



Lista błędów

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

Lista błędów

Ważny dla:

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

Wersja:

10/2023

Copyright © 2023 DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH. Wszystkie prawa zastrzeżone.

Lista wszystkich komunikatów o błędach NC

Numer błędu	Opis
120-0006	<p>Error message Konfiguracja softkey niemożliwa do odczytu</p> <p>Cause of error Podany softkey nie znajduje się w danych konfiguracji</p> <p>Error correction Sprawdzić dane konfiguracji</p>
120-0007	<p>Error message Konfiguracja warstwy niemożliwa do odczytu</p> <p>Cause of error Konfigurowany pasek softkey ("Layer") nie może zostać odczytany</p> <p>Error correction Sprawdzić dane konfiguracji</p>
120-0008	<p>Error message Cykl lub zapytanie %1 nieznanne</p> <p>Cause of error W danych konfiguracji nie znaleziono podanego cyklu lub dialogu cyklu</p> <p>Error correction Sprawdzić dane konfiguracji</p>
120-000A	<p>Error message Nie może generować menu</p> <p>Cause of error Problem software w interfejsie użytkownika</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
120-000B	<p>Error message Q-parametr %1: nie może zapisać lub odczytać wartości</p> <p>Cause of error Problem software w interfejsie użytkownika</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
120-000C	<p>Error message Grupa softkey bez pierwszego elementu</p> <p>Cause of error W danych konfiguracji podano grupę softkeys, ale nie zaznaczono żadnego softkey jako "pierwszego"</p> <p>Error correction Zmienić dane konfiguracji</p>
120-000D	<p>Error message Typ softkey nie zostaje wspomagany</p> <p>Cause of error W obrębie dialogu cyklu użyto niedopuszczalnego typu softkey</p> <p>Error correction Zmienić dane konfiguracji</p>
120-000E	<p>Error message Nieważny ID zasobu</p> <p>Cause of error Problem software w interfejsie użytkownika</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
120-000F	<p>Error message Nieważne dane konfiguracji dla cyklu</p> <p>Cause of error W dialogu cyklu zdefiniowano zbyt wiele softkeys</p> <p>Error correction Zmienić dane konfiguracji</p>
120-0013	<p>Error message Błąd w interfejsie użytkownika</p> <p>Cause of error Problem software w interfejsie użytkownika</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
120-0016	<p>Error message</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software przy front end/dialogach</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
120-001E	<p>Error message Nie może utworzyć połączenia z siecią: %1 %2 %3</p> <p>Cause of error Do zdefiniowanego w menedżerze sieci napędu sieciowego nie mogło zostać utworzone połączenie.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Otworzyć poprzez menedżera programu zarządzanie siecią (softkey SIEC)- Nacisnąć klawisz MOD i zapisać liczbę klucza sieci NET123.- Zapisać wszystkie konieczne dane dla połączenia sieciowego. (Softkey POŁĄCZENIE SIECIOWE DEFINIOWAC.)- Sprawdzić poprawność i pisownię wprowadzanych danych dla połączenia sieciowego
120-001F	<p>Error message Pliku '%1' nie znaleziono</p> <p>Cause of error Konieczny plik nie został znaleziony na wyspecyfikowanym miejscu.</p> <p>Error correction Np. sprawdzić pisownię ścieżki i nazwę pliku. Ewentualnie skopiować plik do wymaganego katalogu.</p>
120-0027	<p>Error message Kolejka serwera konfiguracyjnego nie mogła zostać otwarta</p> <p>Cause of error Błąd w wewnętrznej komunikacji systemowej</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
120-0028	<p>Error message Dane konfiguracji nie mogły zostać odczytane '%1'</p> <p>Cause of error Błąd w wewnętrznej komunikacji systemowej</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
120-002E	<p>Error message Ścieżki '%1' nie znaleziono</p> <p>Cause of error Konieczny napęd lub katalog nie został znaleziony.</p> <p>Error correction Sprawdzić pisownię ścieżki.</p>
120-0041	<p>Error message Pliki dla pomocy online (*.CHM) niedostępne</p> <p>Cause of error No context-sensitive help can be displayed because no files are available for the *.CHM online help. You have to download the *.CHM files from the HEIDENHAIN Homepage and save them on the control in the subfolder for your language. Note the information in the User's Manual.</p> <p>Error correction - Download the help files from the HEIDENHAIN homepage (www.heidenhain.de): > www.heidenhain.de > Documentation and information > User's documentation - Unpack the ZIP file and transfer the *.CHM files to the control</p>
125-0067	<p>Error message Błąd przy zapisie w pamięci treści ekranu w pliku %1</p> <p>Cause of error Przy zapisie treści ekranu do pamięci w pliku pojawił się błąd.</p> <p>Error correction Proszę poprzez usuwanie niepotrzebnych więcej plików utworzyć dodatkowe zasoby pamięci lub powiadomić serwis techniczny.</p>
125-0068	<p>Error message Plik źródłowy %1 nie znaleziony</p> <p>Cause of error Znajdujący się na liście plików przykładowych plik nie może być adresowany jako źródło</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
125-0069	<p>Error message Plik przykładowy %1 nie został skopiowany. Kod błędów %2</p> <p>Cause of error Znajdujący się na liście plików przykładowych plik nie mógł zostać skopiowany</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
125-006A	<p>Error message Lista dla kopiowania plików przykładowych nie jest w dyspozycji %1</p> <p>Cause of error Plik, zawierający listę plików przykładowych nie znajduje się w dyspozycji</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
125-006C	<p>Error message Błąd przy aktualizacji software: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
125-006D	<p>Error message Reguły update nie są spełnione</p> <p>Cause of error Jedna lub kilka reguł update nie została spełniona.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
125-006E	<p>Error message Plik update nieważny lub nie istnieje</p> <p>Cause of error Plik update nie został znaleziony lub nie zawiera obowiązującego update.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
125-006F	<p>Error message Błąd sum kontrolnych przy aktualizacji</p> <p>Cause of error Sumy kontrolne nie pasują do plików update.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
125-0070	<p>Error message Nieważny zapis sygnatury podczas aktualizacji</p> <p>Cause of error W pliku update znaleziono nieważny zapis sygnatury.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>

Numer błędu	Opis
125-0071	<p>Error message Zbyt mało miejsca pamięci. Update nie jest możliwy.</p> <p>Cause of error Brak dostatecznej ilości wolnego miejsca pamięci na nośniku danych, aby zapisać tam update.</p> <p>Error correction Zwolnić miejsce pamięci</p>
125-0072	<p>Error message Pliku kopii nie znaleziono</p> <p>Cause of error Podczas update software sterowanie zapisuje automatycznie plik zabezpieczenia dla odtworzenia poprzedniej wersji software. Plik zabezpieczenia nie został znaleziony w podanym folderze.</p> <p>Error correction Przejdź do foldera, w którym zapisany jest plik zabezpieczenia.</p>
125-0075	<p>Error message Plik ZIP nie zawiera setupu sterowania</p> <p>Cause of error Wybrano plik ZIP dla aktualizacji software, nie zawierający plików setup dla sterowania.</p> <p>Error correction - ZIP-plik sprawdzić</p>
125-00D2	<p>Error message Dane konfiguracji nie zostały zapisane '%1'</p> <p>Cause of error Błąd w wewnętrznej komunikacji systemowej</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
125-00D4	<p>Error message W danych konfiguracji brak danych eksploatacji zwolnionych dla edycji.</p> <p>Cause of error Pomimo poprawnego wprowadzenia liczby klucza edycja czasów pracy jest niemożliwa, ponieważ w danych konfiguracji wszystkie pola czasów operacji są zabezpieczone od edycji.</p> <p>Error correction Zwolnić konieczne pola w danych konfiguracji.</p>

Numer błędu	Opis
125-0117	<p>Error message Lista połączeń jest pełna</p> <p>Cause of error Maksymalna liczba konfigurowalnych połączeń została osiągnięta.</p> <p>Error correction Należy skasować jedno z dostępnych połączeń, przed dołączeniem nowego połączenia.</p>
125-011F	<p>Error message Utworzenie połączenia do DNC nie jest możliwe</p> <p>Cause of error Utworzenie połączenia do DNC jest niemożliwe.</p> <p>Error correction</p>
125-0120	<p>Error message TeleService zgłoszenie błędne</p> <p>Cause of error Wymaganie TeleService nie mogło zostać wysłane.</p> <p>Error correction Proszę sprawdzić połączenie z siecią i ponownie spróbować.</p>
125-0121	<p>Error message TeleService zgłoszenie błędne</p> <p>Cause of error Parametr maszynowy dla TeleService został niewłaściwie skonfigurowany.</p> <p>Error correction Parametr maszynowy dla TeleService "CfgServiceRequest" musi zostać właściwie skonfigurowany.</p>
125-0149	<p>Error message Granice zakresu przemieszczenia nie zostały przejęte</p> <p>Cause of error Wpisywane dane dla jednego bądź kilku limitów przemieszczenia nie mogły zostać przejęte. Możliwe przyczyny: - zakres wartości dla osi moduło został podany większym niż 360°. - program NC jest odpracowywany.</p> <p>Error correction - dopasować podawane wartości i ponownie przejąć. - limity przemieszczenia ponownie przejąć po przebiegu programu.</p>

Numer błędu	Opis
125-014A	<p>Error message Zapis nie jest skuteczny</p> <p>Cause of error The input was not accepted. Possible causes: - You have entered an illegal character. The following characters are allowed: 1234567890.- - You have entered too many characters before or after the decimal separator.</p> <p>Error correction Check and correct the entered values.</p>
125-014B	<p>Error message Kinematyka nie została przełączona</p> <p>Cause of error Wybór kinematyki nie został przeprowadzony Możliwe przyczyny: - program NC jest odpracowywany - nachylenie płaszczyzny roboczej (softkey 3D ROT, funkcja PLANE, cykl 19) jest aktywne - kinematyka zawiera błędy</p> <p>Error correction - ponownie przełączyć kinematykę po przebiegu programu - dezaktywować nachylenie płaszczyzny roboczej: - odręczne nachylenie z softkey 3D ROT dezaktywować lub - dezaktywować sterowane nachylenie poprzez funkcję PLANE bądź cykl 19 - poinformować serwis</p>
125-0163	<p>Error message Jednostka miary nie została przełączona</p> <p>Cause of error Przełączenie jednostki miary wyświetlacza położenia nie mogło zostać wykonane. Możliwe przyczyny: - program NC zostaje wykonywany</p> <p>Error correction - ponownie przełączyć jednostkę miary po przebiegu programu</p>
126-0072	<p>Error message Błąd w przebiegu samotestu</p> <p>Cause of error Podczas samotestu przyjęto niedopuszczalną wiadomość.</p> <p>Error correction Poinformować serwis</p>

Numer błędu	Opis
126-0075	<p>Error message Błąd podczas samotestu</p> <p>Cause of error Podczas autotestu wystąpił błąd.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić obwody awaryjne ES.A i ES.B na właściwe okablowanie i funkcjonalność - powiadomić serwis
126-0076	<p>Error message Błąd podczas samotestu</p> <p>Cause of error Podczas autotestu wystąpił błąd.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić obwody awaryjne ES.A i ES.B na właściwe okablowanie i funkcjonalność - powiadomić serwis
126-007F	<p>Error message Samotest nie może zostać uruchomiony</p> <p>Cause of error Przed autotestem (test wyłączenia awaryjnego) pojawił się błąd, uniemożliwiający start testu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pojawił się błąd wyłączenia awaryjnego - Naciśnięto przycisk wyłączenia awaryjnego - defekt obwodu awaryjnego - wewnętrzna temperatura komponentu HSCI zbyt wysoka - wewnętrzna temperatura komponentu HSCI zbyt niska - wentylator komponentu HSCI uszkodzony - brak napięcia zasilające komponentu, jest ono zbyt niskie lub zbyt wysokie - HSCI-okablowanie błędne lub uszkodzone <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - uwzględnić dalsze komunikaty - przy pomocy diagnozy szyny HSCI określić, które komponenty meldują błąd - sprawdzić obwód zatrzymania awaryjnego - sprawdzić napięcie zasilające odpowiednich komponentów HSCI - Sprawdzić okablowanie HSCI - w razie potrzeby wymienić uszkodzony komponent HSCI - wygenerować plik serwisowy oraz powiadomić serwis techniczny

Numer błędu	Opis
126-010F	<p>Error message CC działa tylko z 500 MHz</p> <p>Cause of error W systemie znajduje się przynajmniej jeden sterownik CC, taktowany tylko z 500MHz. Prowadzi to w kombinacji z zastosowaniem adaptacyjnych funkcji sterownika do problemów z wydajnością.</p> <p>Error correction - sprawdzić CCs i w razie konieczności wymienić - powiadomić producenta maszyny</p>
126-0110	<p>Error message Software NC nie zwolniona dla aplikacji FS</p> <p>Cause of error - The control system (hardware) was detected as a system with functional safety (FS) from HEIDENHAIN. However, the installed NC software has not been approved for applications that use integrated functional safety (FS) from HEIDENHAIN. - The installed software is a test software or an NC software that has not been released for the application of integrated functional safety (FS)</p> <p>Error correction - Zainstalować wersję software NC sterowania, zwolnioną dla aplikacji, wykorzystujących zintegrowane Funkcjonalne Bezpieczeństwo FS od HEIDENHAIN. - powiadomić serwis.</p>
126-0111	<p>Error message Zdefiniowano zbyt wiele portów wyłączenia</p> <p>Cause of error W pliku IOC zdefiniowano więcej niż jedno wyjście dla wyłączenia maszyny po zamknięciu systemu. Jest to niedozwolone. Może być definiowane maksymalnie jedno wyjście.</p> <p>Error correction - konfigurację IOC sprawdzić i skorygować</p>
126-0112	<p>Error message Port wyłączenia w niewłaściwym systemie szyny</p> <p>Cause of error Wyjście dla wyłączenia maszyny po wyłączeniu sterowania zostało zdefiniowane dla niewłaściwego systemu szyny. Dozwolone systemy szyny to zewnętrzne zespoły PL z interfejsem HSCI lub wewnętrzne zespoły PL.</p> <p>Error correction - konfigurację IOC sprawdzić i skorygować</p>

Numer błędu	Opis
126-0113	<p>Error message Wyjście PLC dla zamknięcia wielokrotnie zdefiniowane</p> <p>Cause of error Zarówno w pliku IOC jak i w danych konfiguracji (parametry maszynowe) zdefiniowano wyjście PLC dla zamknięcia sterowania (port wyłączenia). Uwzględnić, iż zapis w danych konfiguracji ma priorytet.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić konfigurację IO - sprawdzić daną konfiguracji DisplaySettings->CfgShutdown (numer parametru maszynowego 101600) - powiadomić serwis
126-0114	<p>Error message Automatyczne wyłączenie niemożliwe</p> <p>Cause of error Wyłączenie maszyny, po zamknięciu sterowania, nie może być aktywowane, ponieważ konfiguracja IO nie jest zgodna z rzeczywistą strukturą hardware.</p> <ul style="list-style-type: none"> - sterowanie jest eksploatowane w trybie symulacyjnym - plik IOC nie pasuje do struktury hardware - opcje w konfiguracji nie są poprawnie nastawione <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić strukturę hardware - sprawdzić konfigurację IO - sprawdzić opcje - powiadomić serwis
126-0115	<p>Error message Wyjście PLC dla wyłączenia błędnie zdefiniowane</p> <p>Cause of error Wyjście dla wyłączenia maszyny, po zamknięciu sterowania, został błędnie skonfigurowany:</p> <ul style="list-style-type: none"> - na wewnętrznym PL zostało adresowane wyjście (np. przy UEC, UMC), chociaż wewnętrzne PL nie jest dostępne. - adres wyjście leży poza dopuszczalnym zakresem 00..030. <p>Error correction Dane konfiguracji sprawdzić (numer parametru maszynowego 101600).</p>

