm cihazı) arasındaki konfigürasyon geçersiz Error correction - Emniyetli makine parametrelerindeki konfigürasyonu kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Kumandayı kapatın ve tekrar açın - Emniyetli parametrelerinin değiştirilmiş olan değerlerinde değişiklikler, üretici şifresi girilerek olduğu gibi alınmalıdır. Ardından uygun bir kabul denemesi yapılmalıdır. - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
330-00B2	Error message Güvenli makine parametrelerinde sapma Cause of error Emniyetli makine parametreleri, emniyetli bir eksenin parametre tümceleri arasında sapma gösterir. Buna izin verilmez. Değerlerin, bir eksenin tüm parametre tümcelerinde aynı olması gerekir: - Ölçüm cihazları girişi - PWM çıkışı - Mesafe başına ölçüm cihazları çözünürlüğü - Sayaç yönü - Çizgi sayısı Error correction - Emniyetli makine parametresinin kayıtlarını kontrol edin ve gerekirse düzeltin - Kumandayı kapatın ve tekrar açın - Emniyetli parametrelerinin değiştirilmiş olan değerlerinde değişiklikler, üretici şifresi girilerek olduğu gibi alınmalıdır. Ardından uygun bir kabul denemesi yapılmalıdır. - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-00B3	Error message MC kendi kendine test %1 devreye alınmadı Cause of error Güvenliğin kendi kendine testinde bir hata tespit edildi. Belli bir sinyalin test amaçlı ayarlanması gerekir ve bu sinyal belirlenen HSCI bileşeni tarafından tetiklenmemiştir. Hata mesajı şu bilgileri içerir: MC kendi kendine test STEST_<sinyal>, STESTDEV_<HSCI bileşeni>, <HSCI adresi> - Ayarlanacak sinyal STEST_ altında girilmiştir - Sinyali ayarlamayan HSCI bileşeni STESTDEV_ altında girilmiştir - Hata mesajında girilen sayı, ilgili HSCI bileşeninin HSCI adresine karşılık gelir Olası hata nedenleri: - HSCI bileşeni arızalı - Kablo bağlantısı hatalı Error correction - Arızalı HSCI bileşenini değiştirin - Kablo bağlantısını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
330-00B4	Error message MC kendi kendine test %1 algılanmadı Cause of error Güvenliğin kendi kendine uyguladığı testte bir arıza tespit edildi. Belli bir sinyal test amaçlı verildi ve bu sinyal belirtilen HSCI bileşeni tarafından algılanmamıştır. Hata mesajı, aşağıdaki bilgileri içerir: MC kendi kendine test STEST_<Sinyal>, STESTDEV_<HSCI bileşeni>, <HSCI adresi> - Verilen sinyal STEST_ altında belirtilmiştir - Verilen sinyali tanımamış olan HSCI bileşeni, STESTDEV_ altında belirtilmiştir - Hata mesajında belirtilen sayı, ilgili HSCI bileşeninin HSCI adresine tekabül eder Muhtemel hata nedenleri: - HSCI bileşeni arızalı - Elektrik tesisatı yanlış Error correction - Arızalı HSCI bileşenlerini değiştirin - Elektrik tesisatını kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-00B5	Error message MC'den MC hatalı komut Cause of error - dahili yazılım hatası Error correction - Müşteri hizmetlerine haber verin
330-00B6	Error message SPLC'den MC geçersiz işletim türü Cause of error - SPLC programında hata - SPLC geçersiz bir işletim türü talep ediyor Geçerli işletim türleri; SOM_1, SOM_2, SOM_3, SOM_4 - Dahili yazılım hatası Error correction - SPLC programını kontrol edin - Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
330-00B7	Error message MC fren kontrolü %2 arızalı Cause of error - Dönüştürücünün fren çıkışı arızalı - Freni etkinleştirmek için PL çıkışı arızalı - Fren çıkışı hatalı (ör. 0 V'a kısa devre, 24 V'a kısa devre) Error correction - Fren çıkışını kontrol edin - Kablo tesisatını 0 V veya 24 V'a kısa devre açısından kontrol edin - Fren kontrolü için çıkışların besleme gerilimini kontrol edin (PL modülü, dönüştürücü) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
330-00B8	Error message MC fren kumandası arızalı Cause of error - Dönüştürücünün fren çıkışı arızalı - Freni etkinleştirmek için PL çıkışı arızalı - Fren çıkışı hatalı (ör. 0 V'a kısa devre, 24 V'a kısa devre) Error correction - Fren çıkışını kontrol edin - Kablo tesisatını 0 V veya 24 V'a kısa devre açısından kontrol edin - Fren kontrolü için çıkışların besleme gerilimini kontrol edin (PL modülü, dönüştürücü) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
330-00B9	Error message Kapatma kanalında MC hatası STO.A.x (-STO.A.P.x=0) %2 Cause of error Kapatma kanallarının testinde bir hata tespit edildi: A kanalı üzerinden güç parçası için eksene özel darbe silmeleri hatalı. Kapatma sinyali: STO.A.P.x Kapatma kanalı: STO.A.x Bu kapatma kanalı için geri bildirim sinyali yanlış konuma sahiptir, - JH-Konvertörü: Güç parçası "Hazır değil" (RDY.x=0) beklenirken "Hazır" (RDY.x=1) bildiriyor. - DRIVE-CLiQ-Konvertör: İlgili teşhis sinyali "0" beklenmesine rağmen "1"dir. Error correction - Kablo donanımını kontrol edin (PWM kablosu) - Donanım hatası (Güç parçası, regülatör birimi) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
330-00BA	Error message Kapatma kanalında MC hatası STO.A.x (-STO.A.P.x=1) %2 Cause of error Kapatma kanallarının testinde bir hata tespit edildi: A kanalı üzerinden güç parçası için eksene özel darbe onayı hatalı. Kapatma sinyali: STO.A.P.x Kapatma kanalı: STO.A.x Bu kapatma kanalı için geri bildirim sinyali yanlış konuma sahiptir, - JH-Konvertörü: Güç parçası "Hazır" (RDY.x=1) beklenirken "Hazır değil" (RDY.x=0) bildiriyor. - DRIVE-CLiQ-Konvertör: İlgili teşhis sinyali "1" beklenmesine rağmen "0"dır. Error correction - Kablo donanımını kontrol edin (PWM kablosu) - Donanım hatası (Güç parçası, regülatör birimi) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
330-00BB	Error message CC%2 Çıktı kanalında hata STO.A.x (-STO.A.MC.WD=0) eks.göre A Cause of error Kapatma kanalları testinde bir hata tespit edildi: NC eksenlerinin (A) ilgili güç bileşenleri için CC'ye özgü darbe baskılama, A-kanalı üzerinden arızalıdır. Kapatma sinyali: STO.A.MC.WD Çıktı kanalı: STO.A.x Bu çıktı kanalı için geri bildirim sinyallerinden en az biri yanlış durumda, - yani JH dönüştürücüsü için: en az bir güç bileşeni "Hazır" (RDY.x=1) olarak bildirimde bulunuyor, oysa eksen grubu A'nın tüm güç bileşenleri için CC'de "Hazırlık Yok" (RD-Y.x=0) bekleniyor. - DRIVE-CLiQ dönüştürücüsü: İlgili tanı sinyallerinden en az biri "1" olarak bildiriliyor, oysa "0" bekleniyor. Error correction - Kablo bağlantılarını kontrol edin (PWM kablosu) - Donanım arızası (güç parçası, ayar ünitesi) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
330-00BC	Error message CC%2 Çıktı kanalında hata STO.A.x (-STO.A.MC.WD=0) eks.göre S Cause of error Kapatma kanalları testinde bir hata tespit edildi: Milin (S) ilgili güç bileşenleri için CC'ye özgü darbe baskılama, A-kanalı üzerinden arızalıdır. Kapatma sinyali: STO.A.MC.WD Çıktı kanalı: STO.A.x Bu çıktı kanalı için geri bildirim sinyallerinden en az biri yanlış durumda, - yani JH dönüştürücüsü için: en az bir güç bileşeni "Hazır" (RDY.x=1) olarak bildirimde bulunuyor, oysa eksen grubu S'nin tüm güç bileşenleri için CC'de "Hazırlık Yok" (RDY.x=0) bekleniyor. - DRIVE-CLiQ dönüştürücüsü: İlgili tanı sinyallerinden en az biri "1" olarak bildiriliyor, oysa "0" bekleniyor. Error correction - Kablo bağlantılarını kontrol edin (PWM kablosu) - Donanım arızası (güç parçası, ayar ünitesi) - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
330-00BD	Error message STO.A.x kapatma kanalında CC%2 hatası, RDY sinyali eksik Cause of error Kapatma kanalları testinde bir hata tespit edildi: NC eksenlerinin (A) ilgili güç bileşenleri için CC'ye özgü darbe etkinleştirme, A-kanalı üzerinden arızalıdır. Bir eksen grubunun RDY hazır sinyali eksiktir. Eksen grubunun tüm güç bileşenleri için kapama kanalı STO.B.x'in testi sırasında kapama kanalı STO.A.x devre dışı bırakıldı. Bu kapama kanalı için geri bildirim sinyallerinden en az biri yanlış durumda, - yani en az bir güç bileşeni "Hazırlık Yok" (RDY.x=0) olarak bildirimde bulunuyor, oysa CC'de eksen grubunun tüm güç bileşenleri için "Hazırlık" (RDY.x=1) bekleniyor. Error correction - Kablo bağlantılarını kontrol edin (örneğin, X72 besleme modülü için darbe etkinleştirme, X73 Heidenhain arayüz kartı, PWM kablosu arızası) - Arızalı donanımı (güç parçası) değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
330-00BE	Error message STO.A.x kapatma kanalında CC%2 hatası, RDY sinyali eksik Cause of error Kapatma kanalları testinde bir hata tespit edildi: Milin (S) ilgili güç bileşenleri için CC'ye özgü darbe etkinleştirme, A-kanalı üzerinden arızalıdır. Bir eksen grubunun RDY hazır sinyali eksiktir. S eksen grubunun tüm güç bileşenleri için kapama kanalı STO.B.x'in testi sırasında kapama kanalı STO.A.x devre dışı bırakıldı. Bu kapama kanalı için geri bildirim sinyallerinden en az biri yanlış durumda, - yani en az bir güç bileşeni "Hazırlık Yok" (RDY.x=0) olarak bildirimde bulunuyor, oysa CC'de eksen grubunun tüm güç bileşenleri için "Hazırlık" (RDY.x=1) bekleniyor. Error correction - Kablo bağlantılarını kontrol edin (örneğin, X71 besleme modülü için darbe etkinleştirme, X73 Heidenhain arayüz kartı, PWM kablosu arızası) - Arızalı donanımı (güç parçası) değiştirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
330-00C0	Error message Kendi kendini test gerekiyor Cause of error - Kendi kendini test etme için izin verilen maksimum fasıla zamanı aşıldı - Koruyucu kapaklar açıkken makinenin işleme devam etmesi için kendi kendini test etme gerçekleştirilmelidir Error correction - Kendi kendini testi başlatın - Koruyucu kapaklar kapalıyken hata mesajı onaylanabilir ve makine çalıştırılmaya devam edebilir - Makinenin işleme devam edebilmek için koruyucu kapaklar açıkken veya açılmadan önce kendi kendini test etme başlatılmalıdır - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
330-00C1	Error message Tahriklerin MC açılması mümkün değil: NN_GenSafe = 0 Cause of error - SPLC arayüz sinyali NN_GenSafe = 0. Bu nedenle tahrikleri açmak mümkün değil. - SPLC programı arayüz sinyalini belirlemiyor. Error correction - SPLC programını kontrol edin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.

Hata numarası	Tanım
330-00C2	Error message Bir FS konfigürasyonunu etkinleştirmede hata Cause of error FS kayıtlarının CRC sağlama toplamaları farklı olduğu için diğer FS konfigürasyonunun etkinleştirilmesi iptal edildi. Error correction - En son değiştirilen FS kayıtlarının "Kaldırıldı" durumunu geri alın - En son yaptığınız değişiklikleri manuel olarak geri alın - Geçerli bir yedek kopyayı makineye yükleyin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
330-00C3	Error message FS konfigürasyon hatası: Makine kimlikleri uyuşmuyor Cause of error FS konfigürasyonunun kayıtlı makine kimlikleri farklı olduğu için FS konfigürasyonunun etkinleştirilmesi iptal edildi. Error correction - FS konfigürasyonlarının makine kimliklerini kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
330-00C4	Error message FS veri setlerinde azami sayıya ulaşıldı Cause of error Farklı FS kayıtlarının izin verilen maksimum sayısı aşıldığı için diğer FS konfigürasyonunun etkinleştirilmesi iptal edildi. Error correction - Gereksiz FS kayıtlarını silin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
330-00C5	Error message FS konfigürasyonlarında azami sayıya ulaşıldı Cause of error Farklı FS konfigürasyonlarının izin verilen maksimum sayısı aşıldığı için diğer FS konfigürasyonunun etkinleştirilmesi iptal edildi. Error correction - Gereksiz FS konfigürasyonlarını silin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
330-00C6	Error message MC el çarkı işletimi sadece bir eksene izin verir Cause of error - "El. el çarkı" işletim türünde birden fazla eksen hareket ettirilir. - Ancak birden fazla eksenin aynı anda hareket ettirilmesine izin verilmez. Error correction - El çarkı işletiminde her zaman tek bir eksen hareket ettirin. - Emniyetli makine parametrelerindeki kaydı kontrol edin ve gerekirse düzeltin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
330-00C7	Error message Önemli bir yeniden yapılandırma hatası devreye girdi Cause of error - FS fonksiyonel güvenlik için yeniden yapılandırma işlemi başarısız. Error correction - "Kabul edildi" statüsü tüm konfigürasyonlarda ve fonksiyonel güvenliğin tüm veri gruplarında sıfırlanacak. - Kıyaslama veri grupları siliniyor. - Makinenin tam bir yedeklemesini yükleyin. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
330-00C8	Error message Yapılandırma işlemi esnasında kabule izin verilmez Cause of error - FS konfigürasyon işlemi esnasında veri gruplarının veya konfigürasyonların bir kabulü yapıldı. Buna izin verilmez. Error correction - Kabul işlemini konfigürasyon işlemi tamamlandıktan sonra yapın. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
330-00C9	Error message Bir FS konfigürasyonunu etkinleştirmede hata Cause of error Aşağıdaki güvenli makine parametrelerden bir tanesi otomatik test başlangıcından sonra değiştirilmiştir: - Bir sonraki otomatik teste kadar olan süre - Fren testi için süre denetimi Bu makine parametreleri sadece güvenlik otomatik testi başlatılmadan önce değiştirilebilir. Error correction - İlgili makine parametrelerindeki değişikliği geri alın. - Kontrol donanımını yeniden başlatın. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.

Hata numarası	Tanım
330-00CA	Error message Eksen grubuna özgü koruyucu kapı (MC) %1 açıldı Cause of error - Eksen gruplarının emniyet kapısı açık - Güvenlik öz testi veya eksen fren testini gerçekleştirmek için ilgili eksen grubunun emniyet kapısının kapılı olması gerekir Diğer nedenler şunlar olabilir: - Emniyet kapısının kablo bağlantısı hatalı - Emniyet kapı kontağı arızalı - SPLC arayüz sinyali PP_AxGrpStateReq, S_STATE_AUTO [10] ile eşit değil Error correction - Güvenlik öz testi veya fren testini gerçekleştirebilmek için eksen grubuna özel emniyet kapısını kapatın Olası diğer önlemler: - Emniyet kapı kontağı kablo bağlantısını kontrol edin - Emniyet kapı kontağını kontrol edin - SPLC programını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
330-00CB	Error message Eksen grubuna özgü koruyucu kapı (CC) %1 açıldı Cause of error - Emniyet kapısı açık - Güvenlik öz testi veya eksenin fren testini gerçekleştirmek için ilgili çalışma bölgesinin emniyet kapılarının kapılı olması gerekir Diğer nedenler şunlar olabilir: - Emniyet kapısının kablo bağlantısı hatalı - Emniyet kapı kontağı arızalı Error correction - Güvenlik öz testi veya fren testini gerçekleştirebilmek için emniyet kapılarını kapatın Olası diğer önlemler: - Emniyet kapı kontağı kablo bağlantısını kontrol edin - Emniyet kapı kontağını kontrol edin - SPLC programını kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
330-00CC	Error message Bir eksen için bir sonraki fren testine kadar olan süre geçersiz %1 Cause of error - Güvenli olmayan bir eksen için 0'dan büyük bir süre yapılandırıldı Error correction - Fonksiyonel güvenlik FS tarafından denetlenmeyen bir eksen için süre değeri olarak sadece 0 kaydı geçerlidir.

Hata numarası	Tanım
330-00DE	Error message FS için işleme alma fonksiyonu etkin Cause of error Fonksiyonel güvenlik FS fonksiyonları için işleme alma desteği etkin: - NC yazılımı tarafından bir hız sınırlaması yapılmaz - Muhtemelen beklenmeyen hareketler ve tehlikeli durumlar oluşabilir Error correction - Makine yalnızca uygun şekilde eğitim almış personel tarafından işletilebilir - Makineyi büyük bir dikkatle işletin - Bu fonksiyon sadece işleme alma amaçları için etkinleştirilebilir - Makine teslimatından önce bu fonksiyonu tekrar devre dışı bırakın
330-00E7	Error message FS veri grubu kaldırılamıyor Cause of error - Farklı parametre setlerinde aynı ID'ye sahip en az iki FS veri tümcesi mevcuttur ve en az bir güvenli SMP parametresi, her iki parametre setinde farklı bir değere sahiptir. Error correction - Aynı veri tümcesindeki güvenli SMP parametrelerinin değerlerini parametre setleri arasında karşılaştırın ve uyarlayın. - Bu tür hataları önlemek için HEIDENHAIN, "KeySynonym" fonksiyonunun kullanılmasını önerir. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
330-00E8	Error message Kendi kendini test gerekiyor Cause of error - Öz test için izin verilen maksimum aralık süresi aşıldı - Koruyucu kapaklar açıkken makinenin işleme devam etmesi için öz testin uygulanması gerekir Error correction - Öz testi başlatın - Makinenin işletimine devam edebilmek için koruyucu kapaklar açıkken veya açılmadan önce öz test başlatılmalıdır
330-00EA	Error message Otomatik değiştirme modu etkinleştirilemez Cause of error Bir FS'nin yeniden konfigürasyonu henüz tamamlanmadı. Error correction FS'nin yeniden konfigürasyonu tamamen sona erene kadar bekleyin ve ardından yeniden deneyin.