Numer błędu	Opis
126-0116	<p>Error message</p> <p>Wyjście PLC dla wyłączenia błędnie skonfigurowane</p> <p>Cause of error</p> <p>Wyjście PLC dla wyłączenia maszyny, po zamknięciu sterowania, został błędnie skonfigurowany.</p> <ul style="list-style-type: none"> - adresowano wyjście na urządzeniu HSCI, chociaż nie jest podłączone żadno urządzenie przez HSCI do sterowania. - adresowane urządzenie HSCI nie jest PL. - adresowane wyjście nie jest dostępne na PL. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - dane konfiguracji (numer parametru maszynowego 101600) sprawdzić - powiadomić serwis
126-0117	<p>Error message</p> <p>Wyjście PLC dla wyłączenia błędnie skonfigurowane</p> <p>Cause of error</p> <p>Wyjście PLC dla wyłączenia maszyny po zamknięciu sterowania została błędnie skonfigurowana.</p> <p>Ustawienia w danej konfiguracji CfgShutdown nie są wykorzystywane ani dla zintegrowanej (np. przy UEC, UMC) ani dla PL podłączonego przez HSCI (np. PLB 62xx).</p> <p>Ustawienia dla wyjścia na wewnętrznym PL:</p> <ul style="list-style-type: none"> - powerOffDevice: niezajęte - powerOffSlot: niezajęte - powerOffPort: numer wyjścia na wewnętrznym PL (zakres wartości: 0..30) <p>Ustawienia dla wyjścia na podłączonym przez HSCI PL:</p> <ul style="list-style-type: none"> - powerOffDevice: adres szyny PL - powerOffSlot: numer gniazda modułu (0 dla modułu systemowego i UEC11x) - powerOffPort: numer przełączanego wyjścia <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - dane konfiguracji (numer parametru maszynowego 101600) sprawdzić - powiadomić serwis
126-0118	<p>Error message</p> <p>Wyjście PLC dla wyłączenia błędnie skonfigurowane</p> <p>Cause of error</p> <p>Wybrano automatyczne wyłączenie maszyny po zamknięciu sterowania, jednakże nie zdefiniowano w tym celu wyjścia PLC ani w danych konfiguracji ani w pliku IOC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - zdefiniować w pliku IOC lub w danych konfiguracji wyjście PLC dla wyłączenia - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
126-0119	<p>Error message Kod %1 dla skryptu OEM zbyt długi</p> <p>Cause of error - używana keyname jest zbyt długa dla uruchomienia przewidzianego do startu skryptu Pythona. Maksymalnie 10 znaków jest dopuszczalnych.</p> <p>Error correction - zmienić dane konfiguracji</p>
126-011A	<p>Error message Kombinacja hardware niedozwolona</p> <p>Cause of error W określonej strukturze hardware dochodzi do niedozwolonej kombinacji komponentów CC. Przykłady: - CC6106 i CC7206 - CC7206 i UEC112</p> <p>Error correction - hardware zreorganizować - powiadomić producenta maszyn</p>
126-011B	<p>Error message Błąd samotestu nie został rozpoznany na %2 z adresem HSCI %3</p> <p>Cause of error Podczas samotestu urządzenia nie przyjęto oczekiwanej wiadomości.</p> <p>Error correction - sprawdzić wszystkie połączenia kablowe do i od tego urządzenia - sprawdzić urządzenie i w razie potrzeby wymienić - powiadomić serwis</p>
126-011C	<p>Error message Brak reakcji podczas samotestu na %2 z adresem HSCI %3</p> <p>Cause of error Podczas samotestu urządzenia nie przyjęto oczekiwanej wiadomości.</p> <p>Error correction - sprawdzić wszystkie połączenia kablowe do i od tego urządzenia - sprawdzić urządzenie i w razie potrzeby wymienić - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
126-011D	<p>Error message Samotest nie został wykonany na %2 z adresem HSCI %3</p> <p>Cause of error Podczas samotestu urządzenia nie przyjęto oczekiwanej wiadomości.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić wszystkie połączenia kablowe do i od tego urządzenia - sprawdzić urządzenie i w razie potrzeby wymienić - powiadomić serwis
126-011E	<p>Error message Brak autoryzacji</p> <p>Cause of error Brak upoważnienia do wykonywania trybu włączenia do eksploatacji (kompensacja regulatora prądu / określenie kąta pola).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Uzyskać autoryzację NC.SetupDrive, podając np. hasło upoważnionego użytkownika - następnie ponownie uruchomić funkcję
126-011F	<p>Error message Bezpieczeństwo nie zapewnione</p> <p>Cause of error Dla funkcji zabezpieczenia systemu zostały zmienione odpowiednie dane i jeszcze nie potwierdzone.</p> <p>Error correction Proszę uwzględnić następujące wskazówki do zestawów parametrów, w których zmieniono dane konfiguracji. Należy przeprowadzić dla systemu potwierdzenie odbioru funkcjonalnego zabezpieczenia zgodnie z wytycznymi OEM, podczas gdy podany blok parametrów jest aktywny. Zamknąć system i potwierdzić przy tym w zapytaniu, iż funkcjonalne zabezpieczenie zostało pomyślnie przetestowane i przyjęte.</p>

Numer błędu	Opis
126-0120	<p>Error message Bezpieczne dane konfiguracji %1 zmienione</p> <p>Cause of error Dane konfiguracji ważne dla funkcji zabezpieczenia systemu w podanym bloku parametrów zostały zmieniony i jeszcze nie potwierdzone.</p> <p>Error correction Należy przeprowadzić dla systemu potwierdzenie odbioru funkcjonalnego zabezpieczenia zgodnie z wytycznymi OEM, podczas gdy podany blok parametrów jest aktywny. Zamknąć system i potwierdzić przy tym w zapytaniu, iż funkcjonalne zabezpieczenie zostało pomyślnie przetestowane i przyjęte.</p>
126-0129	<p>Error message Automatyczne przełączenie na tryb symulacji DriveSimul</p> <p>Cause of error Sterowanie zostało przełączone automatycznie na tryb symulacyjny "DriveSimul". Możliwe przyczyny: - brak bloku sterownika (CC) w systemie. - stosowane są komponenty pokolenia napędów 3 z zewnętrznym zabezpieczeniem ale bez modułu PAE.</p> <p>Error correction - sprawdzić stan hardware. - ponowy restart sterowania. - ustawienie CfgMachineSimul/MP_simMode przełączyć na "DriveSimul". - powiadomić serwis.</p>
126-012A	<p>Error message Automatyczne przełączenie na tryb symulacji DriveAndEmStopSimul</p> <p>Cause of error Sterowanie zostało przełączone automatycznie na tryb symulacyjny "DriveAndEmStopSimul". Możliwa przyczyna: - nie rozpoznane systemowe PL</p> <p>Error correction - sprawdzić stan hardware - ponowny restart sterowania. - ustawienie CfgMachineSimul/MP_simMode przełączyć na "DriveAndEmStopSimul". - poinformować serwis.</p>

Numer błędu	Opis
126-012B	<p>Error message Automatyczne przełączenie na tryb symulacji FullSimul</p> <p>Cause of error Sterowanie zostało przełączone automatycznie na tryb symulacyjny "FullSimul". Możliwa przyczyna:</p> <ul style="list-style-type: none"> - nie rozpoznane ani PL ani pulpit obsługi obrabiarki w systemie. - nie rozpoznane urządzenia na szynie HSCI-Bus. - ustawienie CfgMachineSimul/MP_simMode nie pasuje do realnego stanu hardware. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić stan hardware, w szczególności okablowanie HSCI, napięcia zasilające komponentów HSCI. - ponowy restart sterowania. - ustawienie CfgMachineSimul/MP_simMode przełączyć na "FullSimul". - powiadomić serwis.
126-012E	<p>Error message Zbyt wiele UM podłączonych do CC: CC-indeks %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - do podanego sterownika CC podłączono zbyt wiele przetwornic UM. - na jeden CC jest dozwolonych tylko tak wiele UM (złącz silnika), jak wiele osi jest możliwych na CC. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - przetwornice UM rozdzielić na dalsze sterowniki CC bądź dopasować konfigurację - usunąć nieużywane przetwornice UM (albo używaj modułów 1-osioowych zamiast 2-osioowych) - poinformować serwis
126-012F	<p>Error message Komponent: %1 z numerem seryjnym: %2 nie konfigurowany</p> <p>Cause of error W systemie z generacją napędów Gen 3 wszystkie podłączone do szyny HSCI komponenty oraz wszystkie zasilacze muszą być zawarte w IOconfig Projekt.</p> <p>Error correction Wpisać brakujące komponenty do IOconfig Projekt</p>

Numer błędu	Opis
126-0130	<p>Error message Konfigurowanie z IOconfig niepełne</p> <p>Cause of error W systemie z generacją napędów Gen 3 wszystkie podłączone do szyny HSCI komponenty oraz wszystkie zasilacze muszą być zawarte w IOconfig Projekt.</p> <p>Error correction Wpisać brakujące komponenty do IOconfig Projekt i ponownie uruchomić sterowanie.</p>
126-0131	<p>Error message TNCdiag nie może być uruchomiony</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
126-0132	<p>Error message Podłączono zbyt wiele urządzeń HSCI. Akt.: %1, doz.: %2</p> <p>Cause of error Podłączono zbyt wiele urządzeń do szyny HSCI.</p> <p>Error correction - zmodyfikować konfigurację maszyny, aby uniknąć przekroczenia maksymalnej liczby uczestników HSCI - poinformować producenta maszyny</p>
126-0133	<p>Error message Podłączono zbyt wiele urządzeń CC/UxC. Akt.: % 1, doz.: %2</p> <p>Cause of error Podłączono zbyt wiele urządzeń CC, UEC bądź UMC do szyny HSCI.</p> <p>Error correction - zmodyfikować konfigurację maszyny, aby uniknąć przekroczenia maksymalnej liczby uczestników HSCI - poinformować producenta maszyny</p>
126-0134	<p>Error message Podłączono zbyt wiele urządzeń PLB/ MB/ TE/UxC. Akt.:%1, doz.:%2</p> <p>Cause of error Podłączono zbyt wiele urządzeń PLB, MB, TE, UEC bądź UMC do szyny HSCI.</p> <p>Error correction - zmodyfikować konfigurację maszyny, aby uniknąć przekroczenia maksymalnej liczby uczestników HSCI - poinformować producenta maszyny</p>

Numer błędu	Opis
126-0135	<p>Error message Podłączono zbyt wiele paneli obsługi MB/TE. Akt.: %1, doz.: %2</p> <p>Cause of error Podłączono zbyt wiele pulpitów obsługi MB bądź TE do szyny HSCI.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - zmodyfikować konfigurację maszyny, aby uniknąć przekroczenia maksymalnej liczby uczestników HSCI - poinformować producenta maszyny
126-0136	<p>Error message Podłączono zbyt wiele urządzeń UVR. Akt.: %1, doz.: %2</p> <p>Cause of error Podłączono zbyt wiele urządzeń UVR do szyny HSCI.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - zmodyfikować konfigurację maszyny, aby uniknąć przekroczenia maksymalnej liczby uczestników HSCI - poinformować producenta maszyny
126-0137	<p>Error message Zbyt wiele zacisków I/O. Aktualnie: %1, dozwolonych: %2</p> <p>Cause of error W urządzeniach PLB/MB/TE/UEC bądź UMC znajduje się zbyt wiele zacisków I/O. Zaciski funkcjonalnie bezpieczne liczą się jako jeden zacisk. Możliwe, że określono więcej zacisków niż jest ich po stronie sprzętowej urządzeń. Niektóre urządzenia posiadają zaciski wewnętrzne, które są tu wliczane ze względów technicznych.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - zmodyfikować konfigurację maszyny, aby uniknąć przekroczenia maksymalnej liczby zacisków - poinformować producenta maszyny
126-0138	<p>Error message Plik IOCP dla projektowania sprzętu nie został pobrany</p> <p>Cause of error System nie mógł załadować pliku IOCP do projektowania, ponieważ</p> <ul style="list-style-type: none"> - brak wpisu nazwy ścieżki w danych konfiguracji - pod skonfigurowaną nazwą ścieżki nie znaleziono pliku - plik zawiera błędy syntaktyki <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdź konfigurację i strukturę katalogów - należy zainstalować właściwy plik

Numer błędu	Opis
126-0139	<p>Error message Nie można przypisać projektowanego urządzenia HSCI</p> <p>Cause of error Urządzenie zaprojektowane w pliku IOCP nie może zostać przyporządkowane do urządzenia znalezione pod tym adresem HSCI. Możliwe przyczyny: - błąd przy ładowaniu pliku IOCP - niewłaściwie ustawiona opcja do konfigurowania rozszerzenia sprzętowego - podłączono inne urządzenie - urządzenie nie podłączone pod tym adresem bądź podłączone dodatkowo - urządzenia podłączone w odmiernej kolejności</p> <p>Error correction - sprawdź projektowanie i działające przy tym opcje - sprawdź okablowanie łańcucha HSCI W tym celu możesz używać funkcji diagnostycznych sterowania.</p>
126-013A	<p>Error message Nie można przypisać projektowanego modułu do urządzenia HSCI</p> <p>Cause of error Moduł %1 przewidziany dla urządzenia HSCI %2 nie jest zgodny z modulem znalezionym w tym gnieździe. Możliwe przyczyny: - załadowano niewłaściwy plik IOCP - ustawiono w konfiguracji niewłaściwą miarodajną opcję dla oceny projektowania - moduł nie podłączony lub podłączony dodatkowo - podłączony inny moduł - moduły podłączone w niewłaściwej kolejności</p> <p>Error correction Sprawdź projektowanie i konfigurację przynależnych opcji i podłączonych modułów. W tym celu możesz używać funkcji diagnostycznych sterowania.</p>
130-0001	<p>Error message Błąd procesora</p> <p>Cause of error Błąd systemowy</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
130-0002	Error message Cause of error Błąd systemu Error correction Powiadomić serwis
130-0066	Error message Cause of error Błąd arytmetyczny, wartość zbyt mała Error correction Powiadomić serwis
130-0067	Error message Cause of error Błąd arytmetyczny, wartość zbyt duża Error correction Powiadomić serwis
130-0068	Error message Cause of error Błąd systemowy Error correction Powiadomić serwis
130-0069	Error message Cause of error Błąd systemowy Error correction Powiadomić serwis
130-006A	Error message Cause of error Błąd systemowy Error correction Powiadomić serwis
130-006B	Error message Cause of error Błąd systemowy Error correction Powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
130-006C	<p>Error message</p> <p>Cause of error Błąd systemowy</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
130-006D	<p>Error message</p> <p>Cause of error Błąd systemowy</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
130-006F	<p>Error message</p> <p>Cause of error Błąd systemowy</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
130-0070	<p>Error message</p> <p>Cause of error Błąd systemowy</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
130-0096	<p>Error message</p> <p>Cause of error Błąd systemowy z przerwaniem obróbki</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
130-0097	<p>Error message</p> <p>Cause of error Błąd systemowy</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
130-0098	<p>Error message</p> <p>Cause of error Błąd systemowy</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
130-0099	<p>Error message Dostęp do pliku był udany</p> <p>Cause of error Informacja dla operatora, iż dostęp do danych został bezbłędnie wykonany.</p> <p>Error correction</p>
130-009A	<p>Error message Błąd systemu danych</p> <p>Cause of error</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.) Nazwa ścieżki zawiera więcej niż sześć podkatalogów. 2.) Nazwa ścieżki zawiera nazwę katalogu lub pliku z więcej niż 16 znakami. 3.) Nazwa ścieżki zawiera kilka rozszerzeń pliku lub jedno rozszerzenie pliku z więcej niż 3 znakami. 4.) Przy dostępie do pliku wystąpił błąd systemowy. <p>Error correction</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.) i 2.) Proszę zapisać plik do pamięci w innym katalogu lub pod inną, krótszą nazwą. 3.) Proszę zapisać plik do pamięci z rozszerzeniem pliku, zawierającym maksymalnie 3 znaki. 4.) Proszę powiadomić serwis
130-009B	<p>Error message Pliku nie znaleziono</p> <p>Cause of error Podano nazwę ścieżki, nie odsyłającej do żadnego pliku.</p> <p>Error correction Skorygować podaną nazwę ścieżki</p>
130-009C	<p>Error message Niedozwolona nazwa pliku</p> <p>Cause of error Podano niedopuszczalną nazwę ścieżki (np. nazwę ścieżki, zawierającą niedozwolone znaki).</p> <p>Error correction Proszę skorygować podaną nazwę ścieżki.</p>
130-009D	<p>Error message Zbyt wiele otwartych plików</p> <p>Cause of error Plik nie mógł zostać otwarty, ponieważ już zbyt plików jest otwartych. Liczba jednocześnie otwartych plików jest ograniczona.</p> <p>Error correction Proszę zamknąć pliki, które nie są więcej konieczne.</p>

Numer błędu	Opis
130-009E	<p>Error message Dostęp do pliku niemożliwy</p> <p>Cause of error 1.) Dostęp do pliku został zatrzymany. 2.) Plik zostaje już zapisywany przez inną aplikację.</p> <p>Error correction 1.) Proszę sprawdzić prawa dostępu do pliku i usunąć ewentualnie istniejące zabezpieczenie od zapisu. 2.) Proszę zamknąć plik w aplikacji, która wstrzymała dostęp do pliku.</p>
130-009F	<p>Error message Dostęp do pliku niemożliwy</p> <p>Cause of error Plik został otwarty tylko do odczytu i nie może zostać zapisany.</p> <p>Error correction Proszę zapisać pliki do pamięci pod inną nazwą ścieżki.</p>
130-00A0	<p>Error message Katalog nie został wykasowany</p> <p>Cause of error Aktualny katalog nie może zostać usunięty.</p> <p>Error correction Proszę wybrać najpierw inny katalog.</p>
130-00A1	<p>Error message Dalsze dane niedostępne</p> <p>Cause of error Sterowanie nie może zapisywać dalszych danych do pamięci.</p> <p>Error correction Proszę usunąć te pliki, które nie są więcej konieczne</p>
130-00A2	<p>Error message Dostęp do pliku niemożliwy</p> <p>Cause of error Napęd nie pozwala na pozycjonowanie w pliku lub pozycjonowanie nastąpiło nie na początku wiersza.</p> <p>Error correction Proszę powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
130-00A3	<p>Error message Napęd nie gotowy</p> <p>Cause of error Przy dostępie od pliku nastąpił błąd hardware.</p> <p>Error correction Proszę sprawdzić prawidłowe podłączenie urządzenia, np. adaptera sieciowego</p>
130-00A4	<p>Error message Dostęp do pliku niemożliwy</p> <p>Cause of error Plik zostaje wykorzystywany już przez inną aplikację.</p> <p>Error correction Proszę zamknąć plik w aplikacji, która wstrzymała dostęp do pliku.</p>
130-00A5	<p>Error message Dostęp do pliku niemożliwy</p> <p>Cause of error Dostęp do określonego obszaru pliku został zablokowany przez inną aplikację.</p> <p>Error correction Proszę zamknąć plik w aplikacji, która zablokowała dostęp do pliku.</p>
130-00A6	<p>Error message Dalsze dane niedostępne</p> <p>Cause of error Plik nie mógł zostać zapisany do pamięci, ponieważ nośnik pamięci jest pełny.</p> <p>Error correction Proszę usunąć nie potrzebne więcej pliki na nośniku danych.</p>
130-00A7	<p>Error message Program niekompletny</p> <p>Cause of error Znaleziono nieoczekiwany koniec pliku.</p> <p>Error correction Proszę utworzyć pełny plik.</p>

Numer błędu	Opis
130-00A8	Error message Dostęp do katalogu niemożliwy Cause of error Dostęp do katalogu został wzbroniony. Error correction Sprawdzić prawa dostępu do pliku i w razie potrzeby anulować istniejące zabezpieczenie od zapisu
130-012C	Error message Cause of error System nie jest konsystentny Error correction Proszę powiadomić serwis
130-012D	Error message Cause of error System nie może zostać uruchomiony, ponieważ nie wszystkie objekty znajdują się w dyspozycji Error correction Powiadomić serwis
130-012E	Error message Cause of error System nie może zostać uruchomiony, ponieważ nie wszystkie objekty znajdują się w dyspozycji Error correction Powiadomić serwis
130-012F	Error message Cause of error System nie może zostać uruchomiony, ponieważ nie wszystkie objekty znajdują się w dyspozycji Error correction Powiadomić serwis
130-0130	Error message Cause of error Błąd w wewnętrznej komunikacji systemowej Error correction Powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
130-0131	Error message Cause of error System nie może zostać uruchomiony, ponieważ nie wszystkie objekty znajdują się w dyspozycji Error correction Powiadomić serwis
130-0132	Error message Cause of error System nie może zostać uruchomiony, ponieważ nie wszystkie objekty znajdują się w dyspozycji Error correction Powiadomić serwis
130-0133	Error message Cause of error System nie może zostać uruchomiony, ponieważ nie wszystkie objekty znajdują się w dyspozycji Error correction Powiadomić serwis
130-0134	Error message Cause of error System nie może zostać uruchomiony, ponieważ nie wszystkie objekty znajdują się w dyspozycji Error correction Powiadomić serwis
130-0135	Error message Cause of error System nie może zostać uruchomiony, nie wszystkie objekty są w dyspozycji Error correction Powiadomić serwis
130-0136	Error message Cause of error System nie może zostać uruchomiony, nie wszystkie objekty są w dyspozycji Error correction Powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
130-0137	<p>Error message Błąd: proces %1 nieoczekiwanie zakończono</p> <p>Cause of error Uruchomiony proces zakończył się niewłaściwie. Możliwe przyczyny to: - błędny skrypt lub błędy przy implementowaniu - przypisana pamięć dla skryptu została do końca wyczerpana - inne zasoby systemowe są wyczerpane</p> <p>Error correction - proszę sprawdzić protokoły skryptu na wskazówki, w razie potrzeby zmienić skrypt. - dalsze wskazówki można znaleźć także w plikach protokołu sterowania i systemu operacyjnego. - zwiększyć przyporządkowaną pamięć dla skryptu.</p>
130-0190	<p>Error message ClientQueue (%1) nie został otwarty</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
130-0191	<p>Error message Plik logowania nie został zapisany do pamięci</p> <p>Cause of error Plik logowania nie mógł zostać zapisany do pamięci pod podaną nazwą ścieżki/pliku.</p> <p>Error correction Podać inną nazwą ścieżki/pliku dla zapisu do pamięci.</p>
130-0192	<p>Error message ASSERTION: warunek log.zgodności niespełn.</p> <p>Cause of error Błąd systemowy</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
130-0193	<p>Error message INFO: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
130-0194	<p>Error message</p> <p>Cause of error Błąd w wewnętrznej komunikacji systemowej</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
130-0195	<p>Error message</p> <p>Cause of error Zadno dalsze zadanie czasu nie mogło zostać uruchomione.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
130-0196	<p>Error message</p> <p>Cause of error Brak dostatecznej ilości pamięci roboczej do dyspozycji</p> <p>Error correction Proszę powiadomić serwis</p>
130-0197	<p>Error message Nieważna klasa zdarzenia w następującym błędzie!</p> <p>Cause of error Błąd systemowy</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
130-0199	<p>Error message Błąd OEM bez dodatkowej informacji</p> <p>Cause of error Tekst błędu nie został znaleziony.</p> <p>Error correction Zapisać tekst błędu do pliku błędów i/lub zapisać plik błędów w odpowiednim katalogu.</p>
130-019A	<p>Error message Błąd cyklu bez dodatkowej informacji</p> <p>Cause of error Tekst błędu nie został znaleziony.</p> <p>Error correction Zapisać tekst błędu do pliku błędu i/lub zapisać plik błędu w odpowiednim katalogu.</p>
130-019B	<p>Error message %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
130-019C	<p>Error message Pliki serwisowe zostają zapisane do pamięci...</p> <p>Cause of error Pliki serwisu zostają zapisane do pamięci w celach diagnozy</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
130-019D	<p>Error message Plik log błędów nie mógł zostać otwarty. UWAGA: meldunki o błędach lub informacyjne nie zostają logowane.</p> <p>Cause of error Plik dziennika błędów jest zabezpieczony od zapisu.</p> <p>Error correction Anulować zabezpieczenie od zapisu lub zmienić nazwę pliku dziennika błędów albo ten plik usunąć.</p>
130-01A1	<p>Error message Błąd przy zachowaniu w pamięci pliku serwisowego</p> <p>Cause of error Przy zapisie plików serwisowych do pamięci pojawił się błąd.</p> <p>Error correction Ponownie generować plik serwisowy. W razie konieczności poprzez softkey PLIKI SERWISOWE ZACHOWAJ.</p>
130-01FA	<p>Error message Niewłaściwy warunek w instrukcji przełącznika</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
130-01FB	<p>Error message Brak meldunku zwrotnego aplikacji %1</p> <p>Cause of error Aplikacja nie melduje zwrotnie zakończenia plików trace dla celów diagnostycznych.</p> <p>Error correction Korekcja błędu niemożliwa</p>
130-01FC	<p>Error message Błąd systemowy</p> <p>Cause of error Została wywołana jeszcze nie zaimplementowana funkcja serwera.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
130-01FD	<p>Error message Błąd systemowy</p> <p>Cause of error Serwer nie może ustalić nadawcy wiadomości.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
130-01FE	<p>Error message Błąd systemowy</p> <p>Cause of error Serwer nie może osiągnąć nadawcy wiadomości.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
130-01FF	<p>Error message Błąd systemowy</p> <p>Cause of error Wystąpił błąd software.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
130-0200	<p>Error message Element danych konfiguracji %1 - %2 zawiera błędy</p> <p>Cause of error Podany element danych konfiguracji zawierał błędy i nie został przejęty do operacji sterowania.</p> <p>Error correction Skorygować podany element danych konfiguracji lub powiadomić producenta maszyn.</p>
130-0201	<p>Error message Element danych konfiguracji %1 - %2 zawiera błędy</p> <p>Cause of error Podane dane konfiguracji zawierają błędy. Błędne wartości zastąpić wartościami standardowymi.</p> <p>Error correction Skorygować podane dane konfiguracji lub powiadomić producenta maszyn.</p>

Numer błędu	Opis
130-0202	<p>Error message Program NC przerwano</p> <p>Cause of error Program NC został przerwany z powodu błędu.</p> <p>Error correction Uwzględnić dalsze komunikaty o błędach. Jeśli nie zostaną wyświetlone dalsze komunikaty o błędach, należy powiadomić serwis.</p>
130-03EE	<p>Error message Nazwa pliku już zajęta</p> <p>Cause of error Plik nie może zostać utworzony, ponieważ już istnieje plik o tej samej nazwie</p> <p>Error correction Zapisać plik do pamięci pod inną nazwą.</p>
130-03EF	<p>Error message Dostęp do pliku niemożliwy</p> <p>Cause of error Plik zawiera dane w nieodczytywalnym formacie.</p> <p>Error correction Wybrać inny plik lub powiadomić serwis</p>
130-03F0	<p>Error message Katalogu nie znaleziono</p> <p>Cause of error Podany katalog nie istnieje lub został usunięty</p> <p>Error correction Wybrać inny katalog</p>
130-03F1	<p>Error message Urządzenie niedostępne</p> <p>Cause of error Podany napęd nie jest podłączony</p> <p>Error correction Wybrać inny napęd</p>

Numer błędu	Opis
130-0414	<p>Error message Pliki serwisowe nie mogły zostać zapisane do pamięci</p> <p>Cause of error Przy zapisie plików serwisowych do pamięci w pliku pojawił się błąd.</p> <p>Error correction Ponownie zapisać do pamięci. W razie konieczności najpierw na nowo uruchomić sterowanie. Powiadomić serwis techniczny sterowań numerycznych, jeśli ten błąd ponownie się pojawi.</p>
130-0415	<p>Error message Dla tego błędu brak pomocy w trybie online!</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
130-07D0	<p>Error message Nie znaleziono pliku: %1</p> <p>Cause of error Podano nazwę ścieżki, nie odsyłającej do żadnego pliku.</p> <p>Error correction Skorygować podaną nazwę ścieżki</p>
130-07D1	<p>Error message Błąd przy otwarciu/zamknięciu pliku zip (%1)</p> <p>Cause of error TNC nie może utworzyć pliku zip lub nie może go zamknąć. Plik jest ewentualnie skorumpowany.</p> <p>Error correction Proszę spróbować ponownie utworzyć plik zip.</p>
130-07D2	<p>Error message Przy zapisie pliku (zip) pojawił się błąd</p> <p>Cause of error TNC nie może zachować przynajmniej jednego pliku przy generowaniu plików serwisowych.</p> <p>Error correction Usunięcie tego błędu niemożliwe.</p>

Numer błędu	Opis
130-07D4	<p>Error message Klawisz ewent.zablokowany</p> <p>Cause of error Jeden lub kilka klawiszy było naciskanych dłużej niż 5 sekund.</p> <p>Error correction Jeśli ten problem dalej ma miejsce: powiadomić serwis. Proszę nacisnąć klawisze SHIFT, CTRL oraz ALT.</p>
130-07D5	<p>Error message Przejęcie parametrów niemożliwe</p> <p>Cause of error Parametry maszynowe nie mogły zostać zapisane, ponieważ operacje w tle blokują dostęp do konfiguracji maszynowej.</p> <p>Error correction - zakończyć operacje w tle. - przy dopasowaniu offsetu zapewnić, aby oś znajdowała się w regulacji i zostało osiągnięte okno sterowania.</p>
130-07D6	<p>Error message Napęd '%1' nie reaguje!</p> <p>Cause of error The network drive is no longer ready or no longer reacts.</p> <p>Error correction - Check the network - Check whether the connected computer is active - Check the network cables and connectors - Check the activity of the Ethernet data interface. LEDs should light up or blink. - Have a network specialist check the network settings.</p>
130-07D7	<p>Error message Start programu lub wybór programu nieudany</p> <p>Cause of error Akcja została uniemożliwiona przez jednoczesną rekonfigurację lub błąd konfiguracji.</p> <p>Error correction - zakończyć wykonywaną w trybie pracy Test programu symulację - skorygować błąd konfiguracji</p>
130-07D8	<p>Error message The application cannot be started</p> <p>Cause of error The authorization necessary in order to run the application is missing.</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
130-07E2	<p>Error message Niepewne połączenie DNC (%1) wykryte przez %2</p> <p>Cause of error Jedna z aplikacji utworzyła niezabezpieczone połączenie DNC ze sterowaniem bądź próbowała utworzyć połączenie. Wskazówka: aby zwiększyć w znacznym stopniu bezpieczeństwo IT połączenia DNC są standardowo dozwolone tylko przy użyciu tunelu SSH. To niezabezpieczone połączenie mogło zostać utworzone tylko, ponieważ w parametrze maszynowym allowUnsecureRPC zostało to jednoznacznie zezwolone. W przyszłości nie będzie już możliwe zezwalanie na niezabezpieczone połączenia poprzez konfigurację maszyny.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - w odpowiedniej aplikacji przełączyć na bezpieczne połączenie DNC. HEIDENHAIN udostępnia w tym celu konfigurację bezpiecznej komunikacji. - używać najnowszych wersji narzędzi aplikacyjnych HEIDENHAIN (np. TNCremo) i konfigurować bezpieczne połączenie. - jeśli aplikacja nie pochodzi z HEIDENHAIN: poinformować producenta odpowiedniej aplikacji.
130-07E3	<p>Error message Niepewne połączenie (%1) wykryte przez %2</p> <p>Cause of error Jedna z aplikacji utworzyła niezabezpieczone połączenie LSV2 ze sterowaniem bądź próbowała utworzyć połączenie. Wskazówka: aby zwiększyć w znacznym stopniu bezpieczeństwo IT połączenia LSV2 są standardowo dozwolone tylko przy użyciu tunelu SSH. To niezabezpieczone połączenie mogło zostać utworzone tylko, ponieważ w parametrze maszynowym allowUnsecureLsv2 zostało to jednoznacznie zezwolone. W przyszłości nie będzie już możliwe zezwalanie na niezabezpieczone połączenia poprzez konfigurację maszyny. LSV2 nie będzie więcej obsługiwane od następnej wersji oprogramowania NC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - w odpowiedniej aplikacji przełączyć na bezpieczne połączenie. HEIDENHAIN udostępnia w tym celu konfigurację bezpiecznej komunikacji. - używać najnowszych wersji narzędzi aplikacyjnych HEIDENHAIN (np. TNCremo) i konfigurować bezpieczne połączenie. - jeśli aplikacja nie pochodzi z HEIDENHAIN: poinformować producenta odpowiedniej aplikacji.