Hata numarası	Tanım
330-00EC	Error message MC: S durumu tepkisi etkin: %1 Cause of error Dahili donanım veya yazılım hatası nedeniyle bir hata biti S durumuna ayarlandı: -SCC.B.WD: Bir CC ayar ünitesinin WD.B.CC izlemesi düşmüş -SMOP.WD: Bir MB/TE makine kumanda alanı WD.A.SMOP veya WD.B.SMOP izlemesi düşmüş -SPL.WD: Bir PLB'nin WD.A.SPL veya WD.B.SPL izlemesi düşmüş -PF.BOARD: Bir HSCI bileşeninin dahili gerilim denetimi hatalı bir besleme gerilimi tespit etti -REQ.SS2: Bir HSCI bileşeninin iç sıcaklık veya fan denetimi bir hata tespit etti Error correction - Servis dosyası oluşturun - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
330-00ED	Error message MC hatası cihaza özgü değerlendirme CC %2 / %3, hata %1 Cause of error CC ayar ünitesi cihaza özgü bir hata bildiriyor. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
330-00EE	Error message SKERN-MC: Tek etkinlik bozulma hatası (SEU) tespit edildi Cause of error - Dahili yazılım hatası - EMV ışıması nedeniyle olası nadir hata Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - Kılıfı veya cihazların kılıf bağlantısını kontrol edin - Olası EMV arıza kaynaklarını kapatın veya gidin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
330-00EF	Error message %1 yapılandırma verilerinde SMC hatası Cause of error Yapılandırma parametreleri, beklenti değerleriyle uyuşmuyor. Error correction Makine parametrelerini kontrol edin ve gerekirse düzeltin

Hata numarası	Tanım
330-00F0	Error message Çeşitli eksen grupları eksenlerinin kontrolü Cause of error Farklı eksen gruplarına ait eksenleri aynı anda kontrol etmeye çalıştınız. Error correction - Yapılandırmayı kontrol edin: Sabit bir Gantry bağlantısına bağlı olan eksenlerin aynı eksen grubuna ait olmaları gerekir - Dinamik bir Gantry bağlantısını kontrol etmek için ayırın - Gerekirse makine üreticisini bilgilendirin
330-00F1	Error message Eksen kontrolü sırasında yeniden yapılandırma Cause of error Eksenler kontrol edilirken güvenli makine parametreleri yeniden yapılandırıldı. Kontrol etme bu nedenle iptal edildi. Error correction - Eksenleri kontrol etmeyi tekrarlayın - Sorun devam ederse makine üreticisi ile iletişime geçin
330-00F2	Error message Harici denetlenmiş bir eksenin kontrolü Cause of error Harici olarak izlenen bir eksenin kontrol etmeyi denediniz. Kumanda yalnızca dahili olarak izlenen eksenleri kontrol edebilir. Error correction - CfgAxParSafety/encoderForSafety parametresini kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
330-00F3	Error message Kontrol sırasında eksik onay tuşu Cause of error Eksen kontrol edilirken onay tuşuna, kumanda tarafından öngörülen zaman sınırlaması içerisinde basmadınız. Error correction Eksenleri kontrol etmeyi tekrarlayın.
330-00F4	Error message Onarılmaz hata sırasında kontrol Cause of error Fonksiyonel güvenlik onarılmaz bir hata durumundayken bir eksenin kontrol etmeye çalıştınız. Error correction - Kumandayı yeniden başlatın - Gerekirse müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
330-00F5	Error message Eksen kontrol pozisyonunda değil Cause of error - Kontrol edilecek eksen kontrol konumunda değil (positionMatch güvenli makine parametresi CFGAxParSafety konumunda) - Eksen kontrol konumundan çok sapıyor (positionDiffRef güvenli makine parametresi CFGAxParSafety konumunda) Error correction - Hata mesajını CE ile onaylayın ve eksen kontrol konumuna getirin - Ardından eksen kontrol edin - Mesaj, eksen doğru kontrol konumunda olduğu halde görüntüleniyorsa: - Gantry bağlantılarında kontrol edilen eksenden başka bir eksen, konumunda olmayabilir. Gerekirse Gantry bağlantısını kontrol etmek için çözün. - Eksenin hareket yönünü kontrol edin ve gerekirse düzeltin (signCorrActualVal, signCorrNominalVal makine parametresi veya motor tablosunun DIR sütunundaki giriş) - Makine üreticisini bilgilendirin
330-00F6	Error message FS yplndrması çıkarılamayan değerlere sahip parametreler içeriyor Cause of error CfgSafety/CfgAxParSafety/speedPosComptype öğesinin noComp değeriyle alınmasına izin verilmez. Error correction - Alım durumunu sıfırlayın - Parametre değerini sıfırlayın
330-00F7	Error message Eksen hareket halinde Cause of error Olası sebepler: - Kontrol edilecek eksen hala hareket halinde - Kontrol edilecek eksen ile aynı eksen grubunda bulunan başka bir eksen hala hareket halinde Error correction - Hata mesajını CE ile onaylayın ve eksen durdurun - Ardından eksen kontrol edin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
330-00F8	Error message Dahili yazılım hatası Cause of error Bir eksenin kontrolü daha tamamlanmadan başka bir eksen kontrol ettiniz Error correction - Başka bir kontrol başlatmadan önce ilk olarak kontrol edilen eksenin kontrolünü tamamlayın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
330-00F9	Error message Çeşitli eksen gruplarına ait aksların kontrolü Cause of error Aynı eksen grubuna ait olmayan iki veya daha fazla eksen aynı anda kontrol ettiniz Error correction - Bir Gantry bağlantısının tüm dahili olarak denetlenen eksenlerinin aynı eksen grubuna ait olduğundan emin olun - Makine üreticisini bilgilendirin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
330-00FA	Error message Eksenler kontrol edilirken CC hatası Cause of error Eksenler kontrol edilirken CC ayar ünitesinde bir hata meydana geldi. Error correction CC ayar ünitesinin diğer hata mesajlarını dikkate alın
330-00FB	Error message Dahili yazılım hatası SMC Cause of error Fonksiyonel güvenlikte dahili bir yazılım hatası oluştu. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
330-00FC	Error message Kontrol toplamı ile güvence altına alınmış %1 verisi değiştirildi 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.

Hata numarası	Tanım
330-00FD	Error message SIPO: Otomatik test işlevi etkin 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 Tuş işlevsiz Cause of error Düğmeye bu durumda izin verilmemektedir veya bunun işlevi yoktur. Error correction
400-0720	Error message Geçerli tümce seçilmemiş Cause of error Program işleminin kesintiye uğramasından sonra kumanda, imlecin o anda bulunduğu noktadan itibaren, program akışını artık devam ettiremiyor. Error correction Programa tekrar giriş için istenilen noktayı "GOTO" + tümce numarası veya tümce kılavuz işlevi ile seçin.
400-073E	Error message Parametre bulunamadı %1 Cause of error Konfigürasyon verilerinden bir değer okunamadı Error correction Konfigürasyon verilerini kontrol edin
400-075F	Error message %1 model verileri okunurken hata Cause of error Model verilerinin okunmasında hata Error correction Yanlış dosyayı silin ve yeniden oluşturun.

Hata numarası	Tanım
400-0760	Error message %1 model verileri yazılırken hata Cause of error Model verilerinin yazılmasında hata Error correction Bellek kapasitesini kontrol edin, dosya sisteminde hata
400-0761	Error message '%1' dizini oluşturulamadı Cause of error Dizin oluşturulamadı Error correction Bellek kapasitesini kontrol edin, dosya sisteminde hata
400-0768	Error message %1 seçimine izin verilmiyor Cause of error tool.t alet tablosu, sadece program çalışması için belirlenmiştir. Error correction Başka bir alet tablosu seçin.
400-0773	Error message Parametre yazılamıyor Cause of error Konfigürasyon dosyası muhtemelen yazmaya karşı korumalı Error correction
400-0774	Error message Ön ayar tablosunda hata Cause of error Preset tablosu yanlış, olası nedeni: - Preset tablosu mevcut değil veya yazmaya karşı korumalı. - Satır 0 mevcut değil. - ACTNO = 1 ile satır mevcut değil. Error correction - Preset tablosunu oluşturun veya yazmaya karşı korumayı kaldırın - Satır 0'ı Preset tablosuna ekleyin - Bir satırda ACTNO'yu 1'e getirin
400-0775	Error message Grafik modeli tam değil Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
400-0777	Error message Komut PLC sunucuya aktarılırken hata Cause of error Dahili yazılım hatası. Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin.
400-077F	Error message Dosya kaydediliyor ve henüz açılmaz Cause of error Dosya şu anda editörde kaydediliyor. Error correction - Kaydedildikten sonra dosyayı yeniden seçin. - Durum 'Lütfen bekleyin' simgesinden görülebilir.
401-0001	Error message Mesaj %1 aktarılamıyor Cause of error Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
401-0002	Error message Uygulama başlatılamıyor Cause of error Konfigürasyon sunucusunda oturum açmak mümkün değil. Programlanabilen eksenlerin konfigürasyonu çelişkili. Error correction Konfigürasyon verilerini kontrol edin ve değiştirin
401-0003	Error message Geçersiz seçenek %1 belirlendi Cause of error Dahili yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
401-0004	Error message %1 dosyasında ikili sayı formatında kodlanmış NC Programı zaten var Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
401-0005	Error message %1 dosyasında NC Programı bulunmuyor Cause of error Error correction
401-0006	Error message %1 dosyasında şifrelenmiş NC Programı zaten var Cause of error Error correction
401-0007	Error message %1 dosyasında bilinmeyen formatta veriler var Cause of error Error correction
401-0008	Error message %1 dosyası %2 dosyasının üzerine yazılacak Cause of error Error correction
401-0009	Error message %1 dosyasında belirtilen %2 sürücüsü değiştirilemiyor Cause of error Bir NC programı, O:, R: veya V: sürücüsünden başka bir sürücüye kurulmalı. Error correction Döngü ve NC makroları için olan konfigürasyon verilerini kontrol edin ve değiştirin.
401-000A	Error message %2 dosyası dönüştürülmüş (%1) Cause of error Error correction
401-000B	Error message %1 dosyası %2 dosyasına dönüştürülemiyor Cause of error Bir NC programının dönüştürülmesi esnasında bir hata meydana geldi, dosya oluşturulamadı. Error correction Hedef dosyanın yol ismini ve yazma korumasını kontrol edin

Hata numarası	Tanım
401-000C	Error message %2 dosyası şifrelenmiş Cause of error Error correction
401-000D	Error message Döngülerin kurulumu tamamlandı Cause of error Error correction
401-000E	Error message Hata: Cause of error Error correction
401-000F	Error message %2 dosyası dönüştürüldü Cause of error Error correction
401-0010	Error message %1 dosyasında okunamayan formatta veriler var. Cause of error Program daha önce, yeni bir dönüştürmeyi mümkün kılan bir metin dosyasının kopyası yapılmadan artık okunamayan bir veri formatına dönüştürüldü. Error correction Dosyayı programın kaynak metni ile kumandaya kopyalayın ve dönüştürmeyi tekrar başlatın.
401-0011	Error message %1 dosyasında sözdizimsel olarak hatalı NC blok bulunuyor %2. Cause of error Program, bilinmeyen bir döngü veya eksen kullanıyor ya da başka bir sözdizimi hatası içeriyor. Error correction Dosyayı düzeltilen programın kaynak metni ile kumandaya kopyalayın ve dönüştürmeyi tekrar başlatın.

Hata numarası	Tanım
402-0001	Error message FK programlama: Çelişkili girdi Cause of error Bir kontur elemanı içinde veya farklı kontur elemanlarında çelişkili veriler programladınız. Error correction Verilen verileri kontrol edin ya da değiştirin.
402-0002	Error message FK programlama: Tanımlanmamış başlangıç konumu Cause of error Bir FK sekansı başlamadan önce, belli alet pozisyonu tanımlamadınız. Error correction Bir FK sekansı başlamadan önce, çalışma düzleminin her iki koordinatı ile bir uygulama tümcesi programlayın.
402-0003	Error message FK programlama: FPOL tanımlanmamış Cause of error Henüz kutup tanımlamadığınız halde, bir FK sekansı içinde kutupsal koordinatlar programladınız. Error correction Kutbu, FPOL fonksiyonu ile programlayın.
402-0004	Error message FK programlama: FSELECT izin verilmiyor. Cause of error Kontur açıkça belirlenmiş olmasına rağmen, FK sekansı içinde FSELECT tümcesi bulunuyor. Error correction NC programını değiştirin: İlgili FSELECT tümcesini silin.
402-0005	Error message FK programlama: Kontur çok karmaşık Cause of error Ayrılamayan FK tümcelerinin veya seçilebilen alternatif kontur renk değişiminin sayısı, her defasında izin verilen maksimum değer olan 32'yi aşıyor. Error correction FK sekansını daha önce FSELECT vasıtasıyla çözün veya ek verileri girin.

Hata numarası	Tanım
402-0006	Error message FK programlama: dahili yazılım hatası Cause of error Kumanda yazılımı, kontrol edilen tüm formal koşulları yerine getirmesine rağmen, programlanan konturu hesaplayamadı. Error correction İstenen konturu başka bir şekilde programlamayı deneyin. Gerekirse müşteri hizmetlerine haber verin.
402-0007	Error message FK programlama: geçersiz koordinat Cause of error Bir FK sekansı dahilinde izin verilmeyen bir eksen programladınız. Error correction Sadece FPOL üzerinden tanımladığınız koordinatları çalışma düzleminde programlayın (Temel ayar: XY düzlemi).
402-0008	Error message FK programlama: Eksik giriş Cause of error Bir FK sekansı dahilinde istenen bütün verileri programladınız. Uygun görülmez: Sadece FPOL tümcesindeki koordinatlar Sadece PD yardım noktasının bir koordinatı, P1, P2 veya P3 DP mesafesiz olan PD yardım noktası ya da tersi DR dönüş yönünün tanımı olmayan FC/FCT yayları Paralel konumsuz (PAR) doğrusal mesafe (DP) ya da tersi, geçersizdir. Error correction NC programındaki eksik verileri tamamlayın
402-0009	Error message FK programlama: geçersiz konumlandırma tümcesi Cause of error Çözülmeyen bir FK sekansı dahilinde, izin verilmeyen bir uygulama tümcesi programladınız, istisna: FK tümceleri, RND/CHF, APPR/DEP, yalnız FK düzlemine dikey hareket bileşenleri olan L tümceleri. Error correction İlk önce FK sekansını tamamen çözün veya izin verilmeyen uygulama tümcelerini silin. Gri hat fonksiyon tuşları üzerinden tanımlanan ve çalışma düzleminde koordinat içeren hat fonksiyonlarına izin verilmez (istisna: RND, CHF, APPR/DEP).

Hata numarası	Tanım
402-000A	Error message FK programlama: Geçersiz işlem Cause of error Açık FK frekanslarında tekil ve ayrı ayrı izin verilmeyenler: PGM END program sonu, CYCL DEF 7-11 ve 26 koordinat dönüşümleri, TOOL CALL alet değişimi ve PGM CALL program çağırısı. Error correction Her şeyden önce FK sekanslarını çözün ya da sakıncalı/reddedilen işlemi başka yerde programlayın.
402-000B	Error message FK programlama: Geçersiz tümce referansı Cause of error FK sekansından, tümce numarası vasıtasıyla, ya - varolmayan - çok uzak mesafede (> 64 tümce arkada veya > 32 tümce önde) bulunan - ya da genel olarak - referans alınmasına izin verilmeyen hareket tümceleri kategorisine ait bir tümcenin son noktası veya son tanjantları referans alınır (Yalnız eksen değerleri veya makine koordinatları ile geçişler, CC, FPOL, tümceler) Error correction Başka bir tümceyi referans alın veya referanstan vazgeçin.
402-000C	Error message FK programlama: Eksik giriş Cause of error FK sırası, program sonuna kadar tam değildir. Ek verileri veya NC tümcelerini programlamalısınız. Error correction * FK tümcelerini program sonunda ekleyin veya değiştirin. * Eksik verileri veya NC tümcelerini program dahilinde tamamlayın. Şunları dikkate alın: - Her tümcede, değişmeyen bilgileri de programlayın. (Programlanmayan veriler, bilinmeyen olarak kabul edilir.) - FK bölümündeki ilk cümle bir FCT veya FLT cümlesiye en azından iki NC cümlesini gri diyalog tuşları üzerinden programlamanız gerekir, böylece hareket yönü tam olarak belirlenir. - Bir FK bölümü, doğrudan bir LBL markasından sonra programlanmamalıdır.

Hata numarası	Tanım
600-0009	Error message Dahili bir hata nedeniyle işlem kesintiye uğradı. İşlem yapılamaz. %1 Cause of error Veri taşması veya yetersiz bellek! Error correction Kontrol edin ve gerekirse hazır parçayı düzeltin!
600-000A	Error message Tanımlanan ham parça perdahlanan parçadan daha küçük! %1 Cause of error Parça tanımlamasında hata! Error correction Parçaları yeniden tanımlayın!
600-000B	Error message Delme ucu borudan daha uzun! Geçişli delme gerçekleştirilemez. %1 Cause of error İç kontur istemeden muhtemelen hazır parçanın kontur oluşturmasında meydana geldi. Error correction Kontrol edin ve gerekirse hazır parçayı düzeltin!
600-000C	Error message Boş bellek kapasitesi yok. %1 Cause of error Veri modülü çok küçük veya konturlar çok büyük! Error correction Mümkünse parçayı basitleştirin!
600-000F	Error message Dahili hata - sist uyarısından daha fazla bilgi alınabilir %1 Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
600-0011	Error message İşlenecek bir parça yok ya da bu ön koşullar altında işleme yapılamaz. %1 Cause of error Girişlerde hata! Error correction Çalışmayı yeniden tanımlayın!
600-0012	Error message Bu fonksiyon için otomatik fonksiyon yok! Lütfen işlemi manuel olarak yapın! %1 Cause of error Yanlış ana çalışma belirlendi! Error correction Ana çalışmayı yeniden tanımlayın!
600-0013	Error message "Kelepçeleme" kullanılmış olduğundan, 15 mm kelepçeleme uzunluğuna bulunan bir yonga varsayılmaktadır. %1 Cause of error Parça gerdirilmemiş! Error correction TURN PLUS'ı sonlandırın ve ardından gerdirin!
600-0015	Error message Kesme sınırı tanımlanmamış olduğundan iş parçasının sonuna ayarlanacaktır. %1 Cause of error Kesim sınırlamasının dağıtılması veri olmadan terk edilir. Error correction Gerdirin veya kesim sınırlaması için değerleri verin.
600-0031	Error message %2 aleti kesme hızı olmadan programlanmış. Varsayılan değeri ayarlanmış. %1 Cause of error Veritabanında eksik var! Error correction Veritabanındaki kesim verilerinin genişletilmesi gerekir!

Hata numarası	Tanım
600-0032	Error message %2 aleti ana besleme olmadan programlanmış! Varsayılan değer ayarlanmış. %1 Cause of error Veritabanında eksik var! Error correction Veritabanındaki kesim verilerinin genişletilmesi gerekir!
600-0033	Error message Tanımlanamayan bir alet numarası için kesme verileri yüklemeye çalışıyorsunuz. Bu mümkün değildir. %1 Cause of error Aletin DCS üzerinden alınmış bulunmasından dolayı sadece bir yazılım veya donanım hatası söz konusu olabilir. Error correction Parçayı yeniden yükleyin ve AAG'yi yeniden başlatın!
600-0034	Error message Bu alet için kesme verileri yok. (Tanımlama Numarası, Malzeme, Kesme Malzemesi %2) %1 Cause of error Veritabanına mevcut olan kesim maddesi kombinasyonu üzerinden veri gelmiyor! Error correction Veritabanındaki kesim verilerinin genişletilmesi gerekir, ardından AAG'yi yeniden başlatın!
600-0041	Error message Tanımlanan ikincil işleme modu geçersiz! %1 Cause of error Yazılım hatası veya Bea dizisinde yanlış veriler! Error correction Girilen çalışma dizisini kontrol edin.
600-0049	Error message Oluşturulan çalışma tümcesi yanlış kayıt tipleri içeriyor veya teknoloji kaydı eksik. %1 Cause of error Bir teknoloji kaydı oluşturulmadı! Error correction Bir aletin seçilip seçilmediğini kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
600-0051	Error message Alet geometrisi kesme sınırı nedeniyle perdahlanacak bir kısım işlenemiyor. %1 Cause of error Alet çapı çok büyük! Error correction Başka bir alet seçin veya tanımlayın!
600-0081	Error message Alet değişikliği konumunun otomatik hesaplanması için alet seçimi kule olarak ayarlanmalıdır! %1 Cause of error Parametre alet seçimi yanlış belirlenmiş. Error correction Parametre editöründe alet seçimini kuleye getirin.
600-0083	Error message Geçerli kızak numarası bulunamadı, işlem kızak 1'de gerçekleşiyor! %1 Cause of error Başlık geçersiz! Error correction Kızak numarasının başlığa girilmesi gerekir!
600-00A9	Error message İşlem yerinde veri yok. Otomatik alet seçimi mümkün değil! %1 Cause of error Veriler doğru girilmemiş! Error correction Verileri yeniden girin!
600-00AA	Error message İşlem yönünde veri yok. Otomatik alet seçimi mümkün değil! %1 Cause of error Veriler doğru girilmedi! Error correction Verileri yeniden girin!

Hata numarası	Tanım
600-00AB	Error message İşlem modunda veri yok. Otomatik alet seçimi mümkün değil! %1 Cause of error Veriler doğru girilmedi! Error correction Verileri yeniden girin!
600-00B1	Error message Yeterli etkin uzunluğa sahip delici bulunmadığından geçişli delme mümkün değil. %1 Cause of error Tam olarak uygun olan bir alet mevcut değil! Error correction Mümkünse veritabanını genişletin!
600-00B2	Error message Uygun dahili kumlama aracı bulunamadığından yalnızca kısmi bir bölüm işlenebilir. %1 Cause of error Tam olarak uygun olan bir alet mevcut değil! Error correction Mümkünse veritabanını genişletin!
600-00B3	Error message Uygun dahili perdahlama aracı bulunamadığından yalnızca kısmi bir bölüm işlenebilir. %1 Cause of error Tam olarak uygun olan bir alet mevcut değil! Error correction Mümkünse veritabanını genişletin!
600-00B4	Error message Uygun alet yok (İdeal/Alternatif/Acil: %2)! %3 %1 Cause of error Veritabanı çok küçük. Error correction Başka aletler de girin veya mümkün olan tolerans değerlerini yükseltin.

Hata numarası	Tanım
600-00B5	Error message Bilinmeyen veri tipi tanımlanmış! Otomatik alet seçimi mümkün değil. %1 Cause of error Alet tipinde giriş hatası! Error correction Alet tipini yeniden girin!
600-00CC	Error message 1. deliğin sınır çapı 2. deliğin sınır çapından daha küçük olmalıdır. %1 Cause of error UBD2 > UBD1 Error correction İçerikleri değiştirin
600-00F9	Error message Teknolojik kesme sınırları nedeniyle özel işleme alanları göz ardı edilmelidir. %1 Cause of error Torna kafasının kesim sınırlamaları Error correction Parçayı başka türlü gerdirin.
600-0101	Error message İşleme modu, saha ve yön bilgileri ile alet seçimi yapılamıyor! %1 Cause of error Veriler doğru girilmemiş! Error correction Verileri yeniden girin!
600-0149	Error message Perdahlanan taraf konturunda bilinmeyen işleme verilerine sahip aletler bulundu. %1 Cause of error Analizde hata! Error correction Konturu yeniden okutun ve AAG'yi yeniden başlatın!

Hata numarası	Tanım
600-0181	Error message Diş başlangıcı ya da fazla hareketi çok uzun! İş parçası veya yonga çenesi ile çarpışma! %1 Cause of error Başlama veya taşma uzunluğu çok uzun tanımlanmış. Error correction Başlama veya taşma uzunluğunu düzeltin.
600-0189	Error message Alet ikincil işleme yönü geçersiz, uç yüzeyi elemanları perdahlanmadı. %1 Cause of error Plan çalışması için yan kesici kenar tanımlanmamış veya yanlış tanımlanmış! Error correction Yan kesicili doğru tanımlayın!
600-01C3	Error message Diş için öz nitelik tanımlanmamış. %1 Cause of error Herhangi bir dişli özelliği tanımlanmamış! Error correction Dişli özelliği tanımlayın!
600-01C4	Error message Konturda kenar elemanlarının perdahlaması yapılmamış diş bulunuyor. %1 Cause of error İşlenmemiş kontur alanları! Error correction Manuel olarak işleyin veya 2. gergiyi işleyin.
600-01C9	Error message İşleme sahası dahilinde altıdan fazla diş tanımlandı. %1 Cause of error Bir çalışma yeri için 6'dan fazla dişli tanımlandı. Error correction Bir çalışma yeri için en fazla 6 dişli tanımlayın.

Hata numarası	Tanım
600-0211	Error message Perdahl parçanın tümü çalışma ham parçasının içinde değil. Tanımlanan parça bu koşulda işlenemez. %1 Cause of error Parçalar yanlış girildi. Error correction Bir parçayı silin ve yeniden tanımlayın!
600-0212	Error message Kontur dönme yönü belirlenemiyor! %1 Cause of error Parçalar yanlış girildi. Error correction Parçaları silin ve yeniden tanımlayın!
600-0213	Error message Boş konturda onarılamayacak hatalar var! İşleme yapılamaz. %1 Cause of error Parça yanlış girildi. Error correction Parçayı silin ve yeniden tanımlayın!
600-0214	Error message Tamamlanan konturda onarılamayacak hatalar var! İşleme yapılamaz. %1 Cause of error Parça yanlış girildi. Error correction Parçayı silin ve yeniden tanımlayın!
600-0215	Error message Program başlığı tanımlanmamış! İşlem öncesinde tanımlamalar yapılmalıdır. %1 Cause of error Program başlığı oluşturulmadı veya eski bir yapıya sahip. Error correction Program başlığını oluşturun!

Hata numarası	Tanım
600-0229	Error message Köşe ayırma noktası için uygun değil. Koşul: İç köşe açısı > 180 Derece - içeriye kopyalama açısı. %1 Cause of error Ayırma noktası, AAG'nin ayırma noktasından sonuçlanan çalışma stratejisi ile anlaşılamayacağı şekilde seçildi. Ayırma noktası dikkate alınmıyor. Error correction Çalışmanın IAG ile gerçekleşmesi veya ayırma noktasının yerinin değiştirilmesi gerekir.
600-022A	Error message Ayırma aracılığıyla işlem için kontur elemanı kelepçeleme aralığı dahilinde. Ayırma noktası silindi. %1 Cause of error Ayırma noktası, gerdirme alanı dahilinde bulunuyor. Error correction Gergi başka türlü yapılmalı veya ayırma noktasının yeri değiştirilmeli.
600-0239	Error message Tüm ikincil işleme modları tanımlanmalı veya hiçbiri tanımlanmamalıdır. %1 Cause of error Error correction
600-0261	Error message Cep/ada perdahlama mümkün değil. Alternatif olarak kontur frezelenir. %1 Cause of error Özellikler belirtilmeden bir şekil tanımlandı. İçeride mi yoksa dışarıda mı işlenileceği bilinmiyor. Bu yüzden bir cep çalışması kabul edilir. Error correction Kontur özellikleri verilmiş!
600-0262	Error message Konturdan kesici yarıçapı belirlenemiyor. Varsayılan kesici kullanılıyor (%2). %1 Cause of error Kontur dairesel iç köşe içermiyor. Böylece frezeleme çapı belirlenemiyor. Error correction

Hata numarası	Tanım
600-0263	Error message Kontur dönme yönü belirlenemedi. Kesici yarıçapı belirlenemiyor ==> Standart freze (%2 Çap) %1 Cause of error Kontur açılmış. Açılmış olan konturlar sadece kazınabilir. Error correction
600-0264	Error message İşleme tarafı açık değil. İşleme tarafı derinliğe göre seçilir. %1 Cause of error Kontur özellikleri verilmemiş. Error correction Kontur özellikleri verilmiş!
600-0265	Error message Cepler yalnızca iç kısımdan işlenebilir. %1 Cause of error Cepte ya "kontur" ya da "dışarıda" özelliği verildi. Error correction "İçeride" özelliği verildi!
600-0266	Error message Adalar yalnızca dış kısımdan işlenebilir. %1 Cause of error Adada ya "kontur" ya da "içeride" özelliği verildi. Error correction "Dışarıda" özelliği verildi!
600-0267	Error message Tanımlanan %2 çapına sahip alet bulunamadı. %3 çapına sahip alternatif bir alet seçin. %1 Cause of error İlgili alet kule ya da dosyada değil veya belirtilen çapa sahip olan alet uygun değil. Error correction Aletleri kullanıma hazırlayın veya parametreleri değiştirin.

Hata numarası	Tanım
600-02D9	Error message Alet bulunamadı. Ön kısmı işlemek için sol alet, arka tarafı işleme için ise sağ alet kullanın %1 Cause of error Optimizasyon işlemi tüm aletleri, AAG için uygun bulunmadıklarından dolayı siler. Error correction Geometri parametrelerini alet parametreleri ile kontrol edin.
600-02DA	Error message İşlemin gerçekleştirileceği dosyada alet bulunamadı. %1 Cause of error Optimizasyon işlemi tüm aletleri, AAG için uygun bulunmadıklarından dolayı siler. Error correction Parametreleri kontrol edin.
600-02DB	Error message İşlemin gerçekleştirileceği dosyada alet bulunamadı. %1 Cause of error Optimizasyon işlemi tüm aletleri, AAG için uygun bulunmadıklarından dolayı siler. Error correction Geometri parametrelerini alet parametreleri ile kontrol edin.
600-02DC	Error message İşlem için gereken izin verilen ikincil işlem yönünde alet bulunamadı. %1 Cause of error Optimizasyon işlemi tüm aletleri, AAG için uygun bulunmadıklarından dolayı siler. Error correction Geometri parametrelerini alet parametreleri ile kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
600-02DD	Error message Alet bulunamadı. Ayarlama ve alet ucu açısı belirlenmiş iken kontur işlenemez %1 Cause of error Optimizasyon işlemi tüm aletleri, AAG için uygun bulunmadıklarından dolayı siler. Error correction Geometri parametrelerini alet parametreleri ile kontrol edin.
600-02DE	Error message Alet bulunamadı. Alet kesme genişliği (yarıçap hariç) oyuk için çok büyük. %1 Cause of error Optimizasyon işlemi tüm aletleri, AAG için uygun bulunmadıklarından dolayı siler. Error correction Geometri parametrelerini alet parametreleri ile kontrol edin.
600-02DF	Error message Alet bulunamadı. Alet oyma derinliği yetersiz. %1 Cause of error Optimizasyon işlemi tüm aletleri, AAG için uygun bulunmadıklarından dolayı siler. Error correction Geometri parametrelerini alet parametreleri ile kontrol edin.
600-02E0	Error message Dönme yönü, kontur işleme tarafı ve frezeleme yönüne uyan alet bulunamadı. %1 Cause of error Henüz tanımlanmamış bir dönüş yönüne sahip olan bir alet aranıyor. Error correction Çalışma özelliklerinde senkronize çalışmayı karşılıklı çalışmaya çevirin veya tam tersi.

Hata numarası	Tanım
600-02E1	Error message Alet bulunamadı. İşlem yalnızca sabit aletlerle yapılabilir. %1 Cause of error Optimizasyon işlemi tüm aletleri, AAG için uygun bulunmadıklarından dolayı siler. Error correction Geometri parametrelerini alet parametreleri ile kontrol edin.
600-02E2	Error message Alet bulunamadı. İşlem yalnızca tahrikli aletlerle yapılabilir. %1 Cause of error Optimizasyon işlemi tüm aletleri, AAG için uygun bulunmadıklarından dolayı siler. Error correction Geometri parametrelerini alet parametreleri ile kontrol edin.
600-02E3	Error message Alet bulunamadı. Lütfen frezeleme makinesi kesme dişlerini kontrol edin. %1 Cause of error Optimizasyon işlemi tüm aletleri, AAG için uygun bulunmadıklarından dolayı siler. Error correction Geometri parametrelerini alet parametreleri ile kontrol edin.
600-02E4	Error message Alet bulunamadı. Etkin uzunluk yetersiz. %1 Cause of error Optimizasyon işlemi tüm aletleri, AAG için uygun bulunmadıklarından dolayı siler. Error correction Geometri parametrelerini alet parametreleri ile kontrol edin.
600-02E5	Error message Alet bulunamadı. Lütfen frezeleme çapını kontrol edin. %1 Cause of error Optimizasyon işlemi tüm aletleri, AAG için uygun bulunmadıklarından dolayı siler. Error correction Geometri parametrelerini alet parametreleri ile kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
600-02E6	Error message Alet bulunamadı. Lütfen frezeleme açısını kontrol edin. %1 Cause of error Optimizasyon işlemi tüm aletleri, AAG için uygun bulunmadıklarından dolayı siler. Error correction Geometri parametrelerini alet parametreleri ile kontrol edin.
600-02E7	Error message Çoklu kesme aletleri desteklenmiyor, bu nedenle reddedildi. %1 Cause of error Otomatik alet seçimi çoklu aletler ile çalışmaz. Error correction
600-02E8	Error message Aynı zamanda montaj konumuna da uyan alet bulunamadı. %1 Cause of error Aletin ve alet taşıyıcısının bağlantı yerleri birbirine uymuyor. Error correction Yanlış bağlantı tipinde, alet bağlantı tipinin, alet taşıyıcısının bağlantı yerleri bağlantı tipi ile eşitlenmesi gerekir.
600-02E9	Error message Alet bulunamadı. Etkin uzunluk yetersiz. %1 Cause of error Optimizasyon işlemi tüm aletleri, AAG için uygun bulunmadıklarından dolayı siler. Error correction Geometri parametrelerini alet parametreleri ile kontrol edin.
600-02EA	Error message Alet bulunamadı. Lütfen delme çapını kontrol edin. %1 Cause of error Optimizasyon işlemi tüm aletleri, AAG için uygun bulunmadıklarından dolayı siler. Error correction Geometri parametrelerini alet parametreleri ile kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
600-02EB	Error message Alet bulunamadı. Lütfen alet ucu açısını kontrol edin. %1 Cause of error Optimizasyon işlemi tüm aletleri, AAG için uygun bulunmadıklarından dolayı siler. Error correction Geometri parametrelerini alet parametreleri ile kontrol edin.
600-02EC	Error message Alet bulunamadı. Lütfen tıpa açısını kontrol edin. %1 Cause of error Optimizasyon işlemi tüm aletleri, AAG için uygun bulunmadıklarından dolayı siler. Error correction Geometri parametrelerini alet parametreleri ile kontrol edin.
600-02ED	Error message Alet bulunamadı. Lütfen tıpa uzunluğunu kontrol edin. %1 Cause of error Optimizasyon işlemi tüm aletleri, AAG için uygun bulunmadıklarından dolayı siler. Error correction Geometri parametrelerini alet parametreleri ile kontrol edin.
600-02EE	Error message Alet bulunamadı. Lütfen batırma açısını kontrol edin. %1 Cause of error Optimizasyon işlemi tüm aletleri, AAG için uygun bulunmadıklarından dolayı siler. Error correction Geometri parametrelerini alet parametreleri ile kontrol edin.
600-02EF	Error message Alet bulunamadı. Lütfen dış yivini kontrol edin. %1 Cause of error Optimizasyon işlemi tüm aletleri, AAG için uygun bulunmadıklarından dolayı siler. Error correction Geometri parametrelerini alet parametreleri ile kontrol edin.