Numer błędu	Opis
140-0001	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1206 456">Kopia zapasowa pliku konfiguracji nie może zostać utworzona.</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1158 613">Przy zapisie danych konfiguracyjnych zostaje utworzona kopia zapasowa pliku parametrów. Plik ten nie mógł zostać utworzony.</p> <ul data-bbox="501 613 903 703" style="list-style-type: none">- Plik jest zabezpieczony od zapisu- Napęd jest pełny- Problem z dyskiem twardym <p data-bbox="501 719 692 748">Error correction</p> <ul data-bbox="501 757 1206 846" style="list-style-type: none">- Usunąć zabezpieczenie od zapisu- Usunąć niepotrzebne dane z dysku twardego, aby stworzyć więcej wolnego miejsca
140-0002	<p data-bbox="501 891 676 920">Error message</p> <p data-bbox="501 929 1046 958">Plik konfiguracji '%1' nie może zostać zapisany.</p> <p data-bbox="501 981 676 1010">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1019 967 1048">Plik nie może zostać otwarty dla zapisu.</p> <ul data-bbox="501 1057 903 1146" style="list-style-type: none">- Plik jest zabezpieczony od zapisu- Napęd jest pełny- Problem z dyskiem twardym <p data-bbox="501 1162 692 1191">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1200 1102 1279" style="list-style-type: none">- Usunąć zabezpieczenie od zapisu- Usunąć niepotrzebne dane na dysku twardym, aby stworzyć więcej wolnego miejsca
140-0004	<p data-bbox="501 1323 676 1352">Error message</p> <p data-bbox="501 1361 991 1391">Plik konfiguracji '%1' nie został znaleziony.</p> <p data-bbox="501 1413 676 1442">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1451 1038 1480">Podany plik parametrów nie został znaleziony.</p> <ul data-bbox="501 1489 1098 1579" style="list-style-type: none">- Zapisano niewłaściwy plik parametrów- Zapisano niewłaściwy folder dla pliku parametrów- Plik parametrów wymazany <p data-bbox="501 1594 692 1624">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1632 1198 1742" style="list-style-type: none">- Skorygować plik 'jhconfigfiles.cfg' lub 'configfiles.cfg'- Skorygować podany plik w regule aktualizacji.- Utworzyć plik parametrów lub skopiować do wymaganego foldera

Numer błędu	Opis
140-0005	<p>Error message Objekt danych '%1' '%2' nie kompletny</p> <p>Cause of error Objekt konfiguracji w pliku konfiguracyjnym nie jest kompletny. Brak jednego lub kilku parametrów konfiguracji. Niekompletny obiekt konfiguracji zostaje odznaczony przy pomocy nazwy obiektu i klucza obiektu. Możliwe przyczyny: - istniejące dane konfiguracji należą do starszej wersji oprogramowania - plik danych był edytowany manualnie</p> <p>Error correction - zdefiniować reguły aktualizacji lub powiadomić serwis - przy pomocy edytora konfiguracji uzupełnić obiekt parametru</p>
140-0006	<p>Error message Klucz obiektu danych '%1' nie zainstalowany.</p> <p>Cause of error Brak klucza obiektu parametrów.</p> <p>Error correction Podać klucz dla wszystkich obiektów parametrów.</p>
140-000A	<p>Error message Plik ini cyklu '%1' nie został znaleziony.</p> <p>Cause of error Podany w obiekcie parametrów 'CfgJhPath' lub 'CfgOemPath' plik cyklu nie został znaleziony. Nazwa nieznanego pliku zostaje podana. - zapisano błędny plik - zapisano błędny obiekt - wymazano plik Jeśli plik istnieje, to błędne wpisy mogą być przyczyną. - błędne lub niepełne zapisy - błędne definicje cyklu, parametrów lub tekstu</p> <p>Error correction - Skorygować informacje o pliku - Utworzyć plik lub skopiować do odpowiedniego katalogu - Skorygować definicje cyklu przy pomocy CycleDesign</p>

Numer błędu	Opis
140-000B	<p>Error message Nieznane słowo kodu '%1' w pliku ini cyklu.</p> <p>Cause of error W pliku cyklu znaleziono nieznane słowo kluczowe. - niewłaściwy plik cyklu - użyto niewłaściwej wersji Cycle-Designer - niepełna lub błędna definicja cyklu</p> <p>Error correction - Używać właściwego pliku cyklu - Używać właściwej wersji CycleDesign - Skorygować definicje cyklu za pomocą CycleDesign</p>
140-000D	<p>Error message Nie znaleziono tekstu do nazwy tekstu '%1'</p> <p>Cause of error W pliku parametrów zapisano dla zależnego językowo tekstu nazwę tekstu, której nie znaleziono. - tekst nie jest jeszcze zdefiniowany - plik tekstowy nie jest skompilowany - plik tekstowy nie jest skopiowany do systemu docelowego - podano błędną nazwę tekstu</p> <p>Error correction Jeśli tekst nie został wprowadzony: - zdefiniować tekst w pliku zasobów - skompilować plik tekstowy - skopiować plik tekstowy do systemu docelowego albo: - istniejącą nazwę tekstu zapisać albo nazwę tekstu skorygować</p>
140-000F	<p>Error message Moduł '%1' nie jest zameldowany.</p> <p>Cause of error Moduł nie jest zalogowany na serwerze konfiguracyjnym. - dla wykonywanej akcji konieczne jest zalogowanie - próbowano wylogowania</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
140-0010	<p>Error message Moduł '%1' nie posiada ogólnego dostępu do zapisu.</p> <p>Cause of error Próbuje się nastawić generalne zabezpieczenie od zapisu na serwerze konfiguracyjnym. Jest ono jednakże już aktywne i nie może zostać ponownie nastawione.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis.</p>

Numer błędu	Opis
140-0011	<p>Error message '%1' nie posiada ogólnego dostępu do zapisu.</p> <p>Cause of error Moduł próbuje anulować generalne zabezpieczenie od zapisu, nie zarezerwowane przez ten moduł.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
140-0012	<p>Error message Nieznany komunikat '%1' dla serwera konfiguracyjnego.</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
140-0013	<p>Error message Dostęp do zapisu dla '%1' '%2' nie zarezerwowany.</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
140-0014	<p>Error message Niewłaściwy typ pliku '%1' przy '%2'.</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
140-0015	<p>Error message Kolejność znaków '%1' nie znaleziona w '%2'.</p> <p>Cause of error W pliku cyklu znaleziono błędny łańcuch znaków. - plik jest uszkodzony - użyto niewłaściwej wersji CycleDesign.</p> <p>Error correction - Na nowo utworzyć plik cyklu z CycleDesign - Użyć właściwej wersji CycleDesign</p>
140-0016	<p>Error message ZERO-komunikat '%1'</p> <p>Cause of error - Zbyt mało pamięci roboczej. - Wewnętrzny błąd sterowania.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis.</p>

Numer błędu	Opis
140-0017	<p>Error message Parametry maszyny zostały zmienione. Zamknąć sterowanie i restartować.</p> <p>Cause of error Zmieniono dane konfiguracji, które wymuszają restart sterowania, aby zmienione dane mogły zostać przejęte.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - NC-programy i wszystkie przemieszczenia zatrzymać - nacisnąć guzik wyłączenia awaryjnege - zakończyć sterowanie i na nowo wystartować.
140-0018	<p>Error message Objekt danych '%1' '%2' wielokrotnie występuje w pliku</p> <p>Cause of error Objekt danych konfiguracji z podanym kluczem już istnieje.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić, czy użyto właściwych plików danych konfiguracji, np. czy jeden z plików nie został użyty podwójnie - Sprawdzić, czy obiekt danych w innym pliku już istnieje - Klucz wielokrotnie występującego obiektu danych konfiguracji zmienić - Jeden z wielokrotnie występujących obiektów usunąć
140-0019	<p>Error message Wewnętrzny błąd software</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
140-001A	<p>Error message Objekt konfiguracji '%1' / '%2' nie znaleziony</p> <p>Cause of error Konieczny dla startu sterowania obiekt danych konfiguracji nie istnieje.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić używane dane konfiguracji - Sprawdzić dane konfiguracji

Numer błędu	Opis
140-001B	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1034 427">Brak komunikatu zwrotnego o zmianie od '%1'</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Cause of error</p> <p data-bbox="501 486 1198 674">Wewnętrzny błąd sterowania. Zmieniono dane konfiguracji. Po powiadomieniu o zmianie nie wszystkie moduły wysłały potwierdzenia zwrotne we właściwym czasie. Moduł, który się nie zgłosił, zostaje wydrukowany w dodatkowym tekście.</p> <p data-bbox="501 683 691 712">Error correction</p> <p data-bbox="501 721 727 750">Powiadomić serwis</p>
140-001D	<p data-bbox="501 792 676 822">Error message</p> <p data-bbox="501 831 1139 891">Zmiana parametrów podczas wykonania programu lub makro</p> <p data-bbox="501 911 671 940">Cause of error</p> <p data-bbox="501 949 1198 1171">Próbowano zmienić dane konfiguracji podczas przebiegu programu, których zmiana jednakże nie jest dozwolona podczas wykonywania programu (obowiązuje dla błędów typu Reset, Run i Ref). W informacjach dodatkowych zostaje podana nazwa obiektu danych, którego zmiana podczas przebiegu programu nie jest dozwolona.</p> <p data-bbox="501 1180 691 1209">Error correction</p> <p data-bbox="501 1218 1174 1346">Zatrzymać wykonywane programy w odpracowywaniu do końca, w teście programu i w grafice programowej oraz przeprowadzić wewnętrzny stop. Następnie jeszcze raz zapisać dane do pamięci.</p>
140-001E	<p data-bbox="501 1386 676 1415">Error message</p> <p data-bbox="501 1424 900 1453">Zmiana parametrów zablokowana</p> <p data-bbox="501 1473 671 1503">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1512 1198 1733">Istnieją dwie możliwe przyczyny: 1. Próbowano zmienić dane konfiguracji, podczas gdy pojawia się meldunek o zmianie. Ostatnia zmiana i powiadomienie nie są jeszcze zakończone. 2. Próbowano uruchomić program, podczas gdy powiadomienie o zmianie konfiguracji nie zostało jeszcze zakończone.</p> <p data-bbox="501 1742 691 1771">Error correction</p> <p data-bbox="501 1780 1018 1845">1. Spróbować ponownie zapisać do pamięci. 2. Jeszcze raz uruchomić program.</p>

Numer błędu	Opis
140-001F	<p>Error message</p> <p>Start programu: objekty danych z zabezpiecz. od zapisu niedoz.</p> <p>Cause of error</p> <p>Próbowano wystartować program, chociaż objekty danych są obciążone zabezpieczeniem od zapisu lub dla obiektów danych zarezerwowano zabezpieczenie od zapisu. Przy starcie programu musi być zezwolony dla wszystkich obiektów dostęp do zapisu.</p> <p>Error correction</p> <p>Wystartować ponownie program.</p>
140-0020	<p>Error message</p> <p>Nazwa modułu nie podana lub nieznana '%1'</p> <p>Cause of error</p> <p>Wewnętrzny błąd software. Przy zapytaniu moduł nie zapisał swojej własnej identyfikacji lub zapisał ją błędnie.</p> <p>Error correction</p> <p>Powiadomić serwis</p>
140-0021	<p>Error message</p> <p>Objekt danych '%1' przemianowany na '%2' klucz '%3'</p> <p>Cause of error</p> <p>Wczytane dane konfiguracyjne należą do starszej wersji sterowania. Podany obiekt danych otrzymał od sterowania nową nazwę ze względu na obowiązującą zasadę.</p> <p>Error correction</p> <p>Skontrolować wartości wyspecyfikowanego obiektu danych. Jeśli obiekt danych nie jest poprawny, to go skorygować. Następnie zapisać dane do pamięci.</p>
140-0022	<p>Error message</p> <p>Objekt danych '%1' '%2' został usunięty</p> <p>Cause of error</p> <p>Wczytane dane konfiguracji należą do starszej wersji sterowania. Objekt danych nie zostaje więcej wspomagany i został usunięty przez sterowanie ze względu na obowiązującą zasadę.</p> <p>Error correction</p> <p>Zapisać do pamięci zmienione dane.</p>

Numer błędu	Opis
140-0023	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1134 461">Typ danych zmieniono wraz objektem danych '%1' '%2' atrybut '%3'</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1190 580">Wczytane dane konfiguracji należą do starszej wersji sterowania.</p> <p data-bbox="501 584 1200 647">Typ danych atrybutu obiektu danych został zmieniony przez sterowanie ze względu na obowiązującą zasadę.</p> <p data-bbox="501 656 692 685">Error correction</p> <p data-bbox="501 694 1182 786">Skontrolować wartość wyspecyfikowanego atrybutu w obiekcie danych. Jeśli wartość ta nie jest poprawna, skorygować ją. Następnie dane zapisać do pamięci.</p>
140-0024	<p data-bbox="501 824 676 853">Error message</p> <p data-bbox="501 862 1102 925">Atrybut w obiekcie danych '%1' '%2' przemianowano atrybut '%3'</p> <p data-bbox="501 943 676 972">Cause of error</p> <p data-bbox="501 981 1190 1043">Wczytane dane konfiguracji należą do starszej wersji sterowania.</p> <p data-bbox="501 1048 1166 1140">Przy wyspecyfikowanym obiekcie danych został zmieniony przez sterowanie atrybut ze względu na obowiązującą zasadę.</p> <p data-bbox="501 1149 692 1178">Error correction</p> <p data-bbox="501 1187 1182 1279">Skontrolować wartość wyspecyfikowanego atrybutu w obiekcie danych. Jeśli wartość ta nie jest poprawna, skorygować ją.</p> <p data-bbox="501 1283 922 1312">Następnie zapisać do pamięci dane.</p>
140-0025	<p data-bbox="501 1350 676 1379">Error message</p> <p data-bbox="501 1388 1015 1451">Atrybut w obiekcie danych '%1' '%2' usunięto atrybut '%3'</p> <p data-bbox="501 1469 676 1498">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1507 1190 1570">Wczytane dane konfiguracji należą do starszej wersji sterowania.</p> <p data-bbox="501 1574 1209 1637">W wyspecyfikowanym obiekcie danych został usunięty przez sterowanie atrybut ze względu na obowiązującą zasadę.</p> <p data-bbox="501 1646 692 1675">Error correction</p> <p data-bbox="501 1684 1142 1776">Skontrolować wartości podanego obiektu danych. Jeśli obiekt danych nie jest poprawny, to skorygować go. Następnie zapisać dane do pamięci.</p>

Numer błędu	Opis
140-0026	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1042 461">Atrybut wstawiono w obiekcie danych '%1' '%2' atrybut '%3'</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1190 580">Wczytane dane konfiguracji należą do starszej wersji sterowania.</p> <p data-bbox="501 584 1174 678">Wyspecyfikowany obiekt danych jest niekompletny. Ze względu na obowiązującą zasadę został wstawiony przez sterowanie brakujący(e) atrybut(y).</p> <p data-bbox="501 687 691 716">Error correction</p> <p data-bbox="501 725 1203 853">Skontrolować wartości wyspecyfikowanego obiektu danych. Jeżeli obiekt danych nie jest poprawny, skorygować ten obiekt. Następnie zapisać dane do pamięci.</p>
140-0027	<p data-bbox="501 887 676 916">Error message</p> <p data-bbox="501 925 876 954">Objekt danych '%1' '%2' usunięto</p> <p data-bbox="501 972 671 1001">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1010 1190 1072">Wczytane dane konfiguracji należą do starszej wersji sterowania.</p> <p data-bbox="501 1077 1147 1171">Objekt danych zostaje co prawda wspomagany jeszcze przez sterowanie, ze względu na obowiązującą zasadę został usunięty.</p> <p data-bbox="501 1180 691 1209">Error correction</p> <p data-bbox="501 1218 927 1247">Zmienione dane zapisać do pamięci.</p>
140-0028	<p data-bbox="501 1283 676 1312">Error message</p> <p data-bbox="501 1321 903 1350">Objekt danych '%1' '%2' wstawiono</p> <p data-bbox="501 1368 671 1397">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1406 1190 1469">Wczytane dane konfiguracji należą do starszej wersji sterowania.</p> <p data-bbox="501 1473 1190 1568">Objekt danych nie występował w istniejących danych konfiguracji i został wstawiony ze względu na obowiązującą zasadę.</p> <p data-bbox="501 1576 691 1606">Error correction</p> <p data-bbox="501 1615 1203 1715">Skontrolować wartości wyspecyfikowanego obiektu danych. Jeśli obiekt danych nie jest poprawny, skorygować go. Następnie zapisać dane do pamięci.</p>

Numer błędu	Opis
140-0029	<p>Error message</p> <p>Błędna wartość zapisu w obiekcie danych '%1' '%2' atrybut '%3'</p> <p>Cause of error</p> <p>Wczytane dane konfiguracji należą do starszej wersji sterowania.</p> <p>Wyspecyfikowany obiekt danych nie jest kompletny. Ze względu na obowiązującą zasadę brakujący atrybut został włączony przez sterowanie. Wyspecyfikowana, włączana wartość jest jednakże błędna.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Atrybut zostaje zainicjalizowany przy pomocy wartości domyślnej. Skontrolować i w razie potrzeby skorygować tę wartość. - Błędna zasada musi zostać skorygowana.
140-002B	<p>Error message</p> <p>Plik danych nie zapisany do pamięci</p> <p>Cause of error</p> <p>Rozpoznano fatalne błędy w danych konfiguracji lub wczytane dane konfiguracji muszą zostać zmodyfikowane z powodu aktualizacji oprogramowania.</p> <p>Jeśli błędy nie zostaną usunięte lub aktualizacja oprogramowania nie zostanie zakończona, dane konfiguracji nie są zapisywane w pliku danych.</p> <p>To ostrzeżenie zostaje wydawane tylko w celach informacyjnych i pojawia się za każdym razem ze względu na opisane powyżej przyczyny.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - skorygować manualnie fatalne błędy w edytorze konfiguracji za pomocą softkey 'Usuwanie błędów składni'. - błędy, które zostają skorygowane przy pomocy reguły aktualizacji, należy usunąć w edytorze konfiguracji przy pomocy softkey 'Dane konfigur.' a następnie poprzez zapis do pamięci. <p>Po przeprowadzeniu powyższego usuwania błędów komunikat o błędach nie powinien się więcej pojawiać. Jeżeli komunikat pojawi się w dalszym ciągu, to nie wszystkie błędy zostały usunięte w danych konfiguracji lub aktualizacja oprogramowania nie została poprawnie przeprowadzona.</p>
140-002C	<p>Error message</p> <p>Nieznana nazwa obiektu %1'</p> <p>Cause of error</p> <p>Nazwa obiektu jest nieznana. Nazwa może być błędnie napisana lub nie zostaje wspomagana przez tę wersję.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Jeśli nazwa pochodziła z pliku konfiguracji, tam skorygować - W innym przypadku powiadomić serwis.