Hata numarası	Tanım
600-02F0	Error message Alet bulunamadı. Lütfen ortalama açısını kontrol edin. %1 Cause of error Optimizasyon işlemi tüm aletleri, AAG için uygun bulunmadıklarından dolayı siler. Error correction Geometri parametrelerini alet parametreleri ile kontrol edin.
600-02F1	Error message Alet bulunamadı. Kesme malzemesi verileri eksik. %1 Cause of error Alette kesim maddeleri girilmemiş. Error correction Alette kesim maddelerini girin!
600-0301	Error message Alet seçimi modu seçim parametreleri ayarlanmamış! %1 Cause of error Parametrelendirme hatası! Error correction Parametre editöründe alet seçiminin parametre türünü belirleyin!
600-0302	Error message Girilen kızak numarası için alet ve kule verileri tanımlanmamış. %1 Cause of error Parametrelendirme hatası! Error correction Parametre editöründe alet seçiminin parametre türünü belirleyin!
600-0304	Error message İşleme yalnızca kule için geçerli! %1 Cause of error Tabla yerinin otomatik olarak belirlenmesi AAG tarafından desteklenmez. Error correction Parametre editöründe alet seçiminin parametre türünü belirleyin!

Hata numarası	Tanım
600-0305	Error message Program başlığında geçersiz kızak/mil ataması! %1 Cause of error Program başlığında yanlış parametre açıklaması Error correction Program başlığını değiştirin.
600-0306	Error message Program başlığında geçersiz kızak numarası! %1 Cause of error Program başlığında yanlış parametre açıklaması Error correction Program başlığını değiştirin.
600-0307	Error message Alet %2 montaj tipi kulede küçük montaj tipi için uygun. %1 Cause of error Dosyadaki otomatik alet seçiminde kuleden bağlantı türü ile aletten bağlantı türü arasında bir kompanzasyon gerçekleşir. Bağlantı tiplerinin aynı olması gerekir. Error correction Bağlantı tiplerini uyarlayın.
600-0309	Error message Bırakılan alet kulede değil. %1 Cause of error Kule yanlış seçildi veya alet seçimi parametresi yanlış belirlendi! Error correction Alet seçimini kule belirlenmesi "YENİ"ye getirin ve INI_REVBE-LEGUNG'u başlatın!
600-030A	Error message Alet dolu! %1 Cause of error Alet dolu! Error correction Kule belirlemesini kontrol edin ve gereksiz aletleri kaldırın!

Hata numarası	Tanım
600-030B	Error message Alet seçimi modu seçim parametreleri ayarlanmamış! %1 Cause of error Parametrelendirme hatası! Error correction Parametre editöründe alet seçiminin parametre türünü belirleyin!
600-030C	Error message Alet %2 montaj konumu %3 için uygun değil. %1 Cause of error Alet, bağlantı türüne ve alet taşıyıcısı açıklamasının ayrıcalıklı bağlantısına istinaden kendi mükemmel yerine, alternatif bir yere ve acil yerine uymuyor. Bu yüzden de boş bir yere koyuluyor. Error correction Bağlantı yerleri, alet taşıyıcısı açıklamasında gerektiği gibi açıklamalar ile donatılmalı.
600-030D	Error message Boş alet montaj konumu yok veya alet, montaj tipi nedeniyle taşıyıcıya uymuyor %1 Cause of error Alet taşıyıcısı dolu veya taşıyıcıdaki alet veya boş yerler bağlantı tipi açısından birbiri ile uyumuyor. Error correction Yanlış bağlantı tipinde, alet bağlantı tipinin, alet taşıyıcısının bağlantı yerleri bağlantı tipi ile eşitlenmesi gerekir.
600-030E	Error message Aynı zamanda montaj konumuna da uyan alet bulunamadı. %1 Cause of error Aletin ve alet taşıyıcısının bağlantı yerleri birbirine uymuyor. Error correction Yanlış bağlantı tipinde, alet bağlantı tipinin, alet taşıyıcısının bağlantı yerleri bağlantı tipi ile eşitlenmesi gerekir.

Hata numarası	Tanım
600-030F	Error message Alet %2'de kam ya da konum numarası yok. %1 Cause of error Veritabanındaki aletlerde bir kam veya kod numarası girilmiş olmalı. Error correction Alet verilerinde kod veya kam numarasını girin.
600-0379	Error message Alet veritabanında yok (Alet numarası %2)! %1 Cause of error Alet doğrudan kuleye konuldu! Error correction Alet verilerini veritabanına kaydedin!
600-0399	Error message Mil hazır değil, bu kelepçeleme modunda ters işleme mümkün değil. %1 Cause of error Mil aynı kalan bir çapa sahip. Error correction Parçayı silin ve yeniden tanımlayın!
603-0027	Error message Kontur bölgesi etkin araç ile işlenemez. Cause of error Bu muhtemelen bir ham parça tanımlama hatasıdır, yani sınırlama konturu hareket elemanının yakınında ve ham parçanın dışında bulunuyor! Error correction NC programını ham parça tanımlamasına ilişkin kontrol edin ve gerekirse ham parça tanımlamasını düzeltin.
603-0161	Error message Kontur döngüsü oluşması nedeniyle ters açıda sınırlama konturunun uzatılması mümkün değil! %1 Cause of error Hareket açısı, sınır konturu uzatılırken hareket açısında kendisi ile kesişeceği şekilde seçilmiş. Error correction Hareket açısını, bir kontur halkasının oluşamayacağı şekilde seçin veya çalışma alanını başka türlü seçin.

Hata numarası	Tanım
603-0162	Error message Kontur döngüsü oluşması nedeniyle ters açıda sınırlama konturunun uzatılması mümkün değil! %1 Cause of error Çalışma açısı, sınır konturu uzatılırken çalışma açısında kendisi ile kesişeceği şekilde seçilmiş. Error correction Çalışma açısını, bir kontur halkasının oluşamayacağı şekilde seçin veya çalışma alanını başka türlü seçin.
603-0164	Error message Tamamlanan ya da ham parça tanımında hata! BEA alanı başlangıç noktası ham parçanın dışında! %1 Cause of error Bu muhtemelen bir ham parça tanımlama hatasıdır, yani sınırlama konturu hareket elemanının yakınında ve ham parçanın dışında bulunuyor! Error correction NC programını ham parça tanımlamasına ilişkin kontrol edin ve gerekirse ham parça tanımlamasını düzeltin.
603-0165	Error message Tamamlanan ya da ham parça tanımında hata! BEA alanı bitiş noktası ham parçanın dışında! %1 Cause of error Bu muhtemelen bir ham parça tanımlama hatasıdır, yani sınırlama konturu hareket elemanının yakınında ve ham parçanın dışında bulunuyor! Error correction NC programını ham parça tanımlamasına ilişkin kontrol edin ve gerekirse ham parça tanımlamasını düzeltin.
603-0182	Error message Kesme ucu geometrisi nedeniyle malzeme artıyor! %1 Cause of error Alet, elverişsiz olarak seçildi. Error correction Aleti, kesici geometrisine göre konturda derinlikler işlenecek şekilde seçin.

Hata numarası	Tanım
603-01A2	Error message İşleme alanının tamamı bir oyma alanı ve silinmiş. %1 Cause of error Döngü herhangi bir daldırma konturu işlememelidir. Ancak, tüm sınırlama konturunun bir daldırma konturu olarak tanımlanmasından dolayı sınırlama konturu silindi. Error correction Konturu ya "daldırma dahil" ile seçin ya da başka bir çalışma alanı seçin!
603-01A3	Error message Çok fazla perdahlama alanı! Bellek yetersizliği nedeniyle döngü uygulanamıyor. İşleme alanını düşürün! %1 Cause of error Daldırma konturları dahili olarak bir kontur listesinde kaydedilir. Tüm daldırma konturlarını kaydedecek kadar yeterli bellek mevcut değil. Bu yüzden döngü yarıda kesilmeli. Error correction Döngü, daha küçük bir çalışma alanı ile gerçekleştirilmeye çalışılmalıdır.
603-01E0	Error message İş ham parçası köşesinin konumu yanlış (X1,Z1) %1 Cause of error Ham parça köşesi, ham parça ICP konturunu tam olarak kapatmayacak şekilde tanımlanmıştır. Error correction Koordinatları (X1,Z1) düzeltin
603-01E2	Error message Oyma aletinin genişliği nedeniyle malzeme artıyor. %1 Cause of error Çalışma alanı, alet her noktadaki kesici geometrisine göre sınır konturuna ulaşamayacak şekilde seçilir. Error correction Diğer aleti veya diğer çalışma alanını seçin.

Hata numarası	Tanım
603-0242	Error message Kontur alanında işlenecek hiçbir şey yok. %1 Cause of error Eğer üst ölçü, sınır konturu ve ham parça konturu arasındaki maksimum mesafeden büyükse, bu durum oluşabilir. Error correction Daha küçük üst ölçüyü veya diğer çalışma alanını seçin.
603-0243	Error message Kontur alanında işlenecek hiçbir şey yok. %1 Cause of error Seçilen üst ölçüler, sınır konturu ve ham parça konturu arasındaki maksimum mesafeden daha büyüktür veya işlenen alan tekrar işlenmelidir. Error correction Daha küçük üst ölçüyü veya diğer çalışma alanını seçin.
603-0244	Error message Yanal kesme sınırı geçerli alet konumu ile uyumlu değil. Aleti konumlandırın! %1 Cause of error Boyuna bir kesim sınırı tanımlandı ve alet, kesim sınırı sınır konturunu aletten koruyacak şekilde konumlandırıldı. Error correction Alet, işlenecek sınır konturunun yer aldığı kesim sınırı ile aynı tarafta konumlanmalıdır! Aleti uygun şekilde yeniden konumlandırın!
603-0245	Error message Çapraz kesme sınırı geçerli alet konumu ile uyumlu değil. Aleti konumlandırın! %1 Cause of error Bir kesim sınırı planı tanımlandı ve alet, kesim sınırı sınır konturunu aletten koruyacak şekilde konumlandırıldı. Error correction Alet, işlenecek sınır konturunun yer aldığı kesim sınırı ile aynı tarafta konumlanmalıdır! Aleti uygun şekilde yeniden konumlandırın!

Hata numarası	Tanım
603-0247	Error message Eşit mesafeli kontur hesaplanamıyor! Döngü yürütülemiyor. %1 Cause of error Eşit mesafelerde bir hata mesajı oluştu ve eşit mesafeler uygulanmadı! Error correction Servis ile iletişim kurun!
603-0261	Error message Seçilen alet ile işleme mümkün değil! Başka bir alet seçin. %1 Cause of error Kesim geometrisinde meydana gelen ek çalışma yönü WZ_NORM'da kayıtlı değil. Bu yüzden aletin ters çevrilmesine izin verilmez! Error correction Başka bir alet seçin!
603-0281	Error message Alet konumu bilinmiyor! Lütfen aleti konumlandırın. %1 Cause of error Bir kesim sınırlaması uzunluğu tanımlandı. Alet için geçerli pozisyon koordinatları tanımlanmamış! Error correction Aleti konumlandırın!
603-0282	Error message Alet konumu bilinmiyor! Lütfen aleti konumlandırın. %1 Cause of error Bir kesim sınırlaması planı tanımlandı. Alet için geçerli pozisyon koordinatları tanımlanmamış! Error correction Aleti konumlandırın!

Hata numarası	Tanım
603-0283	Error message Alet tam olarak yanal kesme sınırında konumlandırılmış! İşleme alanı belirlenemiyor! %1 Cause of error Aletin tam olarak sınırlama eksenin üzerinde durmasından dolayı, sınır konturunun, kesim sınırlaması uzunluğunun hangi tarafında işlenileceği belirlenemiyor. Error correction Aleti, kesim sınırlamasının işlenilecek olan tarafına uzunlamasına konumlandırın.
603-0284	Error message Alet tam olarak çapraz kesme sınırında konumlandırılmış! İşleme alanı belirlenemiyor! %1 Cause of error Aletin tam olarak sınırlama eksenin üzerinde durmasından dolayı, sınır konturunun, kesim sınırlaması planının hangi tarafında işlenileceği belirlenemiyor. Error correction Aleti, kesim sınırlaması planının işlenilecek olan tarafına konumlandırın.
603-02A1	Error message Düz işleme döngüsü geçersiz alet ile çağırılmış! %1 Cause of error Error correction Başka bir alet seçin!
603-02A2	Error message Oyma döngüsü geçersiz alet ile çağırılmış! %1 Cause of error Error correction Başka bir alet seçin!
603-02A3	Error message Perdah işleme döngüsü geçersiz alet ile çağırılmış! %1 Cause of error Error correction Başka bir alet seçin!

Hata numarası	Tanım
603-02A4	Error message Kontur alanı geçerli alet kullanılarak ana (+Z) veya ikincil (+X) kesme kenarı ile işlenemiyor. %1 Cause of error Error correction Başka bir kontur alanı veya başka bir alet seçin!
603-02A5	Error message Kontur alanı geçerli alet kullanılarak ana (+Z) veya ikincil (-Z) kesme kenarı ile işlenemiyor. %1 Cause of error Error correction Başka bir kontur alanı veya başka bir alet seçin!
603-02A6	Error message Kontur alanı geçerli alet kullanılarak ana (+Z) veya ikincil (-X) kesme kenarı ile işlenemiyor. %1 Cause of error Error correction Başka bir kontur alanı veya başka bir alet seçin!
603-02A7	Error message Kontur alanı geçerli alet kullanılarak ana (+X) veya ikincil (+Z) kesme kenarı ile işlenemiyor. %1 Cause of error Error correction Başka bir kontur alanı veya başka bir alet seçin!
603-02A8	Error message Kontur alanı geçerli alet kullanılarak ana (+X) veya ikincil (-Z) kesme kenarı ile işlenemiyor. %1 Cause of error Error correction Başka bir kontur alanı veya başka bir alet seçin!

Hata numarası	Tanım
603-02A9	Error message Kontur alanı geçerli alet kullanılarak ana (+X) veya ikincil (-X) kesme kenarı ile işlenemiyor. %1 Cause of error Error correction Başka bir kontur alanı veya başka bir alet seçin!
603-02AA	Error message Kontur alanı geçerli alet kullanılarak ana (-Z) veya ikincil (+Z) kesme kenarı ile işlenemiyor. %1 Cause of error Error correction Başka bir kontur alanı veya başka bir alet seçin!
603-02AB	Error message Kontur alanı geçerli alet kullanılarak ana (-Z) veya ikincil (+X) kesme kenarı ile işlenemiyor. %1 Cause of error Error correction Başka bir kontur alanı veya başka bir alet seçin!
603-02AC	Error message Kontur alanı geçerli alet kullanılarak ana (-Z) veya ikincil (-X) kesme kenarı ile işlenemiyor. %1 Cause of error Error correction Başka bir kontur alanı veya başka bir alet seçin!
603-02AD	Error message Kontur alanı geçerli alet kullanılarak ana (-X) veya ikincil (+Z) kesme kenarı ile işlenemiyor. %1 Cause of error Error correction Başka bir kontur alanı veya başka bir alet seçin!

Hata numarası	Tanım
603-02AE	Error message Kontur alanı geçerli alet kullanılarak ana (-X) veya ikincil (+X) kesme kenarı ile işlenemiyor. %1 Cause of error Error correction Başka bir kontur alanı veya başka bir alet seçin!
603-02AF	Error message Kontur alanı geçerli alet kullanılarak ana (-X) veya ikincil (-Z) kesme kenarı ile işlenemiyor. %1 Cause of error Error correction Başka bir kontur alanı veya başka bir alet seçin!
603-02B0	Error message İşleme yönü, kontur yönü ile uyumlu değil. Yanal ya da çapraz döngü gerçekleştirilemiyor. %1 Cause of error Çalışma yönü sınırlama kontur yönü ile uyuşmayan bir alet ile bir uzunlama veya bir plan döngüsü çağrıldı. Uzunlama döngüsünün bir plan döngüsüne dönüşeceğiinden dolayı (veya tam tersi) aletin TERS ÇEVİRİLMESİNE izin verilmez. Error correction Başka bir alet seçin veya çalışma yönünü tersine çevirin!
603-02B1	Error message Seçilen alet ile oyuk işlenemiyor. OYUKLUĞU ve ALET SEÇİMİNİ kontrol edin! %1 Cause of error Ya genişliği 0 olan bir oyukluk işlenilmeye çalışıldı ya da aksiyal bir saplama ile radyal bir oyukluk (veya tam tersi) işlenilmeye çalışıldı. Error correction Oyukluğu ve alet seçimini kontrol edin!
603-02C1	Error message Kesme ucu geometrisi nedeniyle bu çapraz açıda sınırlama konturuna yaklaşım geçersiz! %1 Cause of error Girilen aletle, bu açıdaki sınır konturuna hareket edilmesine izin verilmez, çünkü aksi halde yan kesiciyle kesilir! Error correction Başka bir hareket açısı veya başka bir alet seçin!

Hata numarası	Tanım
603-02C2	Error message Kesme ucu geometrisi nedeniyle bu hareket açısında sınırlama konturundan hareket geçersiz! %1 Cause of error Girilen aletle, bu açıdaki sınır konturundan hareket edilmesine izin verilmez, çünkü aksi halde yan kesiciyle kesilir! Error correction Başka bir hareket açısı veya başka bir alet seçin!
603-02C3	Error message Çapraz kesme sınırı geçerli alet konumu ile uyumlu değil. Aleti konumlandırın! %1 Cause of error Mevcut olan alet konumuna ve seçilen plan kesim sınırlamasına istinaden kumlama döngüsündeki sınır konturu işlenmiyor! Error correction Aleti, kesim sınırlamasının diğer tarafında duracağı şekilde konumlayın veya başka bir kesim sınırlaması planı seçin.
603-02C4	Error message Yanal kesme sınırı geçerli alet konumu ile uyumlu değil. Aleti konumlandırın! %1 Cause of error Mevcut olan alet konumuna ve seçilen uzunlama kesim sınırlamasına istinaden kumlama döngüsündeki sınır konturu işlenmiyor! Error correction Aleti, kesim sınırlamasının diğer tarafında duracağı şekilde konumlayın veya başka bir kesim sınırlaması uzunluğu seçin.
603-02E1	Error message Yanal kesme sınırı geçerli alet konumu ile uyumlu değil. Aleti konumlandırın! %1 Cause of error Mevcut olan alet konumuna ve seçilen uzunlama kesim sınırlamasına istinaden oyma döngüsündeki sınır konturu işlenmiyor! Error correction Aleti, kesim sınırlamasının diğer tarafında duracağı şekilde konumlayın veya başka bir kesim sınırlaması uzunluğu seçin.

Hata numarası	Tanım
603-02E2	Error message Çapraz kesme sınırı geçerli alet konumu ile uyumlu değil. Aleti konumlandırın! %1 Cause of error Mevcut olan alet konumuna ve seçilen uzunlama kesim sınır- lamasına istinaden oyma döngüsündeki sınır konturu işlene- miyor! Error correction Aleti, kesim sınırlandırmasının diğer tarafında duracağı şekilde konumlayın veya başka bir kesim sınırlandırma planı seçin.
603-0301	Error message Belmek kontur alanları için yetersiz. Döngü gerçekleştirilemiyor! İşleme alanını azaltın! %1 Cause of error Sınır konturu, her bir sınır kontur aralıkları artık kontur liste- sinde kaydedilmeyecek şekilde, malzeme konturu ile sıkça değiştirilir. Error correction Çalışma alanını küçültün ve tekrar deneyin.
603-0321	Error message İşleme aleti yanlış WO 2 veya WO 8 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin
603-0322	Error message İşleme aleti yanlış WO 4 veya WO 6 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin

Hata numarası	Tanım
603-0323	Error message İşleme aleti yanlış WO 5 veya WO 7 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin
603-0324	Error message İşleme aleti yanlış WO 1 veya WO 3 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin
603-0325	Error message İşleme aleti yanlış WO 1 veya WO 2 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin
603-0326	Error message İşleme aleti yanlış WO 2 veya WO 3 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin
603-0327	Error message İşleme aleti yanlış WO 3 veya WO 4 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin

Hata numarası	Tanım
603-0328	Error message İşleme aleti yanlış WO 4 veya WO 5 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin
603-0329	Error message İşleme aleti yanlış WO 5 veya WO 6 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin
603-032A	Error message İşleme aleti yanlış WO 6 veya WO 7 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin
603-032B	Error message İşleme aleti yanlış WO 7 veya WO 8 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin
603-032C	Error message İşleme aleti yanlış WO 8 veya WO 1 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin

Hata numarası	Tanım
603-032D	Error message İşleme aleti yanlış WO 2, WO 3, WO 5 veya WO 6 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction nerilen aletlerden birini seçin DİKKAT: Alet seçimi, konturun solunda ve sağındaki çalışmaya göre yapılır!
603-032E	Error message İşleme aleti yanlış WO 1, WO 2, WO 6 veya WO 7 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction nerilen aletlerden birini seçin DİKKAT: Alet seçimi, konturun solunda ve sağındaki çalışmaya göre yapılır!
603-032F	Error message İşleme aleti yanlış WO 1, WO 8, WO 3 veya WO 4 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction nerilen aletlerden birini seçin DİKKAT: Alet seçimi, konturun solunda ve sağındaki çalışmaya göre yapılır!
603-0330	Error message İşleme aleti yanlış WO 4, WO 5, WO 7 veya WO 8 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction nerilen aletlerden birini seçin DİKKAT: Alet seçimi, konturun solunda ve sağındaki çalışmaya göre yapılır!

Hata numarası	Tanım
603-0331	Error message İşleme aleti yanlış WO 1, WO 3, WO 5 veya WO 7 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin DİKKAT: Alet seçimi, konturun solunda ve sağındaki çalışmaya göre yapılır!
603-0332	Error message İşleme aleti yanlış WO 2, WO 4, WO 6 veya WO 8 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin DİKKAT: Alet seçimi, konturun solunda ve sağındaki çalışmaya göre yapılır!
603-0333	Error message İşleme konturu dönme merkezini aşmıyor. Karşılık gelen koordinatları düzenleyin! %1 Cause of error Çalışma konturu köşe noktaları, dönüş merkezini aşacak şekilde programlandı Error correction Koordinatları, kontur komple dönüş merkezi tarafında yer alacak şekilde girin
603-0334	Error message İşlenecek yüzey yok Döngünün işleyeceği malzeme yok! %1 Cause of error Çalışma konturu, eksene paralel bir mesafeden oluşur, böylece döngü hiçbir çalışma alanını hesaplayamaz. Error correction Girilen koordinatları değiştirin

Hata numarası	Tanım
603-0335	Error message Alet konumuna izin verilmiyor! İşleme alanının önünde veya üzerinde konumlandırın! %1 Cause of error Girilen alet pozisyonunda döngü, çalışma başlangıç noktasına çarpışmasız hareket edemez. Error correction Aleti, çalışma alanının önünde veya üstünde konumlandırın
603-0336	Error message RAM veri belleği dolu! Servis ile iletişim kurun! %1 Cause of error Kontur hesaplama için yeterli hiçbir veri belleği mevcut değil Error correction Sadece servis ile kaldırılabilir.
603-0337	Error message Çevirme için yanlış alet Dönme aleti seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction nerilen aletlerden birini seçin DİKKAT: Alet seçimi, konturun solunda ve sağındaki çalışmaya göre yapılır!
603-0338	Error message Kesme için yanlış alet Kesme aleti seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction nerilen aletlerden birini seçin DİKKAT: Alet seçimi, konturun solunda ve sağındaki çalışmaya göre yapılır!

Hata numarası	Tanım
603-0339	Error message İşleme aleti yanlış WO 1, WO 3 veya WO 2 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin
603-033A	Error message İşleme aleti yanlış WO 1, WO 3 veya WO 4 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin
603-033B	Error message İşleme aleti yanlış WO 2, WO 8 veya WO 1 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin
603-033C	Error message İşleme aleti yanlış WO 2, WO 8 veya WO 7 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin
603-033D	Error message İşleme aleti yanlış WO 4, WO 6 veya WO 3 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin

Hata numarası	Tanım
603-033E	Error message İşleme aleti yanlış WO 4, WO 6 veya WO 5 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin
603-033F	Error message İşleme aleti yanlış WO 5, WO 7 veya WO 6 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin
603-0340	Error message İşleme aleti yanlış WO 5, WO 7 veya WO 8 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin
603-0341	Error message İşleme aleti yanlış WO 1, WO 2, WO 3, WO 4 veya WO 5 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin
603-0342	Error message İşleme aleti yanlış WO 3, WO 4 veya WO 5 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin

Hata numarası	Tanım
603-0343	Error message İşleme aleti yanlış WO 3, WO 4, WO 5, WO 6 veya WO 7 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin
603-0344	Error message İşleme aleti yanlış WO 5, WO 6 veya WO 7 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin
603-0345	Error message İşleme aleti yanlış WO 5, WO 6, WO 7, WO 8 veya WO 1 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin
603-0346	Error message İşleme aleti yanlış WO 7, WO 8 veya WO 1 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin
603-0347	Error message İşleme aleti yanlış WO 7, WO 8, WO 1, WO 2 veya WO 3 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin

Hata numarası	Tanım
603-0348	Error message İşleme aleti yanlış WO 1, WO 2 veya WO 3 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin
603-0355	Error message İşleme aleti yanlış WO 5, WO 6, WO 7, WO 8 veya WO 1 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin
603-0356	Error message İşleme aleti yanlış WO 7, WO 8 veya WO 1 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin
603-0357	Error message İşleme aleti yanlış WO 7, WO 8, WO 1, WO 2 veya WO 3 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin
603-0358	Error message İşleme aleti yanlış WO 1, WO 2 veya WO 3 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin

Hata numarası	Tanım
603-0359	Error message İşleme aleti yanlış WO 1, WO 2, WO 3, WO 4 veya WO 5 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin
603-035A	Error message İşleme aleti yanlış WO 3, WO 4 veya WO 5 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin
603-035B	Error message İşleme aleti yanlış WO 3, WO 4, WO 5, WO 6 veya WO 7 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin
603-035C	Error message İşleme aleti yanlış WO 5, WO 6 veya WO 7 seçin %1 Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin
603-035D	Error message Ana kesim yönü konturla eşleşmiyor. Cause of error Mevcut çalışma için uygun olmayan bir alet seçildi. Error correction Önerilen aletlerden birini seçin

Hata numarası	Tanım
603-0360	Error message Plan döngüsü için geçersiz alet oryantasyonu (kumlama) Cause of error Plan döngüsü için kumlama işleminde alet oryantasyonu 2 ve 6 mümkün değildir. Error correction
603-0361	Error message Uzunlamasına döngü için geçersiz alet oryantasyonu (kumlama) Cause of error Uzunlamasına döngü için kumlama işleminde alet oryantasyonu 4 ve 8 mümkün değildir. Error correction
603-0366	Error message Döngü, programlanan konturu tamamen oluşturamıyor, artık malzeme kalıyor. %1 Cause of error Ör. bıçak geometrisi ve/veya alet ile malzeme arasındaki çalışma açısı nedeniyle döngü, programlanan konturun parçalarına ulaşamıyor. Error correction Güncel işleme durumunu kontrol edin ve - işlenecek konturun - seçilen aletin - seçilen çalışmanın - programlanan döngünün talep edilen işleme ile aynı olup olmadığına karar verin veya bunları düzeltin. Muhtemelen mevcut ve devam eden (perdahlama) bir döngünün artık malzemeyi alet aşırı yüklenmeden işleyip işleyemeyeceğini kontrol edin ve gerekirse yukarıda belirtilen parametreleri burada da düzeltin. Kalan artık malzeme işleme durumunuz için kabul edilirse bu mesajı görmezden gelebilirsiniz.
605-024E	Error message Programlanan kesim derinliği çok küçük %1 Cause of error Programlanmış değer çok küçük. Error correction NC programını kontrol edin

Hata numarası	Tanım
605-0278	Error message Besleme eksenini, daha dişte frenlenir %1 Cause of error G31 dişli döngüsündeki P taşma uzunluğu, kullanılan aletin SB kesim genişliğinden daha küçük. Error correction P taşma uzunluğunu en az aletin SB kesim genişliği kadar büyük belirleyin ya da daha küçük SB kesim genişliğine sahip bir alet seçin
605-0279	Error message Besleme eksenini henüz dişte hızlandırılır %1 Cause of error Besleme ekseninin hızlanma yolu çok küçük. Dişlinin doğru kesilmesi için gereken alet hızına ulaşılmıyor. Error correction B hızlanma uzunluğunu büyütün
605-027A	Error message Algılanan başlatma uzunluğu çok kısa %1 Cause of error Hızlanma uzunluğu için oyuktan veya serbest kesmeden otomatik olarak belirlenen alan çok kısa. Error correction Hızlanma uzunluğunu programlayın ya da oyuğu veya serbest kesmeyi büyütün
605-027B	Error message Algılanan taşma uzunluğu çok kısa %1 Cause of error Taşma uzunluğu için oyuktan veya serbest kesmeden otomatik olarak belirlenen alan çok kısa. Error correction Taşma uzunluğunu programlayın ya da oyuğu veya serbest kesmeyi büyütün

Hata numarası	Tanım
605-032C	Error message "TOOL_P" takım magazini olmadan yapılandırıldı Cause of error Herhangi bir takım magazini yapılandırılmamış olmasına rağmen yol, makine konfigürasyonunda bulunan bir yer tablosuna verildi. PLC çalışma süresi sisteminin bir yer tablosuna erişimi sadece "TOOL_P" sembolik isim üzerinden onaylıdır. Error correction Makine konfigürasyonunu uyarlama: - Takım magazinleri yapılandırılmamışsa yer tablosu için "TOOL_P" yol bilgisini silin.
605-032D	Error message Takım magazini "TOOL_P" için veriyolu bilgisi olmadan yapılandırıldı Cause of error Yer tablosu için TOOL_P yol bilgisi olmadan takım magazinleri yapılandırıldı. Error correction Makine konfigürasyonunu uyarlama: - Sembolik isimleri "TOOL_P" yer tablosu için CfgTablePath içine kaydedin - Yer tablosu yolunu "TOOL_P" altında kaydedin
605-0342	Error message Aktif alet konumu bilinmiyor Cause of error Alet değişikliği iptal edildi. Error correction - Olası hata mesajlarını düzeltin ve alet değişimini tekrarlayın - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin
605-0344	Error message Eksen sisteminde koruma alan denetimine B eksenıyla izin verilmez Cause of error Eksen sistemindeki koruma alan denetimi, döner eksen sayesinde aletin hiçbir pozisyon değişikliğini dikkate almaz (örn. B eksen). Error correction - Gelişmiş koruma alan denetiminin etkinleştirilmesi gereklidir (MP_enhancedProtZone = 2: Makine ana sistemi) - Ayrıca arka taraf işlemeli makineler için kinematiğin alanında uyarlamalar gereklidir - Makine üreticisiyle iletişime geçin - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin

Hata numarası	Tanım
605-0358	Error message Kanal <%2> başlangıç tümcesine ulaşamıyor; farklı kanallar zaten senkronizasyon noktasında bekliyor %1 Cause of error Başlangıç tümceleri, senkronizasyon noktaları nedeniyle erişilemeyecekleri şekilde münferit kanallara yerleştirildi. Error correction Başlangıç tümcesi aramasını iptal edin, ardından başlangıç tümcesini senkronizasyon noktasının önüne yerleştirin
605-0359	Error message Program akışı ağır bir hata nedeniyle (ör. yapılandırma verileri veya tablolar) kilitlendi %1 Cause of error yapılandırma verileri veya tablolar tam değildir. Yedeklenen program akışını uygulayabilmek için Diğer bilgileri LogFile.log öğesinde bulabilirsiniz. Error correction Yapılandırma verilerini düzeltin ve tabloları tamamlayın
605-035A	Error message Devir döngüsü için tanımlanmış ham parça yok Cause of error Devir döngüsü, yolları hesaplamak için ham parça tanımı gerektirir. Bu işlenmemiş parça tanımı BLK FORM'da tanımlanan işlenmemiş malzeme parçasına karşılık gelmez. Error correction "FUNCTION TURNDATA BLANK" ile devir döngüsü için bir ham parça tanımlayın.
606-0062	Error message Yaklaşma yolunun hesaplanması mümkün değil %1 Cause of error Tam uygun olmayan bitmiş parça veya ham parça konturu! Error correction Konturları kontrol edin!

Hata numarası	Tanım
606-02E2	Error message İşlenilecek alan girilmedi %1 Cause of error Eğer hata Turn-Plus altında gerçekleşirse, bir DAHİLİ YAZILIM HATASI mevcuttur, çünkü çalışma aralığı belirsiz olan döngü serbest olarak açılmaz. Error correction Servisi bilgilendirmek gerekir.
606-02E3	Error message Negatif güvenlik mesafesine izin verilmiyor %1 Cause of error Global çalışma parametresi yanlış veya güvenlik mesafesi izin verilmeyen bir değere ayarlanmış Error correction Global çalışma parametresini işleyin veya döngü çağırmadan önceki güvenlik mesafesini belirleyin
606-0343	Error message Geçerli kesim derinliği tanımlanmadı; döngü aletin maks. kesim derinliğinin 2/3'üyle çalışıyor %1 Cause of error Programlanmış kesim derinliğine ulaşmak için güncel aletin kesim uzunluğu çok küçük. Error correction Kesim uzunluğunun değerini kontrol edin ve işleme döngüsünde uygun bir kesim derinliği programlayın.
606-0345	Error message Kesimin hesaplaması için dahili bellek dolu %1 Cause of error Örnek: 0.003 mm'lik kesim derinliği ile 50 mm'lik üst ölçü. Döngü, benzer kesim hatlarını kaydetmek için çok fazla belleğe ihtiyaç duyar. Error correction Daha büyük kesim derinliği girin!
606-0385	Error message Eş zamanlı devir döngüsü için çok fazla açılımı Cause of error Çok yüksek çözünürlüklü açılımı nedeniyle eş zamanlı devir döngüsünün hesaplanması çok uzun sürüyor. Çözünürlük otomatik olarak azaltıldı. Error correction

Hata numarası	Tanım
606-0386	Error message Eş zamanlı devir döngüsü için geçerli işleme konturu yok Cause of error - Döngü, geçersiz bir kontur aldı. - Dahili yazılım hatası. Error correction - Konturu kontrol edin: Ham parça, alet tutucu ve işleme konturları kapalı olmalıdır. Tüm elemanlar sıfırdan büyük olmalıdır. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
606-0387	Error message Kontur elemanları doğru işaretlenmemiş (eş zamanlı devir) Cause of error Merkez noktası hattının kontur elemanları eş zamanlı devir döngüsü için doğru şekilde işaretlenmedi. Error correction Şu koşullara uyulması gerekir: - Konturdaki açık bir alan "CYC" olarak işaretlenmelidir. - Alanın başlangıç elemanı, konturdaki ilk eleman olmalıdır.
606-0388	Error message Eş zamanlı devir döngüsünde dahili hata Cause of error Eş zamanlı devir döngüsü, dahili bir hata nedeniyle gerçekleştirilemedi. Error correction - "DAHİLİ BİLGİLER"ın altındaki diğer bilgileri dikkate alın. - Servis dosyalarını oluşturun ve müşteri hizmetlerini bilgilendirin.
606-0389	Error message Kontur eksiksiz işlenemiyor Cause of error Eş zamanlı devir döngüsü seçilen parametrelerle programlanan konturu çarpışma olmadan tamamen perdahlayamıyor. Error correction Teknik açıdan mantıklı olduğu sürece döngüdeki ayar açısının aralığını uyarlayın ve gerekirse işlem için farklı bir alet seçin.

Hata numarası	Tanım
606-038B	Error message Eş zamanlı dönme: Alet giriş konturunun çok arkasında Cause of error Doğru bir gidiş/dönüş hareketi için alet, Z eksenı boyunca ham parçanın veya işleme konturunun "arkasında" olmamalıdır. Error correction Doğru gidiş/dönüş hareketini sağlamak için aleti tespit ekipmanından daha uzağa (Z+ boyunca) konumlandırın.
606-038C	Error message Döndürme hareketi alet çarpışmasına neden olur Cause of error Döngü, aleti çıkış konumundan döngü tarafından hesaplanan başlangıç konumuna veya son konumdan çıkış konumuna döndüremedi. Error correction Aleti, malzemeden daha uzakta olacak şekilde çarpışma alanının dışına konumlandırın.
606-038D	Error message Eş zamanlı dönme: Bıçak yarıçapı sıfır olmamalıdır Cause of error Eş zamanlı devir döngüsü, kesim yarıçapı 0'dan büyük olan bir takım gerektirir. Error correction İşlem için başka bir takım seçin
606-038E	Error message Takım konumu tanımlanmadı Cause of error Açık konturlarda eş zamanlı devir döngüsü için takım konumu programlanmalıdır. Error correction Takımın konturun sağında mı yoksa solunda mı çalışması gerektiğini belirtin.
606-038F	Error message Eş zamanlı dönme döngüsü için geçerli takım konturu yok Cause of error - Döngü, geçersiz bir kontur aldı. - Dahili yazılım hatası. Error correction - Konturu kontrol edin: Ham parça, alet tutucu ve işleme konturları kapalı olmalıdır. Tüm elemanlar sıfırdan büyük olmalıdır. - Müşteri hizmetlerini bilgilendirin.