Numer błędu	Opis
140-002D	<p>Error message</p> <p>Przekroczono maksymalną wielkość listy</p> <p>Cause of error</p> <p>Maksymalna wielkość listy została osiągnięta. Włączono zbyt wiele obiektów danych konfiguracji.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Usunąć objekty danych konfiguracji- Jeśli to niemożliwe, powiadomić serwis
140-002E	<p>Error message</p> <p>Identyfikacja sterowania SIK błędna: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>SIK (System Identification Key) nie jest dopuszczalny dla tego sterowania. Sterowanie może pracować z tym software tylko jako stanowisko programowania. Możliwe przyczyny:</p> <ul style="list-style-type: none">- Sterowanie nie jest wersją eksportową- Błędny SIK- Błędny lub nie skonfigurowany typ sterowania- Błąd przy dostępie do SIK <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- powiadomić serwis
140-002F	<p>Error message</p> <p>General Key nieważny</p> <p>Cause of error</p> <p>Dla włączenia do eksploatacji sterowania producent maszyn może używać kodu Master (General Key), aktywującego wszystkie opcje jednorazowo na 90 dni. General Key jest przeterminowany i z tego względu nieważny. Opcje są obecnie aktywne tylko przy użyciu odpowiednich kodów.</p> <p>Error correction</p> <p>Proszę zwrócić się do serwisu technicznego w celu otrzymania opcji.</p>

Numer błędu	Opis
140-0030	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 743 427">General Key aktywny</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <p data-bbox="501 488 1219 580">Dla włączenia do eksploatacji sterowania producent maszyn może używać kodu Master (General Key), aktywującego wszystkie opcje jednorazowo na 90 dni. Ten meldunek jest wydawany po każdym rozruchu, jeśli General Key jest aktywny.</p> <p data-bbox="501 589 1219 770">Po upływie daty ważności opcje mogą być aktywowane tylko przy użyciu odpowiednich kodów. Jeśli podczas upływu ważności General Key przebiega program NC, to zostaje aktywowany NC-stop!</p> <p data-bbox="501 779 692 808">Error correction</p> <p data-bbox="501 817 1219 913">Proszę skontaktować się z producentem maszyn. Może on w menu SIK sprawdzić, jak długo ważny jest General Key i/ lub ten General Key dezaktywować.</p>
140-0031	<p data-bbox="501 949 676 978">Error message</p> <p data-bbox="501 987 719 1016">Hasło '%1' zapisać</p> <p data-bbox="501 1039 676 1068">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1077 692 1106">Error correction</p>
140-0032	<p data-bbox="501 1160 676 1189">Error message</p> <p data-bbox="501 1198 842 1227">Niewłaściwa wersja software</p> <p data-bbox="501 1249 676 1279">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1288 1219 1346">Kod eksportowy nie zgadza się z rzeczywistą wersją software.</p> <p data-bbox="501 1355 692 1384">Error correction</p> <p data-bbox="501 1393 1219 1458">Należy przełączyć z wersji standardowej na wersję eksportową lub odwrotnie.</p>

Numer błędu	Opis
140-0033	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 794 427">Zadanie niewykonywalne</p> <p data-bbox="501 448 673 477">Cause of error</p> <p data-bbox="501 486 1190 577">Serwer konfiguracji nie może wykonać zlecenia. Dokładne informacje do zlecenia są podane w informacjach dodatkowych.</p> <p data-bbox="501 589 691 618">Error correction</p> <ul data-bbox="501 627 1203 1010" style="list-style-type: none"> - sprawdź dalsze wpisy w pliku log: mogą pojawić się dodatkowe wpisy, które dostarczą dalszych informacji o przyczynie błędu. - sprawdź parametr maszynowy System > PLC > CfgPlcOptions > noConfigDataLock: jeśli parametr nie jest ustawiony bądź FALSE, to modyfikacja parametru podczas odpracowywania nie jest możliwa. Ustaw noConfigDataLock na TRUE, aby umożliwić zmianę parametru podczas wykonywania programu. Proszę uwzględnić wskazówki odnośnie noConfigDataLock w instrukcji technicznej sterowania. - poinformować serwis
140-0034	<p data-bbox="501 1048 676 1077">Error message</p> <p data-bbox="501 1086 1038 1115">Objekt danych '%1' '%2' w pliku '%3'przesunięty</p> <p data-bbox="501 1135 673 1164">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1173 1203 1265">Wczytane dane konfiguracji należą do starszej wersji sterowania. Objekt danych został zapisany w niewłaściwym pliku i ze względu na zasadę został przesunięty do innego pliku.</p> <p data-bbox="501 1276 691 1305">Error correction</p> <p data-bbox="501 1314 927 1344">Zmienione dane zapisać do pamięci.</p>
140-0035	<p data-bbox="501 1384 676 1413">Error message</p> <p data-bbox="501 1422 975 1451">Objekt danych '%1' '%2' podzielony w '%3'</p> <p data-bbox="501 1471 673 1500">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1509 1182 1601">Wczytane dane sterowania należą do starszej wersji sterowania. Objekt danych został podzielony na jeden lub kilka obiektów danych.</p> <p data-bbox="501 1612 691 1641">Error correction</p> <p data-bbox="501 1650 927 1680">Zmienione dane zapisać do pamięci.</p>

Numer błędu	Opis
140-0036	<p>Error message</p> <p>Wartość obiektu danych '%1' '%2' zmieniono atrybut '%3'</p> <p>Cause of error</p> <p>Wczytane dane konfiguracji należą do starszej wersji sterowania. Jedna lub kilka wartości obiektu danych zostały zmienione przez sterowanie ze względu na zasadę.</p> <p>Error correction</p> <p>Skontrolować wartości podanych atrybutów w obiekcie danych. Jeśli wartość nie jest poprawna, skorygować tę wartość. Następnie zapisać dane do pamięci.</p>
140-0037	<p>Error message</p> <p>Atrybut obiektu danych '%1' '%2' przesunięty atrybut '%3'</p> <p>Cause of error</p> <p>Wczytane dane konfiguracji należą do starszej wersji sterowania. Sterowanie przesunęło atrybut danego obiektu ze względu na zasadę.</p> <p>Error correction</p> <p>Skontrolować wartości podanego obiektu danych. Jeśli obiekt danych nie jest poprawny, skorygować obiekt. Następnie dane zapisać do pamięci.</p>
140-0038	<p>Error message</p> <p>Objekt danych '%1': klucz od '%2' do '%3' został zmieniony</p> <p>Cause of error</p> <p>Wczytane dane konfiguracji należą do starszej wersji sterowania. Klucz obiektu danych został ze względu na zasadę zmieniony.</p> <p>Error correction</p> <p>Skorygować wartości podanego obiektu danych. Jeśli obiekt danych nie jest poprawny, skorygować. Następnie zapisać dane do pamięci.</p>
140-0042	<p>Error message</p> <p>Błędne dane cyklu</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zbyt wiele softkeys na jednym poziomie - Błędne drzewo menu - Inne błędy <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rozdzielić softkeys na kilka poziomów - Zdefiniować poprawnie drzewo menu - Uwzględnić informację dodatkową

Numer błędu	Opis
140-0043	<p>Error message Zbyt duża ilość danych</p> <p>Cause of error Zmieniono zbyt wiele obiektów danych lub duży podplik MP został załadowany. Nie wszystkie zmienione objekty danych zadziałają natychmiast.</p> <p>Error correction - Zamknąć sterowanie i nowy start - podzielić podplik MP</p>
140-0044	<p>Error message Zamknąć sterowanie i na nowo wystartować</p> <p>Cause of error Licencja próbna została dezaktywowana. Przejściowo włączone opcje pozostają jednakże aktywnymi, aż sterowanie zostanie zamknięte.</p> <p>Error correction Sterowanie musi zostać zamknięte i na nowo uruchomione.</p>
140-0045	<p>Error message Błąd przy otwarciu pliku zapasowego '%1'</p> <p>Cause of error - plik nie istnieje - dostęp do pliku nie wykonany - plik nie jest ważnym plikiem zapasowym</p> <p>Error correction - wybrać istniejący plik - plik nie może być otwarty przez inne aplikacje - wybrany plik musi zostać utworzony przez sterowanie jako plik zapasowy</p>
140-0046	<p>Error message Zmiany danych bez skutku</p> <p>Cause of error Załadowano kilka podplików MP lub parametry zostały zmienione za pomocą modułu PLC. Próbowano zmienić dane, nie mające wpływu na pracę sterownia ponieważ dane te zostają przesłonięte przez podpliki MP lub zmiany PLC.</p> <p>Error correction Sprawdzić aktywne dane w rekordzie danych 'działające dane'. Jeśli dane nie wykazują wymaganych wartości: - MP-podplik, w którym dokonano zmiany, jeszcze raz załadować - usunąć z pamięci inne podpliki MP - zmienić dane w rekordzie 'przejściowe dane'</p>

Numer błędu	Opis
140-0047	<p>Error message Błąd przy wczytywaniu kopii zapasowej</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przebieg programu jest aktywny - dane należą do starszej wersji software - w jednym z plików jest błąd składni - pliki z kopii zapasowej zostały odtworzone, nie mogły jednakże zostać aktywowane, ponieważ parametry reset są zawarte z innymi wartościami. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - zatrzymać program - dane muszą zostać zmodyfikowane. Proszę uwzględnić instrukcję do aktualizacji danych konfiguracji. - za pomocą softkey 'USUNIECIE BŁĘDOW SKŁADNI' skorygować manualnie - sterowanie musi zostać zamknięte i na nowo wystartowane. <p>Jeśli starsze dane muszą zostać odtworzone, proszę aktywować plik: %OEM%\config_LastKnownGoodConfig.zip</p>
140-0048	<p>Error message Błąd przy tworzeniu kopii zapasowej</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - nie dozwolona w tym rekordzie danych - plik nie może zostać utworzony <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - wybrać bazowy rekord danych - wybrać inny plik
140-0049	<p>Error message Opcja oprogramowania dla cykli OEM nie jest aktywowana</p> <p>Cause of error Skonfigurowano drzewo cykli OEM, opcja nie została jednakże aktywowana.</p> <p>Error correction Proszę zwrócić się do serwisu technicznego w celu otrzymania opcji.</p>
140-004A	<p>Error message Opcja software dla '%1' nie jest aktywowana</p> <p>Cause of error Konieczna dla wybranego języka opcja software nie jest aktywowana.</p> <p>Error correction Proszę zwrócić się do serwisu technicznego w celu otrzymania opcji.</p>

Numer błędu	Opis
140-004B	<p>Error message Błąd przy określaniu parametrów sterownika prądu</p> <p>Cause of error Podczas automatycznego obliczania parametrów sterownika prądu pojawił się błąd.</p> <p>Error correction Parametry sterownika prądu należy określić manualnie.</p>
140-004C	<p>Error message Nastawienia systemowe usunięte</p> <p>Cause of error Zachowane na stałe nastawienia systemowe, np. jakie programy były wybierane ostatnio, zostały usunięte. Przy nowym starcie sterowanie generuje te nastawienia systemowe na nowo.</p> <p>Error correction Zamknąć sterowanie i uruchomić na nowo.</p>
140-004D	<p>Error message Hasło %1 zdefiniowano podwójnie</p> <p>Cause of error Podana liczba klucza lub hasło już istnieją. Podwójna definicja nie jest dopuszczalna.</p> <p>Error correction - Zastąpić podane hasło w konfiguracji (CfgOemPassword lub CfgChangePassword). Proszę używać hasła, które nie było dotychczas wykorzystywane.</p>
140-004E	<p>Error message Hasło %1 zamienione przez producenta maszyn</p> <p>Cause of error Podane hasło zostało zamienione przez producenta maszyn innym hasłem.</p> <p>Error correction Używać hasła, zdefiniowanego przez producenta maszyn. Uwzględnić wskazówki instrukcji obsługi maszyny lub skontaktować się z producentem maszyn, aby otrzymać hasło.</p>

Numer błędu	Opis
140-004F	<p>Error message Przeprowadzić update danych konfiguracji</p> <p>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.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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	<p>Error message Niedozwolony obiekt danych dla pliku</p> <p>Cause of error Objekt danych został zapisany w niedozwolonym miejscu. Objekt danych albo nie może wcale być zachowywany w pliku parametrów albo musi znajdować się w pliku na napędzie PLC: lub SYS:.</p> <p>Error correction Usunąć całkowicie obiekt danych z pliku lub przesunąć do pliku na innym napędzie. Proszę uwzględnić jak zdefiniowano dostęp dla tego obiektu danych.</p>
140-0051	<p>Error message Objekt danych '%1' błędny</p> <p>Cause of error Objekt konfiguracji w pliku konfiguracyjnym jest błędny lub nie jest kompletny. Możliwe przyczyny:</p> <ul style="list-style-type: none"> - istniejące dane konfiguracji należą do starszej wersji oprogramowania. - plik danych był edytowany manualnie. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - zresetować wersję config oraz ponownie wykonać aktualizację. - przy pomocy edytora konfiguracji skorygować obiekt parametru lub kompletnie wypełnić.