Hata numarası	Tanım
606-0391	Error message Çarpışmasız hareket etme/ayrılma hesaplanamadı Cause of error Aletin belirlenen döner konturu ve pozisyonu için çarpışmasız gidiş/dönüş yolları hesaplanamadı. Error correction Konturun çarpışmasız gidiş/dönüş yollarına izin vermemesi mümkündür. Konturu kontrol edin ve gerekirse aletin pozisyonunu düzeltin.
606-0392	Error message İstenen ayar açılarına çarpışma gerçekleşmeden ulaşılamıyor Cause of error Programlanan ayar açıları çarpışmaya neden olabileceği için döngü yürütülemedi. Error correction NC programını değiştirin - Ayar açılarını uygun şekilde uyarlayın
606-0393	Error message Kontur başlangıcında istenilen ayar açısına ulaşılamıyor %1 Cause of error Programlanan ayar açıları çarpışmaya neden olabileceği için döngü yürütülemedi. Error correction NC programını değiştirin - Ayar açılarını uygun şekilde uyarlayın
606-0394	Error message Boşluk açısı + kesim açısı 180'den küçük olmalıdır %1 Cause of error Kesici artı boşluk açısı 180 dereceyi aşmamalıdır. Error correction - Boşluk açısını azaltın veya - Başka alet seçin
606-0396	Error message Döngü, ayar açısını başlangıç noktasında değiştiriyor %1 Cause of error Ayar açısı, işleme başlangıcında yaklaşma seçeneği ile birlikte tanımlandı. Error correction - Başka yaklaşma türü seçin veya - İstenen ayar açısına manuel olarak yaklaşın

Hata numarası	Tanım
606-0397	Error message Alet başı yardımcı konturu hatalı, çarpışma denetimi mümkün değil %1 Cause of error Alet başının açıklaması, kapalı bir kılıf içermiyor. Error correction Alet başının açıklamasını uyarlayın veya düzeltin
606-0398	Error message Aşınma düz., tut. ölç. zarar veriyor %1 Cause of error Aletin aşınma düzeltmeleri, seçilen tutucu ölçüsünden daha büyük. Error correction Aşınma düzeltmelerini ve tutucu ölçüsünü kontrol edin, gerekirse başka alet seçin
606-0399	Error message Maksimum sevkini aşılması Cause of error Tercih edilen sevkini maksimum sevkten küçük seçilmesi gerekir. Error correction Tercih ettiğiniz sevkini azaltın veya gerekirse maksimum sevkini artırın.
606-039A	Error message İlk alet açısı izin verilen ayar aralığının dışında Cause of error Önceden konumlandırılan alet açısı minimum veya maksimum ayar açısına zarar veriyor. Error correction Alet açısını, izin verilen açı aralığında ön konumlandırın veya açı aralığını uygun şekilde genişletin
606-039B	Error message %2 artık malzeme kalır %1 Cause of error Hedef kontur tamamen işlenemiyor, artık malzeme kalıyor. Bunun farklı nedenleri olabilir, ör. Alet ilgili alana geometrik olarak ulaşamayabilir ya da girilen ayar açısı aralığı, artık malzemeye ulaşılmasını imkansız hale getiriyor vb. Error correction Artık malzeme, sonraki işlemede dikkate alınmalıdır

Hata numarası	Tanım
606-039C	Error message Döngü, girilen hedef konturu işleyemiyor Cause of error Belirlenen giriş parametreleri ve seçilen aletle döngü, hedef konturu işleyemiyor. Error correction İlgili giriş parametrelerini düzeltin veya hedef konturu uyarlayın ya da uygun bir alet seçin
606-039D	Error message Aletin maksimum sevki aşıldı Cause of error Tercih edilen sevk, aletin bıçak uzunluğunun 2/3'ünü aşıyor. Kesim hatları da aynı şekilde uyarlanır. Error correction Tercih ettiğiniz sevki azaltın veya uygun bir alet seçin
606-039F	Error message Sevk, bıçak uzunluğuyla eşleşmiyor Cause of error Olası sebepler: - Güncel sevk, maksimum kesim derinliğinden daha büyük - Maksimum kesim derinliği, güncel bıçak uzunluğunun 2/3'sinden daha büyük Error correction (Maksimum) Sevk azaltın veya uygun bir alet kullanın
606-03A0	Error message Güvenlik mesafesi çok küçük %1 Cause of error Çarpışmadan çalışabilmek için döngü daha büyük bir güvenlik mesafesine ihtiyaç duyar. Error correction Daha büyük bir güvenlik mesafesi programlayın.
606-000B	Error message Geçerli bir kesme hızı programlanmamış Cause of error Döngü, belirtilen verilerle yürütülemez. Error correction - Varsayılanları düzeltin - Programı yeniden başlatın

Hata numarası	Tanım
60C-000C	Error message Geçersiz alet dönme yönü Cause of error Döngü, belirtilen verilerle yürütülemez. Error correction - Varsayılanları düzeltin - Programı yeniden başlatın
60C-000D	Error message Veriler eksik tanımlanmış (%2) Cause of error Döngü, belirtilen verilerle yürütülemez. Error correction - Varsayılanları düzeltin - Programı yeniden başlatın
60C-000E	Error message %2 için veri eksik Cause of error Döngü, belirtilen verilerle yürütülemez. Error correction - Varsayılanları düzeltin - Programı yeniden başlatın
60C-000F	Error message Hedef nokta, başlangıç noktasından sonra olmalıdır Cause of error Döngü, belirtilen verilerle yürütülemez. Error correction - Varsayılanları düzeltin - Programı yeniden başlatın
60C-0010	Error message %2 talimatı, %3 talimatıyla eşleşmiyor Cause of error Döngü, belirtilen verilerle yürütülemez. Error correction - Varsayılanları düzeltin - Programı yeniden başlatın

Hata numarası	Tanım
60C-0011	Error message Alet çapı çok büyük Cause of error Döngü, belirtilen verilerle yürütülemez. Error correction - Varsayılanları düzeltin - Programı yeniden başlatın
60C-0012	Error message Alet tipi %2 işlemeyle eşleşmiyor Cause of error Döngü, belirtilen verilerle yürütülemez. Error correction - Varsayılanları düzeltin - Programı yeniden başlatın
60C-0013	Error message %2 aleti işlemeyle eşleşmiyor Cause of error Döngü, belirtilen verilerle yürütülemez. Error correction - Varsayılanları düzeltin - Programı yeniden başlatın
60C-0014	Error message Başlık çapı ve modül verilmemiş Cause of error Döngü, belirtilen verilerle yürütülemez. Error correction - Varsayılanları düzeltin - Programı yeniden başlatın
60C-0015	Error message Aletin diş sayısı dişliyle eşleşmiyor Gerçek: %2 Nominal: %3 Cause of error Döngü, belirtilen verilerle yürütülemez. Error correction - Varsayılanları düzeltin - Programı yeniden başlatın

Hata numarası	Tanım
60C-0016	Error message Sevk derinlikleri hesaplanamıyor Cause of error Sevk derinlikleri ve beslemelerin otomatik hesaplanması mümkün değildir. Error correction Kesim sayısını değiştirin veya değeri 0 olarak ayarlayın (kesme sayısının otomatik hesaplanması)
60F-0033	Error message Tamamlanan parça artık geçerli iş parçası üzerinde değil. %1 Cause of error Hazır parça konturunun bir alanı, örn. bir bitiş noktası, tanımlanmış ham parçanın dışında bulunur. Programın işlenmesinde bu uyarının hiçbir etkisi yoktur. Error correction
612-0001	Error message Sistem uyarısı: %1 Cause of error Sistem uyarısı. Dahili bir kaldırılabilir hata oluştu. Proses KESİLMEDİ. Error correction
612-0002	Error message Sistem hatası: %1 Cause of error Büyük bir hata oluştu. Proses sonlandı. Error correction
620-004D	Error message %1 alet kimliği bulunamadı Cause of error Tabanca veya magazin tahsisinde takım tablosunda yer almayan bir takım girildi. Error correction Takımı tabanca/magazin tahsisinden çıkarın veya takımı takım tablosuna ekleyin.

Hata numarası	Tanım
620-00C9	Error message Takım bulunmadı (%1) Cause of error Tabanca veya magazin tahsisinde takım tablosunda yer almayan bir takım girildi. Error correction Takımı tabanca/magazin tahsisinden çıkarın veya takımı takım tablosuna ekleyin.
621-003F	Error message Helezonun çapı ikili freze çapından büyük %1 Cause of error Seçilen freze çapında malzeme, daldırma helezonunun ortasında kalıyor. Error correction Daha küçük "helezon çapı" programlayın
621-0040	Error message Ön delikler farklı bir kontur için hesaplandı %1 Cause of error Ön delik pozisyonlarının hesaplanması için güncel freze döngüsünde olandan farklı bir kontur programlandı. Error correction Ön deliklerin pozisyon işaretini veya işlenecek konturu değiştirin
621-0041	Error message Ön delikler farklı bir burgaç genişliği için hesaplandı %1 Cause of error Ön delme pozisyonlarının hesaplanması için güncel freze döngüsünde olandan farklı bir burgaç genişliği programlandı. Error correction Burgaç genişliğini düzeltin
621-0042	Error message Ön delikler farklı bir ek ölçüyle hesaplandı %1 Cause of error Ön delik pozisyonlarının hesaplanması için güncel freze döngüsünde olandan farklı bir ek ölçü programlandı. Error correction Ek ölçüyü düzeltin

Hata numarası	Tanım
621-0043	Error message Dışarı döndürme için köşe yok %1 Cause of error Yivlerde ve daire ceplerinde dışarı döndürme için köşe yok. Error correction İşleme kapsamını "tamamen" veya "köşe işlemesi olmadan" olarak programlayın
621-0044	Error message Konturun diğer tarafındaki ön delikler %1 Cause of error Ön delik pozisyonlarının hesaplanması için güncel freze döngüsünde olandan farklı bir alet konumu programlandı. Error correction Alet konumunu düzeltin
621-0045	Error message Alet çapı çok büyük %1 Cause of error Alet çapı, helezonun daldırma uzunluğu veya çapından küçük olmalıdır. Error correction Uygun aleti kullanın
621-0047	Error message Freze çapı, burgaç genişliğinden küçük olmalı %1 Cause of error Güncel freze çapı ve programlanan burgaç genişliğiyle burgaç hattı hesaplanamıyor. Error correction Daha küçük çaplı bir freze aleti seçin veya daha büyük burgaç genişliği programlayın
621-0048	Error message Dönüş yarıçapı yarım burgaç genişliğinden büyük %1 Cause of error Programlanan yarıçap ile dönüş yolu burgaç hattının dışında sona erer. Error correction Daha küçük dönüş yarıçapı veya daha büyük burgaç genişliği programlayın

Hata numarası	Tanım
621-0049	Error message Burgaç genişliği, daldırma helezonunun çapından küçük %1 Cause of error Daldırma yolları kısmen burgaç hattı dışında yer alıyor. Error correction Daha küçük daldırma helezonu veya daha büyük burgaç genişliği programlayın
621-004A	Error message Ön delik yok %1 Cause of error Belirtilen pozisyon işareti altında ön delik programlanmadı. Error correction Pozisyon işaretini düzeltin
621-004B	Error message Ön delik derinliği freze derinliğinden küçük %1 Cause of error Delme derinliği freze derinliğinden küçük olmamalıdır. Error correction Delme veya freze derinliğini düzeltin
621-004C	Error message Burgaç genişliği programlanmamış %1 Cause of error Burgaç genişliği belirtilmeden döngüden yol hesaplanamaz. Error correction Burgaç genişliğini programlayın
621-004D	Error message Programlanan ek ölçü çok büyük %1 Cause of error Ek ölçü, konturun iç kalıp işlemesi artık mümkün olamayacak kadar büyük. Error correction Ek ölçüyü düzeltin

Hata numarası	Tanım
621-004E	Error message Programlanan burgaç genişliği çok büyük %1 Cause of error Burgaç genişliği, ek ölçü değerlerinin dikkate alındığında yiv veya dikdörtgen genişliğinden daha küçük olmalıdır. Error correction Burgaç genişliğini düzeltin
659-004B	Error message Dahili yazılım hatası/3D grafik kapatıldı Cause of error 3D grafikte dahili yazılım hatası. Kumandanın diğer işletim türleri bu durumdan etkilenmemiştir. Error correction Kumandayı yeniden başlatın
663-04EA	Error message İletişim yüklerken hata: %1 Cause of error Makine üreticisinin diyalog tanımı eksik olduğu için veya hata içerdiği için giriş diyalogu açılmadı. Error correction Müşteri hizmetlerini bilgilendirin Makine üreticisini bilgilendirin
900-0BB8	Error message '%1' dosyası bulunamadı Cause of error Girilen dosya yolu, hiçbir grafik dosyasına atıfta bulunmuyor Error correction Diğer grafik dosyasını seçin
900-0BB9	Error message Dahili mesaj gönderilemedi Cause of error Sistem içi iletişimde hata Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
900-0BBA	Error message Yapılandırma sunucusu kuyruğu açılmıyor Cause of error Sistem içi iletişimde hata Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
900-0BBB	Error message '%1' yapılandırma verileri okunamıyor Cause of error Sistem içi iletişimde hata Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
900-0BBC	Error message '%1' konfigürasyon verileri yazılamadı Cause of error Sistem içi iletişimde hata Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
900-0BBD	Error message Dahili hata! Cause of error Dahili GRED yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
900-0BBE	Error message Dahili hata: %1 Cause of error Dahili GRED yazılım hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
900-0BBF	Error message Grafik dosyasında geçersiz veri: %1 Cause of error Mevcut veriler, grafik veriler olarak okunamıyor Error correction - İlgili verileri düzeltin / silin ve kaydedin veya - Grafik dosyasını silin ve yeniden oluşturun

Hata numarası	Tanım
900-0BC0	Error message Grafik dosyası yok: %1 Cause of error Girilen dosya, grafik dosyası olarak okunamıyor Error correction Diğer grafik dosyasını seçin
900-0BC1	Error message Eksik nesne '%1' Cause of error Seçilen grafik dosyasındaki eksik nesne Error correction - İlgili nesneyi ekleyin ve kaydedin veya - Grafik dosyasını silin ve yeniden oluşturun
900-0BC2	Error message Nesne '%1' tamamlanmamış Cause of error Seçilen grafik dosyasındaki eksik nesne elemanı Error correction - İlgili nesneyi düzeltin ve kaydedin veya - Grafik dosyasını silin ve yeniden oluşturun
900-0BC3	Error message Nesne '%1' zaten var Cause of error Gösterilen nesne, seçilen grafik dosyasında zaten mevcut Error correction - Olası nesneyi çıkarın ve kaydedin veya - Grafik dosyasını silin ve yeniden oluşturun
900-0BC4	Error message Çalışma planı '%1' tamamlanmamış Cause of error Gösterilen çalışma planındaki çalışma adımları eksik Error correction - Eksik çalışma adımlarını girin ve kaydedin veya - Çalışma planındaki tüm girişleri çıkarın

Hata numarası	Tanım
900-0BC5	Error message Geometri nesne listesi tamamlanmamış Cause of error Malzeme formunun tam olarak tanımlanması için geometri nesneleri eksik Error correction - Eksik geometri nesnesini girin ve kaydedin veya - Grafik dosyasını silin ve yeniden oluşturun
900-0BC6	Error message Artıklı nesne '%1' mevcut Cause of error Olası nesne, bir daha kullanılmayacak, seçilmiş grafik dosyasında mevcut Error correction Olası nesneyi çıkarın ve kaydedin: - Grafik dosyasındaki ilgili nesneyi doğrudan çıkarın ve kaydedin veya - Okunan grafik dosyasını tekrar kaydedin
900-0BC7	Error message Ortam değişkeni '%1' tanımlanmamış Cause of error Dahili GRED NC program düzenleme hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
900-0BC8	Error message Kontrol yapısı değişkeni '%1' tanımlanmamış Cause of error Dahili GRED NC program düzenleme hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
900-0BC9	Error message Kontrol yapıları maksimum grupta derinliğine ulaşıldı Cause of error Dahili GRED NC program düzenleme hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin

Hata numarası	Tanım
900-0BCA	Error message Kontrol yapısı niteliği hatalı Cause of error Dahili GRED NC program düzenleme hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
900-0BCB	Error message Bilinmeyen kontrol yapısı '%1' Cause of error Dahili GRED NC program düzenleme hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
900-0BCC	Error message Nesne '%2'de geçersiz değer '%1' Cause of error İlgili nesnede yanlış bir özellik değeri mevcut. Error correction İlgili nesnedeki özellik değerini bir metin editörü ile kontrol edin, düzeltin ve ilgili grafik dosyasına geri kaydedin.
900-0BCD	Error message Alet verileri tamamlanmamış: '%1' Cause of error İlgili alet için kullanılan tüm veriler kullanıma sunulmaz Error correction İlgili alet verilerini alet tablosunda tamamlayın ve kaydedin
900-0BCE	Error message Alet tablosu '%1' açılırken hata Cause of error İlgili alet tablosu açılmadı: - Alet tablosu, girilen dosya yolunda yer almıyor - Alet tablosu geçersiz bir formata sahip - Alet tablosu tutarlı değil Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
900-0BCF	Error message Giriş formu '%1' yeni parametreleri eklendi Cause of error İlgili formül için tüm parametreler mevcut değil Error correction Düzeltilme sistem tarafından alındı. Sonucu kontrol edin!

Hata numarası	Tanım
900-0BD0	Error message Giriş formu '%1' eski parametreleri kaldırıldı Cause of error İlgili formül için çok fazla parametre mevcut Error correction Düzeltilme sistem tarafından alındı. Sonucu kontrol edin!
900-0BD1	Error message Değişken adı '%1' zaten var Cause of error Dahili GRED NC program düzenleme hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
900-0BD2	Error message Grafik dosyası '%1' açılmıyor Cause of error Grafik dosyasının açılması esnasında bir hata meydana geldi Error correction Grafik dosyasının mevcut olduğundan, belirtilen yolun doğru olduğundan ve dosyanın okunur bir formata sahip olduğundan emin olun.
900-0BD3	Error message Grafik dosyası '%1' çok büyük Cause of error Grafik dosyasının, öngörülen alanda hiç yeri yok Error correction Grafik dosyasının, gerekli ölçümlere uygun olduğundan emin olun.
900-0BD4	Error message '%1' alet verileri yazılırken hata Cause of error İlgili alet tabloda kaydedilemez Error correction İlgili alet verilerini kontrol edin
900-0BD5	Error message Nesne '%1' hatalı Cause of error Seçilen grafik dosyasındaki hatalı nesne elemanı Error correction İlgili nesneyi düzeltin ve kaydedin

Hata numarası	Tanım
900-0BD6	Error message Parametre '%1' tanımlanmamış Cause of error Girilen parametre konfigürasyonda tanımlanmadı veya sadece kısmen tanımlandı Error correction Konfigürasyondaki parametreyi tam olarak tanımlayın ve kaydedin
900-0BD7	Error message Ortam değişkeni '%1' başlatılmamış Cause of error Dahili GRED NC program düzenleme hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
900-0BD8	Error message '%1' alet verileri okunurken hata Cause of error İlgili alet için kullanılan tüm veriler kullanıma sunulmaz Error correction İlgili alet verilerini tamamlayın
900-0BD9	Error message Konfigürasyon verileri tamamlanmamış Cause of error Konfigürasyon verileri üzerinde girilen kanıtlar/bilgiler tam değil Error correction Konfigürasyon verilerini tamamlayın
900-0BDA	Error message Bu formülde '%1' parametresine izin verilmiyor! Cause of error Giriş formülünde izin verilmeyen, değerlendirilemeyen bir parametre uygulandı Error correction İlgili formül parametresini silin veya bir diğeri ile değiştirin
900-0BDB	Error message Konfigürasyon nesnesi '%1' hatalı Cause of error Konfigürasyon nesnesinin yanlış veya tam olmayan verileri var Error correction Konfigürasyon nesnesini düzeltin ve kaydedin

Hata numarası	Tanım
903-0001	Error message Dairesel olmayan konturun başlangıç noktası malzeme sisteminde değil Cause of error - Eksen değeri programlama aktif Error correction - Programı değiştirin
903-0002	Error message Polar başlangıç konumu aralıklı olarak programlanmış Cause of error Kutupsal programlanan başlangıç pozisyonunun yarıçapı veya açısı artan programlandı Error correction Programı veya döngüyü değiştirin
903-0003	Error message Başlangıç konumu aralıklı olarak programlanmış Cause of error Kutupsal programlanan başlangıç pozisyonu artan programlandı Error correction Programı veya döngüyü değiştirin
903-0004	Error message Sarkaç hareketi başlangıç konumunun görelî programlanmasına izin verilmez Cause of error Sarkaç hareketinin başlangıç pozisyonu rölatif programlandı Error correction Başlangıç pozisyonunu mutlak programlayın
903-0005	Error message Boşaltma vektörü mutlak programlamaya izin verilmez Cause of error - Güç azaltma vektörü, artan yerine mutlak programlandı Error correction - Güç azaltma vektörünü artan programlayın

Hata numarası	Tanım
903-0006	Error message Dahili besleme başlangıç konumunun görelî programlanmasına izin verilmez Cause of error Kesme hareketinin başlangıç pozisyonu rölatif programlandı Error correction Başlangıç pozisyonunu mutlak programlayın
903-0007	Error message Programlanan eksen taşlama eksenî değil Cause of error Taşlama için yanlış eksen seçildi Error correction Taşlama eksenini programlayın
903-0008	Error message Programlanan değer koordinat olarak yorumlanmıyor Cause of error Büyük olasılıkla bir sistem hatası Error correction Müşteri hizmetlerine haber verin
903-0009	Error message Başlangıç konumunun aralıklı programlanmasına izin verilmez Cause of error Başlangıç pozisyonu artan programlandı Error correction Başlangıç pozisyonunu mutlak programlayın
903-000A	Error message Sıfır uzunluğunun üzerinde sarkaç hareketine izin verilmez Cause of error Error correction - Programı değiştirin
905-2711	Error message Ön konum [Ls] Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-2712	Error message Diş tipi (0=harici / 1=dahili) Cause of error Error correction
905-2713	Error message Hatve Cause of error Error correction
905-2714	Error message Dişli derinliği Cause of error Error correction
905-2715	Error message Dahili besleme miktarı Cause of error Error correction
905-2716	Error message Kalan kesme derinliği (0 = Evet) Cause of error Error correction
905-2717	Error message Kuru çalışma sayısı Cause of error Error correction
905-2718	Error message Dişli sonunda aşınma uzunluğu Cause of error Error correction
905-2719	Error message Başlangıç açısı Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-271A	Error message Devir (dev/dak) Cause of error Error correction
905-271B	Error message Çevresel hız (m/dak) Cause of error Error correction
905-271C	Error message İş parçası devir sayısı [1/dak] Cause of error Error correction
905-271D	Error message Koni açısı (>0 = artan) Cause of error Error correction
905-271F	Error message Standart dişli (0=yok,1=ISO,...) Cause of error Error correction
905-2720	Error message Nominal çap Cause of error Error correction
905-2721	Error message Dişli 0=sığ,1=sol Cause of error Error correction
905-2722	Error message Dön Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-2723	Error message Giriş derinliği Cause of error Error correction
905-2724	Error message Giriş hızı Cause of error Error correction
905-2725	Error message Kesme derinliğinin uzunluğu Cause of error Error correction
905-2726	Error message Hareket hızı Cause of error Error correction
905-2727	Error message Aşınma tekerleği Cause of error Error correction
905-2728	Error message Aşınma hızı Cause of error Error correction
905-2729	Error message Hedef Konum X Cause of error Error correction
905-272A	Error message Hedef Konum Z Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-272B	Error message Sarkaç besleme hızı [F] Cause of error Error correction
905-272C	Error message Dahili besleme hızı [D] Cause of error Error correction
905-272D	Error message Zaman aşımı geçişi sayısı [H] Cause of error Error correction
905-2737	Error message Alet numarası (T0 - T9) Cause of error Error correction
905-2738	Error message Hata numarası Cause of error Error correction
905-2739	Error message Hatanın sonucu Cause of error Error correction
905-273A	Error message Hata seviyesi Cause of error Error correction
905-273B	Error message Tekerlek konumu Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-273C	Error message Planya yeri Cause of error Error correction
905-273D	Error message Tekerlek kenarı Cause of error Error correction
905-273E	Error message Yer - Bit Cause of error Error correction
905-273F	Error message İşlem tipi Cause of error Error correction
905-2740	Error message Komut numarası Cause of error Error correction
905-2741	Error message Planya numarası Cause of error Error correction
905-2742	Error message Değer 1 Cause of error Error correction
905-2743	Error message Değer 2 Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-2744	Error message Değer 3 Cause of error Error correction
905-2745	Error message Kalibrasyon Cause of error Error correction
905-2746	Error message Ölçme cihazı Cause of error Error correction
905-2747	Error message Doğrusal ölçüm Cause of error Error correction
905-2748	Error message Çap Cause of error Error correction
905-2749	Error message Delete Z Cause of error Error correction
905-274A	Error message Delete X Cause of error Error correction
905-274B	Error message Tekerlek biçimini tanımla Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-274C	Error message Teach In genişliği Cause of error Error correction
905-274D	Error message Aleti tanımla Cause of error Error correction
905-274E	Error message Devam et Cause of error Error correction
905-274F	Error message Soru işareti Cause of error Error correction
905-2750	Error message Teach In Z Cause of error Error correction
905-2751	Error message Teach In X Cause of error Error correction
905-2752	Error message Planyayı sil Cause of error Error correction
905-2753	Error message Planya tip mil Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-2754	Error message Planya tip döşeme Cause of error Error correction
905-2755	Error message Planya tip elmas Cause of error Error correction
905-2756	Error message Planya hizalama Cause of error Error correction
905-2757	Error message Planya Teach In Cause of error Error correction
905-2758	Error message Yeni planya Cause of error Error correction
905-2759	Error message V Cause of error Error correction
905-275A	Error message Aktarım oranı Cause of error Error correction
905-275B	Error message Başlat Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-275C	Error message Hesapla Cause of error Error correction
905-275D	Error message Verileri yenisid yükle Cause of error Error correction
905-275E	Error message Ayarlar Cause of error Error correction
905-275F	Error message Dış taraf Cause of error Error correction
905-2760	Error message İç taraf Cause of error Error correction
905-2761	Error message Arama kriterleri Cause of error Error correction
905-2762	Error message Verileri onayla Cause of error Error correction
905-2763	Error message Sonraki Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-2764	Error message Önceki Cause of error Error correction
905-2765	Error message Sonraki eş Cause of error Error correction
905-2766	Error message Önceki eş Cause of error Error correction
905-2767	Error message Alet bilgileri Cause of error Error correction
905-2768	Error message Dahili taşıma Cause of error Error correction
905-2769	Error message Harici taşıma Cause of error Error correction
905-276A	Error message Genel tekerlek Cause of error Error correction
905-276B	Error message Yüzey tekerleği Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-276C	Error message Açısal tekerlek Cause of error Error correction
905-276D	Error message Doğrusal tekerlek Cause of error Error correction
905-276E	Error message Son ? Cause of error Error correction
905-276F	Error message X başlangıç konumu Cause of error Error correction
905-2770	Error message Z başlangıç konumu Cause of error Error correction
905-2771	Error message X bitiş konumu Cause of error Error correction
905-2772	Error message Z bitiş konumu Cause of error Error correction
905-2773	Error message Sarkaç konumu 1 X değeri Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-2774	Error message Sarkaç konumu 1 Z değeri Cause of error Error correction
905-2775	Error message Sarkaç konumu 2 X değeri Cause of error Error correction
905-2776	Error message Sarkaç konumu 2 Z değeri Cause of error Error correction
905-2777	Error message Sarkaç besleme hızı [F1] Cause of error Error correction
905-2778	Error message Sarkaç besleme hızı [F2] Cause of error Error correction
905-2779	Error message Dahili besleme hızı [F] Cause of error Error correction
905-277A	Error message Dahili besleme miktarı [D] Cause of error Error correction
905-277B	Error message Suchweg des Tasters Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-277C	Error message Ofset [L] Cause of error Error correction
905-277D	Error message Bekleme süresi [H] Cause of error Error correction
905-277E	Error message Sarkaç poz 1 bekleme süresi [H1] Cause of error Error correction
905-277F	Error message Sarkaç poz 2 bekleme süresi [H2] Cause of error Error correction
905-2780	Error message Zaman aşımı geçişi sayısı [N] Cause of error Error correction
905-2781	Error message Geçersiz kılma anahtar seçimi [0] Cause of error Error correction
905-2782	Error message Geriye çekme miktarı [A] Cause of error Error correction
905-2783	Error message Mutlak (=0) veya görelî (=1) Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-2784	Error message Referans eksen 1=Evet, 0=Hayır Cause of error Error correction
905-2785	Error message Kesme konum 1, 2 veya her ikisi Cause of error Error correction
905-2786	Error message Düşük boyutla hatalı davranış Cause of error Error correction
905-2787	Error message Büyük boyutla hatalı davranış Cause of error Error correction
905-2788	Error message Bitiş konumu kayması [K] Cause of error Error correction
905-2789	Error message Sensör başlangıçta aktif Cause of error Error correction
905-278A	Error message Sensör yanıt vermiyor Cause of error Error correction
905-278B	Error message Prob başlangıçta aktif Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-278C	Error message Prob yanıt vermiyor Cause of error Error correction
905-278D	Error message Durum bilgisi tipi 0-4 Cause of error Error correction
905-278E	Error message Hareket tipi 0-2 Cause of error Error correction
905-278F	Error message Yürütme modu 0-1 Cause of error Error correction
905-2790	Error message Hareket tipi 0-8 Cause of error Error correction
905-2791	Error message Hareket tipi 0-3 Cause of error Error correction
905-2792	Error message Olay tipi Cause of error Error correction
905-2793	Error message Reaksiyon tipi Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-2794	Error message Tamam sinyali Cause of error Error correction
905-2795	Error message Olay testi 1 reaksiyonu Cause of error Error correction
905-2796	Error message Olay testi 2 reaksiyonu Cause of error Error correction
905-2797	Error message Olay testi 3 reaksiyonu Cause of error Error correction
905-2798	Error message Planyalama miktarı [D] Cause of error Error correction
905-2799	Error message Planyalama besleme hızı [F] Cause of error Error correction
905-279A	Error message Tekrar sayısı [E] Cause of error Error correction
905-279B	Error message Boş geçiş sayısı [H] Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-279C	Error message Dahili besleme açısı [Q] Cause of error Error correction
905-279D	Error message Parça sayısı sonrası planyalama Cause of error Error correction
905-279E	Error message Dış taraf elmas sayısı Cause of error Error correction
905-279F	Error message İç taraf elmas sayısı Cause of error Error correction
905-27A0	Error message Planyalama tipi Cause of error Error correction
905-27A1	Error message Planyalama yöntemi Cause of error Error correction
905-27A2	Error message Çap silme Cause of error Error correction
905-27A3	Error message Dış kenar silme Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-27A4	Error message İç kenar silme Cause of error Error correction
905-27A5	Error message Valf numarası Cause of error Error correction
905-27A6	Error message İşlem kodu Cause of error Error correction
905-27A7	Error message Ofset tipi 0=X,1=Z,2=X/Z Cause of error Error correction
905-27A8	Error message Geriye çekme türü (0=X,1=Z,2=X/Z) Cause of error Error correction
905-27A9	Error message Dahili besleme yönü X bileşeni Cause of error Error correction
905-27AA	Error message Dahili besleme yönü Z bileşeni Cause of error Error correction
905-27AB	Error message Geriye çekme miktarı ara planı Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-27AC	Error message Geriye çekme X bileşeni Cause of error Error correction
905-27AD	Error message Geriye çekme Z bileşeni Cause of error Error correction
905-27AE	Error message X geriye çekme (yön dahil) Cause of error Error correction
905-27AF	Error message Z geriye çekme (yön dahil) Cause of error Error correction
905-27B0	Error message Geriye çekme hızı (0=FMAX) Cause of error Error correction
905-27B1	Error message Sensör aktif Cause of error Error correction
905-27B2	Error message Ölçüm kontrolü aktif Cause of error Error correction
905-27B3	Error message Ölçüm kontrol valfi Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-27B4	Error message Ara planyalamayı doğrudan başlat Cause of error Error correction
905-27B5	Error message Sarkaç hareketini başlat Cause of error Error correction
905-27B6	Error message X ön ayarını başlat Cause of error Error correction
905-27B7	Error message C eksen aktivasyonu Cause of error Error correction
905-27B8	Error message Y ön ayarını başlat Cause of error Error correction
905-27B9	Error message Bitirme konumu Cause of error Error correction
905-27BA	Error message Z ön ayarını başlat Cause of error Error correction
905-27BB	Error message C'de konumlandırma için besleme Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-27BC	Error message R (Yarıçap) ön ayarını başlat Cause of error Error correction
905-27BD	Error message H (Açı) ön ayarını başlat Cause of error Error correction
905-27BE	Error message B ön ayarını başlat Cause of error Error correction
905-27BF	Error message C ön ayarını başlat Cause of error Error correction
905-27C0	Error message C ön ayarını başlat Cause of error Error correction
905-27C1	Error message Alet kompanzasyonu Cause of error Error correction
905-27C2	Error message Devir sayısı Cause of error Error correction
905-27C3	Error message Silind olmayan harkt yend başlat Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-27C4	Error message Silind olmayan hareketin bitişi Cause of error Error correction
905-27C5	Error message Ölçüm sistemi ile yaklaşma Cause of error Error correction
905-27C6	Error message Çap Q400 Cause of error Error correction
905-27C7	Error message Genişlik Q401 Cause of error Error correction
905-27C8	Error message Çıkıntı Q402 Cause of error Error correction
905-27C9	Error message Derinlik Q403 Cause of error Error correction
905-27CA	Error message Açı Q404 Cause of error Error correction
905-27CB	Error message Açı Q405 Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-27CC	Error message Yarıçap Q406 Cause of error Error correction
905-27CD	Error message Yarıçap Q407 Cause of error Error correction
905-27CE	Error message Yarıçap Q408 Cause of error Error correction
905-27CF	Error message Minimum çap Cause of error Error correction
905-27D0	Error message Minimum genişlik Cause of error Error correction
905-27D1	Error message Tekerlek tipi Cause of error Error correction
905-27D2	Error message İşlem tipi Cause of error Error correction
905-27D3	Error message Alet numarası Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-27D4	Error message Açı Q414 Cause of error Error correction
905-27D5	Error message Kesme hızı Cause of error Error correction
905-27D6	Error message Yer numarası Cause of error Error correction
905-27D7	Error message Maksimum çap Cause of error Error correction
905-27D8	Error message Minimum çap Cause of error Error correction
905-27D9	Error message Maksimum genişlik Cause of error Error correction
905-27DA	Error message Minimum genişlik Cause of error Error correction
905-27DB	Error message Şev genişliği Q421 Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-27DC	Error message Şev açısı Q422 Cause of error Error correction
905-27DD	Error message Köşe yarıçapı Q423 Cause of error Error correction
905-27DE	Error message Yan uzunluk Q424 Cause of error Error correction
905-27DF	Error message Geriye hareket açısı Q425 Cause of error Error correction
905-27E0	Error message Geriye hareket derinliği Q426 Cause of error Error correction
905-27E1	Error message Geriye geçiş uzunluğu Q427 Cause of error Error correction
905-27E2	Error message Çıkış açısı Q428 Cause of error Error correction
905-27E3	Error message Toplam derinlik Q429 Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-27E4	Error message Güvenlik boşluğu X Cause of error Error correction
905-27E5	Error message Güvenlik boşluğu Z Cause of error Error correction
905-27E6	Error message Güvenlik boşluğu Z Cause of error Error correction
905-27E7	Error message X kenarı Q433 Cause of error Error correction
905-27E8	Error message Minimum (V) Cause of error Error correction
905-27E9	Error message Maksimum (V) Cause of error Error correction
905-27EA	Error message Motor kasnağı Cause of error Error correction
905-27EB	Error message Tekerlek kasnağı Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-27EC	Error message Yarıçap Q438 Cause of error Error correction
905-27ED	Error message Uzunluk Q439 Cause of error Error correction
905-27EE	Error message Uzunluk Q440 Cause of error Error correction
905-27EF	Error message Yer numarası Q441 Cause of error Error correction
905-27F0	Error message Temel yer Q442 Cause of error Error correction
905-27F1	Error message Hizalama Q443 Cause of error Error correction
905-27F2	Error message Planya tipi Q444 Cause of error Error correction
905-27F3	Error message Gerçek konum X Q445 Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-27F4	Error message Gerçek konum Z Q446 Cause of error Error correction
905-27F5	Error message Dönme hızı Q447 Cause of error Error correction
905-27F6	Error message Genişlik Q448 Cause of error Error correction
905-27F7	Error message Kompanzasyon Q449 Cause of error Error correction
905-27F8	Error message Nominal konum X Q450 Cause of error Error correction
905-27F9	Error message Nominal konum Z Q451 Cause of error Error correction
905-27FA	Error message Alet tipi (yazılım tuşu ile seç) Cause of error Error correction
905-27FB	Error message Yarıçap Q453 Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-27FC	Error message Uzunluk Q454 Cause of error Error correction
905-27FD	Error message Uzunluk Q455 Cause of error Error correction
905-27FE	Error message Çap X Q456 Cause of error Error correction
905-27FF	Error message Uzunluk Z Q457 Cause of error Error correction
905-2800	Error message Gerçek konum X Q458 Cause of error Error correction
905-2801	Error message Gerçek konum Z Q459 Cause of error Error correction
905-2802	Error message Kenar seç Q460 Cause of error Error correction
905-2803	Error message Tekerlek biçimi seç Q461 Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-2804	Error message Konum X Q462 Cause of error Error correction
905-2805	Error message Konum Z Q463 Cause of error Error correction
905-2806	Error message Konum numarası (1...4) Q464 Cause of error Error correction
905-2807	Error message Güvenlik konumu numarası Q465 Cause of error Error correction
905-2808	Error message Sıfır noktası kayması X Q466 Cause of error Error correction
905-2809	Error message Sıfır noktası kayması Z Q467 Cause of error Error correction
905-280A	Error message Ref. noktası seç Q468 Cause of error Error correction
905-280B	Error message Giriş veya numarayı sil Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-280C	Error message Eksen sisteminde ölçülen değer Cause of error Error correction
905-280D	Error message Eksen Cause of error Error correction
905-280E	Error message Eksen numarası Cause of error Error correction
905-280F	Error message Parametre tümçesi Cause of error Error correction
905-2810	Error message Prob girişi X12 veya X13 Cause of error Error correction
905-2811	Error message Silindirik olmayan programın adı Cause of error Error correction
905-2812	Error message Tekerlek adı Cause of error Error correction
905-2813	Error message Tolerans değeri 1? Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-2814	Error message Tolerans değeri 2? Cause of error Error correction
905-2815	Error message Besleme hızı sınırı? Cause of error Error correction
905-2816	Error message Ls Cause of error Error correction
905-2817	Error message I Cause of error Error correction
905-2818	Error message P Cause of error Error correction
905-2819	Error message T Cause of error Error correction
905-281A	Error message D Cause of error Error correction
905-281B	Error message B Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
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
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