Numer błędu	Opis
140-0052	<p>Error message Instalacja Setupu na napędzie PLCE nieudana</p> <p>Cause of error Instalacja plików setup na zakodowanym napędzie PLCE nieudana.</p> <p>Error correction Możliwe przyczyny: - zapisano błędne hasło dla kodowania plików setup w PLCdesign. Utworzyć ponownie plik setup.zip w PLCdesign z poprawnym hasłem. - Zapisano nazwę pliku docelowego lub folder docelowy w PLCdesign, zawierający niedozwolone znaki. Używać wyłącznie znaków ASCII dla folderów docelowych w PLCE.: Utworzyć ponownie plik setup.zip w PLCdesign. - plik image dla PLCE: jest zbyt mały dla aktualizacji. Zachować zawartość PLCE.; generować większy plik image, zresetować backup i spróbować ponownie przeprowadzić aktualizację. - w sterowaniu nie dostępna jest zakodowana partycja PLCE.: Utworzyć zakodowaną partycję i wykonać raz jeszcze aktualizację. - nie znaleziono hasła dla zakodowanej partycji lub podano błędne hasło. Podać poprawne hasło w ustawieniach dla partycji PLCE: (tryb pracy programowanie PLC).</p>
140-0053	<p>Error message Objekt danych konfiguracji nie znaleziony</p> <p>Cause of error Konieczny dla aktualizacji software obiekt konfiguracji nie istnieje. Aktualizacja danych konfiguracji może zostać prawdopodobnie wykonana w niepełnym zakresie.</p> <p>Error correction Sprawdzić konfigurację maszyny i w razie potrzeby skorygować.</p>
140-0054	<p>Error message Błąd przy ładowaniu danych domyślnych</p> <p>Cause of error Przy ładowaniu danych default pojawił się błąd: - jeden lub kilka plików pozostają w dostępie sterowania - dane default są niepełne lub błędne</p> <p>Error correction - sprawdzić, czy w Logfile są dalsze meldunki, wskazujące na możliwą przyczynę błędu. - restartować sterowanie i zatrzymać rozruch natychmiastowym naciśnięciem klawisza MOD. Załadować teraz dane default - jeśli problem istnieje w dalszym ciągu, to należy powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
140-0055	<p>Error message Reguła aktualizacji błędna</p> <p>Cause of error Podana w informacji dodatkowej reguła aktualizacji jest błędna. Aktualizowanie konfiguracji maszyny nie może być przeprowadzone z tą regułą.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić wszystkie dane w regule aktualizacji. - jeśli w tej regule podany jest plik: sprawdzić, czy ten plik jest częścią składową aktualnej konfiguracji. - skorygować regułę aktualizacji, aby tym samym zaktualizować bez przeszkód konfigurację maszyny.
140-0056	<p>Error message Błąd przy zapisie do pamięci danych konfiguracji</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Przy zapisie danych konfiguracji do pamięci pojawił się błąd. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - proszę uwzględnić informację dodatkową, podawaną w wewnętrznych informacjach. - powiadomić serwis.
140-0057	<p>Error message Niedopuszczalna wartość</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Z kontroli podanej wartości wynika, iż wartość ta jest błędna lub nieważna. - czy ta wartość jest ważna, może zależeć także od innych parametrów maszynowych (prawdopodobieństwo). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić zapisaną wartość oraz dopasować ją w razie potrzeby. Jeśli dany parametr zależy od dalszych parametrów, to należy uwzględnić także te inne parametry. - powiadomić serwis
140-0058	<p>Error message Obiekt danych '%1' nie dostępny</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - błąd przy zapisie danych. - podana nazwa klucza jest niedostępna. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić nazwę klucza i w razie potrzeby skorygować lub podać dostępną nazwę klucza. - najpierw utworzyć obiekt danych z tą nazwą klucza. - powiadomić serwis.

Numer błędu	Opis
140-0059	<p>Error message Załadowano zbyt wiele plików częściowych MP</p> <p>Cause of error Przy ładowaniu plików części MP została osiągnięta maksymalna liczba ładowanych plików części.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - wyłączyć za pomocą edytora Konfig możliwie wszystkie pliki części MP - ponowny restart sterowania - powiadomić serwis
140-005A	<p>Error message Błędne dane w zasadach update</p> <p>Cause of error Podany w regule update obiekt danych jest błędny.</p> <p>Error correction Sprawdzić pisownię podanego pod 'object' obiektu danych w regule update i w razie konieczności skorygować:</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić pisownię wszystkich nazw. - sprawdzić syntaktykę nawiasów na kompletność. Otwarte nawiasy muszą zostać ponownie zamknięte. - sprawdzić syntaktykę wszystkich parametrów maszynowych bądź atrybutów. Atrybuty muszą być rozdzielone przecinkiem. Ważne: jeżeli następuje nawias, to nie wolno zapisywać przecinka! - sprawdzić syntaktykę łańcucha znaków. Łańcuchy znaków muszą znajdować się w cudzysłowie. - jeśli występują apostrofy, to przed nimi musi znajdować się '\'. Przykład: \"Nazwa\" - jeśli występuje '\\', to musi przed nim być zapisany drugi taki znak. Przykład: \\ - powiadomić serwis.
140-005B	<p>Error message Update danych systemowych niedozwolony</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - próbowano zmieniać zabezpieczone przy pomocy reguł update dane/pliki lub dane konfiguracji systemu lub je nadpisywać. - reguły update nie mogą zmieniać zabezpieczonych od zapisu danych lub danych systemowych. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - błędne reguły update usunąć. Błędne reguły update znajdują się w dalszych informacjach meldunku o błędach poprzez naciśnięcie softkey WEWN.INFO. - powiadomić serwis.

Numer błędu	Opis
140-005C	<p>Error message Błędna wartość dla parametru maszynowego</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- błąd syntaktyki przy wartości dla parametru maszynowego w regule update.- podana wartość zawiera błąd pisowni lub jest niedopuszczalna dla tego parametru, który ma być zmieniany za pomocą reguły update. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić pisownię wartości.- sprawdzić typ wartości. W przypadku wartości numerycznej może być zawarta tylko jedna liczba, przy wyliczeniu należy podawać dostępną nazwę wyliczenia.- powiadomić serwis.
140-005D	<p>Error message Nieznana nazwa w zasadach update</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- podano nieznaną nazwę atrybutu lub nieznaną nazwę parametru maszynowego w regule update. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić nazwę na błędy.- sprawdzić obiekt danych, czy atrybut bądź parametr maszynowy jest rzeczywiście dostępny.- powiadomić serwis.
140-005E	<p>Error message Błędny indeks listy</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- nie podano indeksu lub indeks zbyt duży dla listy w regule update. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- jeśli nie podano indeksu, to proszę go wpisać.- sprawdzić, czy podany indeks jest większy niż maksymalny indeks przynależnej listy. W razie konieczności zmienić indeks.- powiadomić serwis.

Numer błędu	Opis
140-005F	<p>Error message Nieznany plik '%1' w zasadach aktualizacji '%2'</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - w regule update podano plik, który albo nie jest dostępny albo nie znajduje się na liście plików konfiguracji. - dalsze informacje do meldunku o błędach dostępne są po naciśnięciu softkey WEWN. INFO. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - plik jest niedostępny lub nie znajduje się na liście plików konfiguracji: - plik jest generowany automatycznie przez sterowanie i nowe dane są zachowywane w tym pliku. - Jeśli nie chcemy stosować tego nowego pliku, to należy przemieścić dane do innego, dostępnego plik oraz usunąć plik z listy plików konfiguracji. - błędna ścieżka lub błędna nazwa pliku w regule update: - softkey REGULY UPDATE nacisnąć i sprawdzić je a także w razie konieczności skorygować. - plik konfiguracji jest dostępny ale nie na liście plików konfiguracji: - softkey LISTY PLIKOW KONFIG nacisnąć i uzupełnić plik na liście. - powiadomić serwis.
140-0060	<p>Error message Jednostka miary '%1' nie zdefiniowana</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - podano nieznaną jednostkę miary w informacjach atrybutów. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - jednostkę miary sprawdzić i w razie konieczności dopasować. Należy stosować tylko zadane z góry jednostki miary. Można podać tylko nazwę jednostki miary, a nie samą jednostkę. - uwzględnić, iż w zależności od jednostki miary, następuje przeliczenie wyświetlanej wartości na wykorzystywaną wewnątrz przez sterowanie jednostkę miary. - dla parametrów maszynowych CfgOemInt i CfgOemPosition nie należy używać jednostek miary, które są następnie przekształcane.

Numer błędu	Opis
140-0062	<p>Error message Błąd konfiguracji przy zalogowaniu lub wylogowaniu użytkownika</p> <p>Cause of error Przy zalogowaniu lub wylogowaniu użytkownika w systemie operacyjnym nastąpił błąd konfiguracji</p> <p>Error correction - zapewnić, aby użytkownik posiadał konieczne dane konfiguracyjne, w szczególności dane na HOME: - zatrzymać wszystkie programy NC - wylogować użytkownika i ponownie zalogować. Jeśli błędy są w dalszym ciągu meldowane, to należy skontaktować się z serwisem.</p>
140-0063	<p>Error message Funkcja z zakodowanymi danymi nie jest dozwolona</p> <p>Cause of error Jeśli stosowane są zakodowane pliki konfiguracyjne, to backup konfiguracji lub restore nie mogą być wykonane.</p> <p>Error correction Uruchomić backup lub restore za pomocą PC-tools, np. TNCremo.</p>
140-0064	<p>Error message Opcja software '%1' jest zablokowana przez konfigurację</p> <p>Cause of error - opcja oprogramowania jest zablokowana przez konfigurację. Tym samym opcja oprogramowania nie jest dostępna, chociaż jest ona odblokowana w SIK. - zwrócić uwagę na zmienione zachowanie obrabiarki (np. przy zablokowanym monitorowaniu kolizji DCM)!</p> <p>Error correction - odblokować opcję software ponownie w dialogu SIK, aby osiągnąć pierwotne zachowanie obrabiarki. - powiadomić serwis.</p>

Numer błędu	Opis
140-0065	<p>Error message Podplik załadowany za pomocą programu NC</p> <p>Cause of error Wybrany plik częściowy MP został załadowany przez program NC z jednego z trybów symulacji (np. testu programu). Taki plik częściowy MP jest oznaczony znakiem '#' (znak pętka). Pozbywanie się tego pliku częściowego MP jest możliwe tylko z tego samego trybu symulacji.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - przejść do trybu symulacji, w którym plik częściowy MP został załadowany. - uruchomić tam program NC, który skasuje wówczas plik częściowy MP. - powiadomić serwis.
140-0066	<p>Error message Configuration files adapted as the result of an update</p> <p>Cause of error For informational purposes: At least one of the files indicated under CfgConfigUpdate/baseFiles or CfgConfigUpdate/portionFiles was automatically adapted due to a software update.</p> <p>Error correction HEIDENHAIN recommends checking the changes that were performed automatically.</p>
140-0067	<p>Error message Error while re-reading the configuration data</p> <p>Cause of error Errors occurred while reloading the configuration data. Refer to the additional information in the error window opened by the INTERNAL INFO soft key: HAS_FATAL: The data that was read includes syntax errors HAS_UPD: The data must be updated Please note: the previous configuration data of the control is still active. It is no longer possible to change the configuration data.</p> <p>Error correction Restart the control</p>

Numer błędu	Opis
140-0068	<p>Error message Plik '%1' wielokrotnie wykonany</p> <p>Cause of error A file is listed more than once in CfgConfigDataFiles. Please note: The file can also be listed under SYS: in CfgJhConfigDataFiles.</p> <p>Error correction - Change the file name and entry in CfgConfigDataFiles</p>
140-006C	<p>Error message Ocena SIK2 zawiera błędy</p> <p>Cause of error An error occurred while evaluating the SIK2 component.</p> <p>Error correction Inform your service agency</p>
140-006D	<p>Error message Text name '%1' defined in multiple *.po files</p> <p>Cause of error The same text name is used in multiple *.po files. This is not allowed. Please note the file names indicated in the message details.</p> <p>Error correction - Change the text name: the name must be unique You could add a unique identifier as a prefix to your text names.</p>
141-0003	<p>Error message Nazwa klucza (key) już istnieje</p> <p>Cause of error Objekt danych z podanym key już istnieje. Dlatego też nowy obiekt danych z tym key nie może zostać utworzony.</p> <p>Error correction - stary obiekt danych skasować - lub zapisać inny key</p>
141-0005	<p>Error message Dane nie w pełni zabezpieczone</p> <p>Cause of error Nie wszystkie zmienione dane zostały zachowane, ponieważ dostęp zapisu jest zablokowany lub inny program NC jest wykonywany.</p> <p>Error correction - zatrzymać przebieg programu NC - ponownie spróbować zachować, ponieważ blokada dostępu zapisu może zostać anulowana.</p>

Numer błędu	Opis
141-0006	<p>Error message Wartość poza %1 do %2</p> <p>Cause of error Zapisana wartość jest nieważna lub leży poza dozwolonymi wartościami granicznymi.</p> <p>Error correction Zapisać inną wartość.</p>
141-0007	<p>Error message Przycisk bez funkcji</p> <p>Cause of error Klawisz jest w tym kontekście niedozwolony lub nie posiada funkcji.</p> <p>Error correction</p>
141-0025	<p>Error message Niewystarczające prawo dostępu dla zmiany danych '%1' '%2'</p> <p>Cause of error Prawo dostępu dla zmiany danych jest ograniczone. Objekt danych, dla którego konieczne jest posiadanie odpowiednich praw dostępu, zostaje podany.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Dane nie mogą zostać zapisane do pamięci.- Należy wprowadzić inną liczbę kluczową.- Dla przeprowadzenia aktualizacji software konieczna jest liczba klucza systemu.
141-0030	<p>Error message Każdy kolejny zapis hasła niemożliwy</p> <p>Cause of error Dla aktywowania opcji zostało wprowadzone wielokrotnie niewłaściwe hasło. Po 10 błędnych wpisach kolejny nie jest możliwy.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis.</p>
141-0048	<p>Error message Dokonany wybór to nie podplik MP</p> <p>Cause of error Wybrano folder. Ta funkcja wspomaga wyłącznie wybór pliku.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- wybrać albo subplik MP (nie folder)- albo za pomocą softkey PLIK / FOLDER AKUTALIZOWAC aktualizować wszystkie pliki z tego foldera

Numer błędu	Opis
141-004B	<p>Error message Brak koniecznej wartości</p> <p>Cause of error Wymagana wartość nie została wprowadzona.</p> <p>Error correction - zapisać wartość w odznaczonym miejscu</p>
141-004C	<p>Error message Nieważny zakres wprowadzenia lub błędny format</p> <p>Cause of error Zapisana wartość nie pasuje do formatu parametru.</p> <p>Error correction - wykorzystywać obowiązujący zakres wartości dla zapisu, uwzględnić zakres wprowadzenia przynależnego parametru</p>
141-004D	<p>Error message Wartość nie może zostać zmieniona</p> <p>Cause of error Zapisano informacje atrybutu, które nie mogą zostać zmienione przez producenta maszyn. Możliwe, iż ten zapis został wykonany bezpośrednio w pliku parametrów.</p> <p>Error correction Proszę podać tylko te dane, które są proponowane w oknie dialogu dla edycji informacji o atrybutach.</p>
141-004E	<p>Error message Nie wybrano linijki przy wyborze</p> <p>Cause of error Pod "Wybór" nie wybrano żadnego pola w tabeli.</p> <p>Error correction - wyselekcjonować kursorem wiersz w tabeli pod "Wybór". Wskazówka: czy można wybrane dane zapisać, zależy od typu parametru!</p>
141-004F	<p>Error message Funkcja możliwa tylko z danymi bazowymi</p> <p>Cause of error TEST DE</p> <p>Error correction TEST DE</p>

Numer błędu	Opis
141-0050	<p>Error message Opcja software [%1] nie może zostać zablokowana</p> <p>Cause of error Próbowano zablokować znajdującą się w dialogu SIK opcję software przy pomocy softkey LOCK OPTION. Wybrana opcja należy do stanu dostawczego sterowania. Opcje zawarte w standardowym pakiecie nie mogą zostać zablokowane.</p> <p>Error correction Wybrać dostępną dla tego sterowania opcję software do funkcji LOCK OPTION. Lista dostępnych opcji software znajduje się technicznej instrukcji eksploatacji.</p>
141-0051	<p>Error message Plik częściowy MP już załadowany</p> <p>Cause of error Już załadowany plik częściowy nie może ponownie zostać otwarty dla edycji.</p> <p>Error correction Wybierz inny plik z listy rekordów danych do edycji</p>
141-0052	<p>Error message Wybrany plik już aktywny jako plik bazowy</p> <p>Cause of error Plik wybrany do edycji jest zawarty w danych bazowych.</p> <p>Error correction Wybierz dane bazowe i wykonaj edycję danych pliku używając edytora konfiguracji</p>
141-0141	<p>Error message Kopiować konfigurację default do \\CONFIG ?</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
141-0142	<p>Error message Dotychczas. dane zostały zachowane w \\CONFIG.BAK</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
145-0001	<p>Error message Łuk kołowy nie w pełni zdefiniowany</p> <p>Cause of error Kąt startu łuku kołowego nie jest zdefiniowany</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
145-0002	<p>Error message Łuk kołowy nie w pełni zdefiniowany</p> <p>Cause of error Kąt końcowy łuku kołowego nie jest zdefiniowany</p> <p>Error correction</p>
145-0003	<p>Error message Łuk kołowy nie w pełni zdefiniowany</p> <p>Cause of error Kąt startu i kąt końcowy łuku kołowego nie są zdefiniowane</p> <p>Error correction</p>
145-0004	<p>Error message Błąd systemowy w geometrii</p> <p>Cause of error Położenie łuku kołowego w przestrzeni nie jest jednoznacznie zdefiniowane.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
145-0005	<p>Error message Błąd systemowy w geometrii</p> <p>Cause of error Message nie może zawierać matrycy transformacji</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
145-0006	<p>Error message Niedopuszczalny współczynnik wymiarowy</p> <p>Cause of error Zdefiniowano dla okręgu różne specyficzne dla osi współczynniki wymiarowe. Dla okręgów używać tych samych współczynników wymiarowych.</p> <p>Error correction</p>
145-0008	<p>Error message Niewłaściwa styczna</p> <p>Cause of error Zaprogramowany punkt końcowy stycznej leży zbyt blisko łuku kołowego</p> <p>Error correction Skorygować punkt końcowy stycznej</p>

Numer błędu	Opis
145-0009	<p>Error message Niewłaściwa styczna</p> <p>Cause of error Zaprogramowany punkt stycznej leży na łuku kołowym</p> <p>Error correction Skorygować punkt końcowy stycznej</p>
145-000A	<p>Error message Niewłaściwa styczna</p> <p>Cause of error Zaprogramowany punkt stycznej leży wewnątrz łuku kołowego</p> <p>Error correction Skorygować punkt końcowy stycznej</p>
145-000C	<p>Error message Niewłaściwy punkt</p> <p>Cause of error Zaprogramowany punkt nie leży na łuku kołowym</p> <p>Error correction Skorygować współrzędne punktu</p>
145-000D	<p>Error message Funkcja jeszcze nie zaimplementowana</p> <p>Cause of error Funkcja jeszcze nie zaimplementowana</p> <p>Error correction</p>
145-000E	<p>Error message Niewłaściwy łuk kołowy</p> <p>Cause of error Punkt startu i punkt końcowy łuku kołowego leżą w różnych odległościach od punktu środkowego.</p> <p>Error correction Skorygować współrzędne punktu końcowego łuku kołowego lub współrzędne punktu środkowego okręgu</p>
145-000F	<p>Error message Niewłaściwy łuk kołowy</p> <p>Cause of error Odległość pomiędzy punktem początkowym i punktem końcowym łuku kołowego jest zbyt mała</p> <p>Error correction Skorygować ten punkt</p>

Numer błędu	Opis
145-0010	Error message Niewłaściwy łuk kołowy Cause of error Dany promień okręgu jest zbyt mały aby połączyć punkt początkowy i punkt końcowy łuku kołowego Error correction Skorygować współrzędne
145-0011	Error message Niewłaściwy łuk kołowy Cause of error Styczne w punkcie początkowym i końcowym okręgu są równoległe Error correction Skorygować współrzędne
145-0012	Error message Brak punktu przecięcia Cause of error Dane linie krzywe nie posiadają punktu przecięcia Error correction Skorygować współrzędne
145-0013	Error message Niewłaściwa fazka Cause of error Długość fazki nie zdefiniowana Error correction Zapisać długość fazki
145-0014	Error message Niewłaściwa fazka Cause of error Fazka zbyt długa Error correction Skorygować długość fazki
145-0015	Error message Niewłaściwa fazka Cause of error Fazka jest dozwolona tylko pomiędzy dwoma prostymi Error correction Usunąć wiersz fazki

Numer błędu	Opis
145-0016	<p>Error message Błąd w zaokrągleniu (RND)</p> <p>Cause of error Promień zaokrąglenia nie zdefiniowany</p> <p>Error correction Skorygować zaokrąglenie</p>
145-0017	<p>Error message Błąd w zaokrągleniu (RND)</p> <p>Cause of error Promień zaokrąglenia zbyt duży</p> <p>Error correction Skorygować promień zaokrąglenia</p>
145-0018	<p>Error message Błąd ruchu najazdowego (APPR)</p> <p>Cause of error Długość przemieszczenia najazdu nie zdefiniowana</p> <p>Error correction</p>
145-0019	<p>Error message Błąd ruchu najazdowego (APPR)</p> <p>Cause of error Strona najazdu nie zdefiniowana</p> <p>Error correction</p>
145-001A	<p>Error message Błąd ruchu najazdowego (APPR)</p> <p>Cause of error Promień ruchu najazdu nie zdefiniowany</p> <p>Error correction</p>
145-001B	<p>Error message Błąd ruchu najazdowego (APPR)</p> <p>Cause of error Kąt przemieszczenia przy ruchu dosuwowym nie zdefiniowany</p> <p>Error correction</p>
145-001C	<p>Error message Błąd ruchu najazdowego (APPR)</p> <p>Cause of error Promień okręgu przejściowego przy ruchu dosuwowym zbyt duży</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
145-001D	<p>Error message Błąd ruchu odsuwowego (DEPT)</p> <p>Cause of error Długość ruchu odsuwowego nie zdefiniowana</p> <p>Error correction</p>
145-001E	<p>Error message Błąd ruchu odsuwowego (DEPT)</p> <p>Cause of error Strona odsuwu nie zdefiniowana</p> <p>Error correction</p>
145-001F	<p>Error message Błąd ruchu odsuwowego (DEPT)</p> <p>Cause of error Promień ruchu odsuwowego nie zdefiniowany</p> <p>Error correction</p>
145-0020	<p>Error message Błąd ruchu odsuwowego (DEPT)</p> <p>Cause of error Kąt przemieszczenia przy ruchu odsuwowym nie zdefiniowany</p> <p>Error correction</p>
145-0021	<p>Error message Błąd ruchu odsuwowego (DEPT)</p> <p>Cause of error Promień okręgu przejściowego przy ruchu odsuwowym zbyt duży</p> <p>Error correction</p>
145-0022	<p>Error message Błąd ruchu odsuwowego (DEPT)</p> <p>Cause of error Punkt końcowy ruchu odsuwowego nie zdefiniowany</p> <p>Error correction</p>
145-0023	<p>Error message Błąd systemowy w geometrii</p> <p>Cause of error Dostęp do komponenta wektora z niedopuszczalnym indeksem</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
145-0024	Error message Błąd systemowy w geometrii Cause of error Próbowano normować wektor zerowy Error correction Powiadomić serwis
145-0025	Error message Błąd systemowy w geometrii Cause of error Dostęp do elementu maczy z niedopuszczalnym indeksem Error correction Powiadomić serwis
145-0026	Error message Błąd systemowy w geometrii Cause of error Dostęp do szpalty maczy z niedopuszczalnym indeksem Error correction Powiadomić serwis
145-0027	Error message Błąd systemowy w geometrii Cause of error Próbowano inwersowania pojedynczej maczy Error correction Powiadomić serwis
145-0028	Error message Błąd systemowy w geometrii Cause of error Konwersowanie nie możliwe Error correction Powiadomić serwis
145-002F	Error message Tłumaczenie błędne Cause of error Definicja orientacji w przekształceniu współrzędnych jest błędna Error correction Skorygować definicję

Numer błędu	Opis
145-0030	<p>Error message Tłumaczenie błędne</p> <p>Cause of error W przekształceniu współrzędnych kierunek Y nie może zostać obliczony</p> <p>Error correction Skorygować definicję</p>
145-0031	<p>Error message Błąd geometrii</p> <p>Cause of error Odległość pomiędzy dwoma punktami jest zbyt mała dla obliczenia</p> <p>Error correction</p>
145-0032	<p>Error message Błąd systemowy w geometrii</p> <p>Cause of error Przy wewnętrznych obliczeniach doszło do dzielenia przez zero</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
145-0033	<p>Error message Błąd systemowy w geometrii</p> <p>Cause of error Przy wewnętrznym obliczeniu powstał okrąg z ujemnym promieniem</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
145-0034	<p>Error message Błąd systemowy w geometrii</p> <p>Cause of error Dla elipsy lub łuku elipsy wywołano funkcję, dopuszczalną tylko dla okręgów lub łuków kołowych.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
145-0035	<p>Error message Błąd systemowy w geometrii</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
145-0036	<p>Error message Błąd systemowy w geometrii</p> <p>Cause of error W konstrukcji geometrycznej leżą dwa punkty tak blisko siebie, iż wektor biegunowy jest zbyt niedokładny.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
145-0037	<p>Error message Okrąg niewłaściwie zaprogramowany</p> <p>Cause of error Przy pomocy zaprogramowanych punktów nie zdefiniowano okręgu</p> <p>Error correction Skorygować współrzędne punktów</p>
145-0038	<p>Error message Błąd systemowy w geometrii</p> <p>Cause of error W wewnętrznym obliczeniu elipsa zostaje zniekształcona do odcinka liniowego. Dla zniekształconych w ten sposób elips nie mogą zostać przeprowadzone niektóre operacje.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
145-0039	<p>Error message Błąd w zaokrągleniu (RND)</p> <p>Cause of error Próbowano utworzyć zaokrąglenie pomiędzy dwoma w przeciwnym kierunku równoległymi prostymi.</p> <p>Error correction Skorygować współrzędne prostych</p>
145-003A	<p>Error message Niezdefiniowany kierunek obrotu konturu</p> <p>Cause of error Próbowano określić kierunek obrotu konturu, nie posiadającego określonego kierunku.</p> <p>Error correction Upewnić się, iż kontur jest zamknięty i bez luk.</p>

Numer błędu	Opis
160-0001	<p>Error message Błąd systemowy w interpretatorze</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
160-0003	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error Słowo kluczowe lub funkcja G nie zaprogramowane</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-0004	<p>Error message Błąd systemowy w interpretatorze</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
160-0007	<p>Error message Błąd systemowy w interpretatorze</p> <p>Cause of error Błąd w wewnętrznym cyklu</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
160-000B	<p>Error message CYKL nie zdefiniowany</p> <p>Cause of error Zaprogramowano wywołanie cyklu bez uprzedniego zdefiniowania cyklu lub próbowano wywołać def-aktywny cykl.</p> <p>Error correction Zdefiniować cykl przed wywołaniem</p>
160-000D	<p>Error message Plik '%1' nie może zostać otwarty</p> <p>Cause of error Przy otwarciu pliku wystąpił błąd</p> <p>Error correction Proszę zapewnić, iż plik znajduje się w dyspozycji, iż podana ścieżka jest poprawna i że plik posiada odczytywalny format</p>

Numer błędu	Opis
160-0018	<p>Error message Skok do Label 0 niedozwolony</p> <p>Cause of error W wierszu NC LBL CALL (DIN/ISO: L 0,0) lub w poleceniu skoku (obliczanie parametrów) zaprogramowano skok do znacznika (label) 0.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
160-001A	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error Zaprogramowano błędnie powtórzenie części programu</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-001B	<p>Error message Numer podprogramu niedostępny</p> <p>Cause of error Próbowano wywołać z LBL CALL (DIN/ISO: L x,x) etykietę, która nie istnieje.</p> <p>Error correction Zmienić numer w wierszu LBL CALL lub brakującą etykietę wstawić (LBL SET)</p>
160-001C	<p>Error message Numer podprogramu zajęty</p> <p>Cause of error Operator próbował w kilku wierszach NC LBL SET (DIN/ISO: G98 Lxx) zapisywać ten sam numer identyfikatora.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
160-001D	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error Zaprogramowano pozycjonowanie bez rodzaju interpolacji</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-001F	<p>Error message Zaprogramowano złą oś</p> <p>Cause of error Zaprogramowana w wierszu NC oś nie jest skonfigurowana</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>

Numer błędu	Opis
160-0020	<p>Error message Zaprogramowano złą oś</p> <p>Cause of error Dla podanej w wierszu FN18 (DIN/ISO: D18) osi nie została określona żadna pozycja zadana/rzeczywista.</p> <p>Error correction Sprawdzić indeks elementu danych systemowych.</p>
160-0021	<p>Error message Biegun błędnie zdefiniowany</p> <p>Cause of error W programie NC należy zaprogramować dla bieguna obydwie współrzędne na płaszczyźnie. Zapomniano współrzędnej, podano więcej niż dwie współrzędne lub jedna współrzędna została podwójnie zaprogramowana.</p> <p>Error correction Sprawdzić programowanie bieguna w programie NC</p>
160-0022	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error W wierszu liniowo-biegunowym zaprogramowano podwójnie promień biegunowy</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-0023	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error W wierszu kołowo-biegunowym (CP; DIN/ISO: G12/G13/G15) zaprogramowano promień. Promień jest jednakże określony poprzez odległość od punktu startu do bieguna.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-0024	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error W przypadku okręgu z promieniem (G02, G03) nie zaprogramowano promienia.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>

Numer błędu	Opis
160-0025	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error Błędnie zaprogramowano kierunek obrotu okręgu.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-0026	<p>Error message Brak kierunku obrotu</p> <p>Cause of error Zaprogramowano okrąg bez kierunku obrotu.</p> <p>Error correction Kierunek obrotu DR zasadniczo zawsze programować.</p>
160-0028	<p>Error message Niedopuszczalny parametr Q</p> <p>Cause of error Podany indeks dla parametru Q leży poza dozwolonym przedziałem.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-0029	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error Zaprogramowana składnia NC nie zostaje wspomagana</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-002A	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error Zaprogramowana składnia NC nie zostaje wspomagana</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-002B	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error Zaprogramowana składnia NC nie zostaje wspomagana</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>

Numer błędu	Opis
160-002C	Error message Błąd formatu bloku Cause of error Zaprogramowano składniowo błędny wiersz NC. Error correction Dokonać zmiany programu NC
160-0032	Error message Błąd arytmetyczny Cause of error Błędne obliczanie parametrów Q: dzielenie przez 0, pierwiastek z wartości ujemnej i tym podobne Error correction Sprawdzić wprowadzane wartości
160-0036	Error message Wiersza NC nie znaleziono Cause of error Podany przy skanowaniu wiersz nie został znaleziony. Error correction Podać nowy cel skanowania wierszy
160-003C	Error message Cykl DEF niekompletny Cause of error Zaprogramowano niepełną definicję cyklu lub wstawiono inne wiersze NC pomiędzy wiersze cyklu. Error correction Dokonać zmiany programu NC
160-003D	Error message Błąd formatu bloku Cause of error Zaprogramowany element składni nie jest dozwolony w tym wierszu NC. Error correction Dokonać zmiany programu NC
160-003E	Error message Błąd formatu bloku Cause of error Zaprogramowany element składni nie jest dozwolony w tym wierszu NC. Error correction Dokonać zmiany programu NC

Numer błędu	Opis
160-0048	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error Programowana składnia NC nie zostaje wspomagana przez to sterowanie</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-0049	<p>Error message Sonda pom.nie osiągnęła punktu</p> <p>Cause of error Na drodze pomiarowej nie pojawił się sygnał od sondy impulsowej</p> <p>Error correction Odpowiednio prepozycjonować i powtórzyć operację próbkowania</p>
160-0054	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error W funkcji FN18 ID2000 podano błędny numer danych systemowych.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-0055	<p>Error message Zmieniacz narzędzia zawiera błędy</p> <p>Cause of error Nie używane narzędzie zostało zwolnione</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyn</p>
160-0056	<p>Error message Błąd osi narzędzia</p> <p>Cause of error Zaprogramowano wiersz pozycjonowania z korekcją promienia narzędzia, bez uprzedniego wywołania narzędzia.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-0058	<p>Error message Cykl dla TOOL CALL nie zdefiniowany</p> <p>Cause of error Cykl dla zmiany narzędzia nie został zdefiniowany.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyn</p>

Numer błędu	Opis
160-0059	<p>Error message Cykl dla TOOL DEF nie zdefiniowany</p> <p>Cause of error Nie zdefiniowano cyklu dla definiowania narzędzia.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyn</p>
160-005A	<p>Error message Nieznany typ narzędzia '%1'</p> <p>Cause of error W funkcji FN17 ID950 został znaleziony nie zdefiniowany typ narzędzia.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyn</p>
160-005D	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error Typ danych podanej w rozkazie SQL BIND szpalty nie zgadza się z typem podanego parametru.</p> <p>Error correction Sprawdzić definicję tablicy i dokonać zmiany programu NC</p>
160-0060	<p>Error message Parametr nie połączony z kolumną</p> <p>Cause of error Próbowano z SQL BIND rozwiązać połączenie, które nie istnieje.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-0061	<p>Error message Błąd systemowy w interpretatorze</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
160-0063	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error Programowany element składni nie jest dozwolony w tym wierszu NC.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>

Numer błędu	Opis
160-0064	<p>Error message Dostęp do tabeli nie udany</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Programowana instrukcja SQL jest składniowo błędna - Podana tablica nie mogła zostać otwarta - Podana tablica jest błędnie zdefiniowana - Symboliczna nazwa tablicy nie jest zdefiniowana - Tablica nie zawiera podanych szpalt - Rekord danych nie mógł zostać odczytany, ponieważ jest zablokowany <p>Error correction Sprawdzić definicję tablicy i zmienić program NC</p>
160-0065	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error Podano w funkcji FN20 niemożliwy do spełnienia warunek.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-0067	<p>Error message Błędny dostęp do tabeli</p> <p>Cause of error Wystąpił wewnętrzny błąd sterowania</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
160-0068	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error Zaprogramowano składniowo błędną instrukcję SQL</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-0069	<p>Error message Brak posuwu</p> <p>Cause of error Nie zaprogramowano posuwu lub zaprogramowano posuw 0.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>