Hata numarası	Tanım
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
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

Hata numarası	Tanım
905-282C	Error message K Cause of error Error correction
905-282D	Error message V _k Cause of error Error correction
905-282E	Error message X Cause of error Error correction
905-282F	Error message Z Cause of error Error correction
905-2830	Error message F Cause of error Error correction
905-2831	Error message D Cause of error Error correction
905-2832	Error message H Cause of error Error correction
905-2833	Error message Alet numarası Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-2834	Error message Hata numarası Cause of error Error correction
905-2835	Error message Hatanın sonucu Cause of error Error correction
905-2836	Error message Hata seviyesi Cause of error Error correction
905-2837	Error message W_PL Cause of error Error correction
905-2838	Error message D_PL Cause of error Error correction
905-2839	Error message E Cause of error Error correction
905-283A	Error message B Cause of error Error correction
905-283B	Error message E Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
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
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

Hata numarası	Tanım
905-2844	Error message D Cause of error Error correction
905-2845	Error message Delete Z Cause of error Error correction
905-2846	Error message Delete X Cause of error Error correction
905-2848	Error message Teach In genişliği Cause of error Error correction
905-2849	Error message Aleti tanımla Cause of error Error correction
905-284A	Error message Devam et Cause of error Error correction
905-284F	Error message Planya tip mil Cause of error Error correction
905-2850	Error message Planya tip döşeme Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-2851	Error message Planya tip elmas Cause of error Error correction
905-2852	Error message Düzenleme Cause of error Error correction
905-2853	Error message Planya Teach In Cause of error Error correction
905-2854	Error message Yeni planya Cause of error Error correction
905-2856	Error message Oran Cause of error Error correction
905-2859	Error message Verileri yenisid yükle Cause of error Error correction
905-285D	Error message Arama kriterleri Cause of error Error correction
905-285E	Error message Verileri onayla Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-2861	Error message Sonraki eş Cause of error Error correction
905-2862	Error message Önceki eş Cause of error Error correction
905-2863	Error message Alet bilgileri Cause of error Error correction
905-2864	Error message Dahili taşıma Cause of error Error correction
905-2865	Error message Harici taşıma Cause of error Error correction
905-2866	Error message Genel tekerlek Cause of error Error correction
905-2867	Error message Yüzey tekerleği Cause of error Error correction
905-2868	Error message Açısal tekerlek Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-2869	Error message Doğrusal tekerlek Cause of error Error correction
905-286A	Error message Son Cause of error Error correction
905-286B	Error message X Cause of error Error correction
905-286C	Error message Z Cause of error Error correction
905-286D	Error message X Cause of error Error correction
905-286E	Error message Z Cause of error Error correction
905-286F	Error message X Cause of error Error correction
905-2870	Error message Z Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
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
905-2876	Error message D Cause of error Error correction
905-2877	Error message Arama yolu Cause of error Error correction
905-2879	Error message H Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
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
905-287F	Error message I Cause of error Error correction
905-2880	Error message M91 Cause of error Error correction
905-2881	Error message E Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
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
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

Hata numarası	Tanım
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
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

Hata numarası	Tanım
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
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

Hata numarası	Tanım
905-289A	Error message Dış taraf elmas says Cause of error Error correction
905-289B	Error message İç taraf elmas says Cause of error Error correction
905-289C	Error message Planyalama tipi Cause of error Error correction
905-289D	Error message Planyalama yöntemi Cause of error Error correction
905-289E	Error message D Cause of error Error correction
905-289F	Error message O Cause of error Error correction
905-28A0	Error message I Cause of error Error correction
905-28A1	Error message V Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
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
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

Hata numarası	Tanım
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
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

Hata numarası	Tanım
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
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

Hata numarası	Tanım
905-28BA	Error message B Cause of error Error correction
905-28BB	Error message C Cause of error Error correction
905-28BC	Error message C Cause of error Error correction
905-28BD	Error message COR Cause of error Error correction
905-28BE	Error message COUNT Cause of error Error correction
905-28BF	Error message RESET Cause of error Error correction
905-28C0	Error message DURDR Cause of error Error correction
905-28C1	Error message U Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-28C2	Error message Çap Cause of error Error correction
905-28C3	Error message Tekerlek genişliği Cause of error Error correction
905-28C4	Error message Çıkıntı Cause of error Error correction
905-28C5	Error message Tekerlek derinliği Cause of error Error correction
905-28C6	Error message Tekerlek eğilm açısı Cause of error Error correction
905-28C7	Error message Köşe açısı Cause of error Error correction
905-28C8	Error message Köşe yarıçapı RV Cause of error Error correction
905-28C9	Error message Köşe yarıçapı RV1 Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-28CA	Error message Köşe yarıçapı RV2 Cause of error Error correction
905-28CB	Error message Minimum çap Cause of error Error correction
905-28CC	Error message Minimum genişlik Cause of error Error correction
905-28CD	Error message Doğrusl, açısıl, düz Cause of error Error correction
905-28CE	Error message Harici / Dahili Cause of error Error correction
905-28D0	Error message Ofset B açısı Cause of error Error correction
905-28D1	Error message Kesme hızı Cause of error Error correction
905-28D2	Error message Yer numar. (0...99) Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-28D3	Error message Üst sınır çapı Cause of error Error correction
905-28D4	Error message Alt sınır çapı Cause of error Error correction
905-28D5	Error message Üst sınır genişliği Cause of error Error correction
905-28D6	Error message Alt sınır genişliği Cause of error Error correction
905-28D7	Error message Genişlik Cause of error Error correction
905-28D8	Error message Açı Cause of error Error correction
905-28D9	Error message Yarıçap Cause of error Error correction
905-28DA	Error message Yan uzunluk Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-28DB	Error message Açı Cause of error Error correction
905-28DC	Error message Derinl Cause of error Error correction
905-28DD	Error message Uzunluk Cause of error Error correction
905-28DE	Error message Yarıçap Cause of error Error correction
905-28DF	Error message Derinl Cause of error Error correction
905-28E0	Error message Çap Cause of error Error correction
905-28E1	Error message Dış taraf Cause of error Error correction
905-28E2	Error message İç taraf Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-28E3	Error message Kenar seçimi Cause of error Error correction
905-28E4	Error message Kesme hızı Cause of error Error correction
905-28E5	Error message Kesme hızı Cause of error Error correction
905-28E6	Error message Çap Cause of error Error correction
905-28E7	Error message Çap Cause of error Error correction
905-28E8	Error message Elmas çapı Cause of error Error correction
905-28E9	Error message Uzunluk L1 Cause of error Error correction
905-28EA	Error message Uzunluk L2 Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-28EB	Error message Planya yeri Cause of error Error correction
905-28EC	Error message Planya yeri Cause of error Error correction
905-28ED	Error message Düzenleme Cause of error Error correction
905-28EE	Error message Planya tipi Cause of error Error correction
905-28EF	Error message Planya konumu Cause of error Error correction
905-28F0	Error message Planya konumu Cause of error Error correction
905-28F1	Error message Planya mili Cause of error Error correction
905-28F2	Error message Planya döşeme genişl Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-28F3	Error message Kompanzasyon tipi Cause of error Error correction
905-28F4	Error message Planya konumu Cause of error Error correction
905-28F5	Error message Planya konumu Cause of error Error correction
905-28F6	Error message Alet tipi Cause of error Error correction
905-28F7	Error message Prob uç yarıçapı Cause of error Error correction
905-28F8	Error message Uzunluk L1 Cause of error Error correction
905-28F9	Error message Uzunluk L2 Cause of error Error correction
905-28FA	Error message Kalibrasyon Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-28FF	Error message Tekerlek formu Cause of error Error correction
905-2903	Error message Güvenlik konumu. Cause of error Error correction
905-2905	Error message Sıfır noktası kaymas Cause of error Error correction
905-2906	Error message Kalibrasyon Cause of error Error correction
905-2907	Error message E Cause of error Error correction
905-2908	Error message Eksen sistemi Cause of error Error correction
905-2909	Error message Yarıçap Cause of error Error correction
905-290A	Error message A Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-290B	Error message Eksen Cause of error Error correction
905-290C	Error message P Cause of error Error correction
905-290D	Error message Prob girişı Cause of error Error correction
905-290E	Error message PGM_NAME Cause of error Error correction
905-290F	Error message Tekerlek adı Cause of error Error correction
905-2910	Error message TOLERANS 1 Cause of error Error correction
905-2911	Error message TOLERANS 2 Cause of error Error correction
905-2912	Error message Besleme hızı sınırı Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-2913	Error message Tekerlek verileri Cause of error Error correction
905-2914	Error message Tekerlek verileri Cause of error Error correction
905-2915	Error message Tekerlek verileri Cause of error Error correction
905-2916	Error message Tekerlek verileri Cause of error Error correction
905-2917	Error message Dış Cause of error Error correction
905-2918	Error message İç Cause of error Error correction
905-2919	Error message Ayarlar Cause of error Error correction
905-291A	Error message Kesme hızı Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-291B	Error message Kesme hızı Cause of error Error correction
905-291C	Error message Oran Cause of error Error correction
905-291D	Error message Ekleme yeri 0 Cause of error Error correction
905-291E	Error message Ekleme yeri 1 Cause of error Error correction
905-291F	Error message Ekleme yeri 2 Cause of error Error correction
905-2920	Error message Ekleme yeri 3 Cause of error Error correction
905-2921	Error message Ekleme yeri 4 Cause of error Error correction
905-2922	Error message Ekleme yeri 5 Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-2923	Error message Ekleme yeri 6 Cause of error Error correction
905-2924	Error message Ekleme yeri 7 Cause of error Error correction
905-2925	Error message Ekleme yeri 8 Cause of error Error correction
905-2926	Error message Ekleme yeri 9 Cause of error Error correction
905-2927	Error message Tekerlek verileri Cause of error Error correction
905-2928	Error message Freze verileri Cause of error Error correction
905-2929	Error message Planya verileri Cause of error Error correction
905-292A	Error message Prob verileri Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-292B	Error message Delgi verileri Cause of error Error correction
905-292C	Error message Arama kriterleri Cause of error Error correction
905-292D	Error message Prob Cause of error Error correction
905-292E	Error message Yeni planya Cause of error Error correction
905-292F	Error message Planda tanımla Cause of error Error correction
905-2930	Error message Planda tanımla Cause of error Error correction
905-2931	Error message Planda tanımla Cause of error Error correction
905-2932	Error message Hizalama tanımla Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-2933	Error message Planya konumu Cause of error Error correction
905-2934	Error message Planya konumu Cause of error Error correction
905-2935	Error message Kalibrasyon: Seç Cause of error Error correction
905-2936	Error message Teach In konumları Cause of error Error correction
905-2937	Error message Teach In genişliği Cause of error Error correction
905-2938	Error message Tekerlek formu Cause of error Error correction
905-2939	Error message NPV malzemesi Cause of error Error correction
905-293A	Error message Tekerl veri kayması Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-293B	Error message Güvenlik konumu Cause of error Error correction
905-293C	Error message Güvenlik konumu says Cause of error Error correction
905-293D	Error message T komutu Cause of error Error correction
905-293E	Error message Q komutu Cause of error Error correction
905-2940	Error message Dişli taşıma Cause of error Error correction
905-2941	Error message Dişli oyma Cause of error Error correction
905-2942	Error message Dişli salınım Cause of error Error correction
905-2943	Error message C eksen Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-2944	Error message Taşlama başlangıcı Cause of error Error correction
905-2945	Error message Taşlama bitişi Cause of error Error correction
905-2946	Error message Sarkaç harekt konfig Cause of error Error correction
905-2947	Error message Sarkaç harkt par kon Cause of error Error correction
905-2948	Error message Başlangıç poz. kesme Cause of error Error correction
905-2949	Error message Asenkron kesme Cause of error Error correction
905-294A	Error message Senkron kesme Cause of error Error correction
905-294B	Error message Genel dahili kesme Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-294C	Error message Kesm ölç. sis. asenk Cause of error Error correction
905-294D	Error message Kesm ölç. sis. senk. Cause of error Error correction
905-294E	Error message Dahili besleme probu Cause of error Error correction
905-294F	Error message Kesm boşluk kontrolü Cause of error Error correction
905-2950	Error message Dahili besleme probu Cause of error Error correction
905-2951	Error message Genel planyalama Cause of error Error correction
905-2952	Error message Ara planyalama Cause of error Error correction
905-2953	Error message Kontur program yükle Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-2954	Error message Kontur prog başlang Cause of error Error correction
905-2955	Error message Kontur prog. bitişi Cause of error Error correction
905-2956	Error message Kontur prog. başlat Cause of error Error correction
905-2957	Error message Kontur prog. durdur Cause of error Error correction
905-2958	Error message Asenk. kesme tan. Cause of error Error correction
905-2959	Error message Senk. kesme tan. Cause of error Error correction
905-295A	Error message Genel. kesme tan. Cause of error Error correction
905-295B	Error message Atamayı geçersiz kıl Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-295C	Error message Taşlama başlangıcı Cause of error Error correction
905-295D	Error message Taşlama bitişi Cause of error Error correction
905-295E	Error message Taşlama durumu Cause of error Error correction
905-295F	Error message Taşlama bitişi bekle Cause of error Error correction
905-2960	Error message Olayı etkinleştir Cause of error Error correction
905-2961	Error message Olay etkinl. kaldır Cause of error Error correction
905-2962	Error message Olayı kontrol et Cause of error Error correction
905-2963	Error message Tekerlek verileri Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-2964	Error message Tekerlek başlığı Cause of error Error correction
905-2965	Error message Planya verileri Cause of error Error correction
905-2966	Error message Kalibrasyon Cause of error Error correction
905-2967	Error message Güvenlik konumu Cause of error Error correction
905-2968	Error message NPV malzemesi Cause of error Error correction
905-2969	Error message Tekerl veri kayması Cause of error Error correction
905-296A	Error message T komutu Cause of error Error correction
905-296B	Error message Q komutu Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
905-296C	Error message Tekerlek durumu Cause of error Error correction
905-296D	Error message Planyayı sil Cause of error Error correction
905-296E	Error message Paramt tümcesini sil Cause of error Error correction
905-296F	Error message Planyayı başlat Cause of error Error correction
905-2970	Error message Ters planyalama Cause of error Error correction
905-2971	Error message Tekerleği düzelt Cause of error Error correction
905-2972	Error message Referans sistemi Cause of error Error correction
905-2973	Error message PLC komutu Cause of error Error correction

Hata numarası	Tanım
B17-0114	Error message Kesim verileri hesaplamasında hata: WMAT birkaç kez tanımlandı Cause of error In the WMAT table, an entry is defined repeatedly. Error correction - Correct the entry