Numer błędu	Opis
160-006B	<p>Error message Brak posuwu dla narzędzia</p> <p>Cause of error Zaprogramowano w wierszu NC F AUTO, w wierszu TOOL CALL nie zaprogramowano jednakże posuwu.</p> <p>Error correction - Posuw podać bezpośrednio w wierszu NC - Wiersz TOOL CALL programować z posuwem</p>
160-0073	<p>Error message SQL uchwyt na końcu programu jeszcze nie zwolnione</p> <p>Cause of error Zakończono program, chociaż dostępy do tablic były jeszcze aktywne</p> <p>Error correction Przed końcem programu zakończyć wszystkie dostępy do tablic SQL z SQL COMMIT lub SQL ROLLBACK</p>
160-0082	<p>Error message Osie podwójnie programow.</p> <p>Cause of error Zaprogramowano w wierszu pozycjonowania podwójnie oś.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
160-0083	<p>Error message Osie podwójnie programow.</p> <p>Cause of error Zaprogramowano podwójnie oś w cyklu Odbicie lustrzane.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
160-0084	<p>Error message Osie podwójnie programow.</p> <p>Cause of error W definicji cyklu 26 Współczynnik wymiarowy specyficznie dla osi, zaprogramowano podwójnie oś przy podaniu współczynnika wymiarowego lub środka wydłużenia.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>

Numer błędu	Opis
160-0085	<p>Error message Osie podwójnie programow.</p> <p>Cause of error Zaprogramowano podwójnie oś w wierszu dosuwu lub w wierszu odsuwu.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-0086	<p>Error message Osie podwójnie programow.</p> <p>Cause of error W cyklu przeliczania współrzędnych oś została zaprogramowana podwójnie.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-0087	<p>Error message Osie podwójnie programow.</p> <p>Cause of error W cyklu próbkowania "TCH PROBE" zaprogramowano podwójnie oś.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-0089	<p>Error message Błędny numer dla danych system.</p> <p>Cause of error Kombinacja numerów dla danej systemowej (FN17/FN18) nie jest dozwolona.</p> <p>Error correction Sprawdzić numer i indeks danej systemowej</p>
160-008A	<p>Error message Niewłaściwy indeks osiowy dla FN17/FN18</p> <p>Cause of error Przy zapisie/odczytanie danych systemowych (FN17/FN18) podano niewłaściwy indeks osiowy.</p> <p>Error correction Sprawdzić indeks danych systemowych</p>

Numer błędu	Opis
160-008B	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error W wierszu NC zaprogramowano promień w niedopuszczalnym miejscu.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-008C	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error W wierszu NC zaprogramowano kierunek obrotu w niedopuszczalnym miejscu.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC.</p>
160-008F	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error W wierszu NC zaprogramowano zbyt wiele pozycji osi.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-0091	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error W wierszu NC APPR/DEP zaprogramowano więcej niż 3 pozycje osi.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-0092	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error W wierszu FN29 zaprogramowano więcej niż 8 wartości.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-0093	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error W cyklu przesunięcia punktu zerowego zaprogramowano zbyt wiele pozycji.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>

Numer błędu	Opis
160-0094	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error W cyklu specyficznego dla osi skalowania zaprogramowano zbyt wiele pozycji.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-0095	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error W cyklu specyficznych dla osi współczynników wymiarowych zaprogramowano zbyt wiele współrzędnych centrum.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-0096	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error W cyklu odbicia lustrzanego zaprogramowano zbyt wiele osi.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-0099	<p>Error message Kolumna przyporządkowana wielokrotnie parametrowi</p> <p>Cause of error W programie NC przyporządkowano nazwę kolumny wielokrotnie jednemu parametrowi przy pomocy rozkazu "SQL BIND".</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-009A	<p>Error message Kolumna tabeli nie jest połączona z żadnym parametrem</p> <p>Cause of error Zanim kolumna tablicy zaakceptuje rozkazy SQL (SQL "SELECT ...", SQL UPDATE, SQL FETCH), muszą one za pomocą SQL BIND, SQL SYSBIND lub odpowiedniej danej konfiguracyjnej zostać przyporządkowane do pewnej wartości.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>

Numer błędu	Opis
160-009B	<p>Error message Kolumna nie zdefiniowana</p> <p>Cause of error Dla kolumny tablicy brak opisu kolumny</p> <p>Error correction Sprawdzić definicję tablicy</p>
160-009C	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error Zaprogramowana w programie NC funkcja FN nie zostaje wspomagana</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-009E	<p>Error message Zaprogramowano złą oś</p> <p>Cause of error Błędna wartość dla FN17:SYSWRITE ID 212</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-009F	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error Zaprogramowano zbyt wiele osi dla wyznaczenia wartości preset.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-00A0	<p>Error message Wrzeczono nie obraca się</p> <p>Cause of error Wywołano cykl obróbki, chociaż wrzeczono jest zatrzymane.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-00A1	<p>Error message Zaprogramowano niewłaściwy indeks narzędzia</p> <p>Cause of error Zaprogramowano niewłaściwy indeks narzędzia</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>

Numer błędu	Opis
160-00A2	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error Błędna definicja części nieobrobionej</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-00A3	<p>Error message Osie podwójnie programow.</p> <p>Cause of error Przy definicji części nieobrobionej zaprogramowano podwójnie oś.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-00A4	<p>Error message Zaprogramowano złą oś</p> <p>Cause of error Niedopuszczalna oś w definicji części nieobrobionej</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-00A5	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error Zaprogramowany element składni nie jest dozwolony w tym wierszu NC.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany w programie NC</p>
160-00A6	<p>Error message Cykl nie jest zainstalowany</p> <p>Cause of error Programowany cykl nie jest zainstalowany</p> <p>Error correction Sprawdzić zainstalowane cykle i zmienić program NC.</p>
160-00A7	<p>Error message Błąd systemowy w interpretatorze</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
160-00A8	<p>Error message Rekursywne wywołanie etykiety</p> <p>Cause of error Próbowano w obrębie podprogramu wywołać etykiety, z której rozpoczyna się ten podprogram.</p> <p>Error correction Skorygować program NC. Podprogram nie może wywoływać się sam.</p>
160-00A9	<p>Error message Niewłaściwy sonda pomiarowa</p> <p>Cause of error Wymagany cykl pomiaru nie może zostać wykonany z aktualnie aktywną sondą</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-00AA	<p>Error message Pakietowanie programu zbyt głębokie</p> <p>Cause of error Pakietowanie programu poprzez CALL LBL lub CALL PGM jest zbyt głębokie, przypuszczalnie z powodu rekursywnego wywołania.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-00AB	<p>Error message Rekursywne wywołanie programu</p> <p>Cause of error Próbowano w obrębie programu NC, wywołać ten program NC jako podprogram. Próbowano ponownie wywołać jeden z programów NC, które wywołały aktualny program NC.</p> <p>Error correction Skorygować program NC. Program NC nie może się sam wywołać.</p>
160-00AC	<p>Error message Na tej maszynie nie możliwe</p> <p>Cause of error Wymagany rozkaz nie może zostać wykonany na tej maszynie lub konfiguracja jest błędna.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyn lub (jeśli błąd pojawił się w programie NC) zmienić program.</p>

Numer błędu	Opis
160-00AD	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error Zaprogramowano w obrębie definicji konturu niedopuszczalny element składni. Dopuszczalne są tylko rozkazy przemieszczenia (za wyjątkiem APPR/DEPT) i obliczanie parametrów Q.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC.</p>
160-00AE	<p>Error message Niedopuszczalna wartość</p> <p>Cause of error Próbowano przyporządkować zmiennej niedopuszczalną wartość.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
160-00AF	<p>Error message Nie zadeklarowana zmienna tekstu</p> <p>Cause of error Użyto zmiennej łańcucha znaków, bez uprzedniego jej zadeklarowania.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC. Każda zmienna string musi zostać zadeklarowana przed jej pierwszym wykorzystaniem z DECLARE STRING.</p>
160-00B0	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error Nie zakończono prawidłowo definicji konturu.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC. Zdefiniowane poprzez etykiety kontury muszą zostać zakończone etykietą 0.</p>
160-00B1	<p>Error message Zapis niemożliwy</p> <p>Cause of error Próbowano poprzez FN17:SYSREAD lub poprzez SQL SYSBIND i SQL FETCH dokonać zapisu w parametrze systemowym, który tylko może być czytany.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC.</p>

Numer błędu	Opis
160-00B2	<p>Error message Łańcuch znaków zbyt długi</p> <p>Cause of error Próbowano zapisać łańcuch znaków w tablicy, który jest zbyt długi dla odpowiedniej szpalty w tablicy.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC.</p>
160-00B3	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error W wierszu NC brak koniecznie niezbędnego elementu składni.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC.</p>
160-00B4	<p>Error message Plik formatu zawiera błędy</p> <p>Cause of error Plik formatu dla FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) nie posiada właściwego formatu.</p> <p>Error correction Skorygować plik formatu</p>
160-00B5	<p>Error message Plik formatu zawiera błędy</p> <p>Cause of error Plik formatu dla FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) nie posiada właściwego formatu: parametry Q i inne słowa kluczowe w podanym wierszu nie pasują do znaków wymiennych w łańcuchu znaków formatu. Proszę zwrócić uwagę: - jeśli znak %% ma nie być rozumiany w stringu formatu jako podawany format, to należy zapisać \%%. - W każdym wierszu muszą znajdować się najpierw wszystkie słowa kluczowe, generujące wydawanie (np. HOUR, Q14, ...), a dopiero potem te, które nie generują wydawania (np. M_CLOSE).</p> <p>Error correction Skorygować plik formatu</p>

Numer błędu	Opis
160-00B6	<p>Error message Plik formatu zawiera błędy</p> <p>Cause of error Plik formatu dla FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) nie posiada właściwego formatu: podany wiersz zawiera słowa kluczowe dla kilku różnych języków.</p> <p>Error correction Skorygować plik formatu. Każdy wiersz może zawierać najwyżej jedno słowo kluczowe dla jednego języka.</p>
160-00B7	<p>Error message Plik formatu zawiera błędy</p> <p>Cause of error Plik formatu dla FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) nie posiada właściwego formatu: ukazany wiersz zawiera nieznane słowo kluczowe.</p> <p>Error correction Skorygować plik formatu.</p>
160-00B8	<p>Error message Plik formatu zawiera błędy</p> <p>Cause of error Generowany poprzez FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) tekst jest zbyt długi. Maksymalnie dopuszczalna długość: 1024 znaki.</p> <p>Error correction Zmienić plik formatu. Jeśli to konieczne, podzielić wydawanie na kilka rozkazów FN16.</p>
160-00B9	<p>Error message %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
160-00BA	<p>Error message Dostęp do pliku niemożliwy</p> <p>Cause of error Próbowano uzyskać dostęp do pliku, który jest zarezerwowany dla producenta sterowania lub producenta maszyny.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>

Numer błędu	Opis
160-00BB	<p>Error message CFGREAD zawiera błędy</p> <p>Cause of error Próba czytania poprzez CFGREAD danej konfiguracji była nieudana. Możliwe, iż wymagany element danych konfiguracji nie istnieje lub posiada inny typ.</p> <p>Error correction Pisowanię nazwy (TAG), klucza (KEY) oraz wymaganego atrybutu (ATTR) sprawdzić a dla właściwego typu elementu danych: w numerycznych formułach mogą być odczytywane tylko dane, które mogą zostać przekształcone na liczbę (liczby i zmienne Boole'a), w formułach stringów tylko dane, które można przekształcić na string(string, Bool i enumeracja).</p>
160-00BC	<p>Error message Brak definicji narzędzia</p> <p>Cause of error Operator zaprogramował przy wywołaniu narzędzia (TOOL CALL DIN/ISO: T..) numer narzędzia, do którego brak definicji narzędzia (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) w programie.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
160-00BD	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error W wyspecyfikowanym wierszu NC nie zaprogramowano niezbędnie koniecznej współrzędnej.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC.</p>
160-00BE	<p>Error message Niedopuszczalny typ sondy</p> <p>Cause of error Podano nieważny numer dla typu czujnika. Prawdopodobnie dane czujnika lub cykl są błędne.</p> <p>Error correction Skorygować typ czujnika. (W razie potrzeby przez serwis)</p>

Numer błędu	Opis
160-00BF	<p>Error message CYCL DEF zawiera błędy</p> <p>Cause of error Podane w cyklu jako parametry wywołania parametry Q są sprzeczne. Możliwe, iż cykl jest błędnie skonfigurowany, ewentualnie został on błędnie zaprogramowany.</p> <p>Error correction Skorygować program NC przy pomocy edytora NC. Jeśli w ten sposób nie uda się usunąć błędów, to powiadomić producenta maszyn.</p>
160-00C0	<p>Error message %1</p> <p>Cause of error W programie NC lub w cyklu został wymuszony błąd poprzez funkcję FN14 (DIN/ISO: D14).</p> <p>Error correction Odszukać opis błędu w instrukcji obsługi maszyny, na nowo startować program, po usunięciu błędu.</p>
160-00C1	<p>Error message Błąd FN14 bez tekstu</p> <p>Cause of error W programie NC lub w cyklu wymuszono błąd poprzez funkcję FN14 (DIN/ISO: D14). Zmienna łańcucha znaków wyświetlana jako tekst błędu nie istnieje.</p> <p>Error correction Funkcję FN14 skorygować w programie NC. Powiadomić producenta maszyn, jeśli komunikat o błędach pojawi się z cyklu.</p>
160-00C2	<p>Error message Błąd FN14 bez tekstu</p> <p>Cause of error W programie NC lub cyklu wymuszono błąd poprzez funkcję FN14 (DIN/ISO: D14). Do podanego numeru błędu brak dodatkowej informacji.</p> <p>Error correction Skorygować funkcję FN14 w programie NC. Powiadomić producenta maszyn, jeśli komunikat o błędach pojawi się z cyklu.</p>

Numer błędu	Opis
160-00C3	<p>Error message M-funkcja niedozwolona</p> <p>Cause of error Zaprogramowano funkcję M z numerem, niedozwolonym na tym sterowaniu.</p> <p>Error correction Skorygować numer funkcji M</p>
160-00C4	<p>Error message Nie wybrano programu</p> <p>Cause of error Próbowano wywołać z CALL SELECTED program NC, chociaż żadnego nie wybrano.</p> <p>Error correction Skorygować program NC.</p>
160-00C5	<p>Error message Narzędzie nie zdefiniowane</p> <p>Cause of error Wywołano narzędzie, nie zdefiniowane w tabeli narzędzi.</p> <p>Error correction - Proszę uzupełnić tabelę narzędzi o brakujące narzędzie. - Zastosować inne narzędzie.</p>
160-00C6	<p>Error message Niewłaściwe dane narzędzia</p> <p>Cause of error Błędne dane narzędzia</p> <p>Error correction Skorygować tabelę narzędzi</p>
160-00C7	<p>Error message Niedopuszczalna wartość</p> <p>Cause of error W funkcji wprowadzono dla parametru niedopuszczalną wartość.</p> <p>Error correction Skorygować program NC</p>
160-00C8	<p>Error message Cykl zawiera błędy</p> <p>Cause of error W cyklu podano niewłaściwy adres skoku systemu.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyn</p>

Numer błędu	Opis
160-00C9	<p>Error message Nieważna wartość dla tabeli</p> <p>Cause of error Próbowano zapisać niedopuszczalną wartość w tabeli SQL.</p> <p>Error correction Skorygować program NC</p>
160-00CA	<p>Error message Nieważny SQL handle</p> <p>Cause of error W rozkazie SQL podano niedopuszczalny SQL handle dla transakcji. Możliwe, iż transakcja nie została otwarta lub transakcja została zakończona już z COMMIT lub ROLLBACK.</p> <p>Error correction Skorygować program NC.</p>
160-00CB	<p>Error message Wybrany program nie może zostać otwarty</p> <p>Cause of error Przy otwarciu pliku wystąpił błąd.</p> <p>Error correction Upewnić się, iż plik istnieje, iż podana ścieżka jest poprawna i plik posiada odczytywalny format.</p>
160-00CC	<p>Error message Plik systemowy nie może zostać otwarty</p> <p>Cause of error Przy otwarciu pliku systemowego wystąpił błąd.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis.</p>
160-00CD	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error Użyto w programie NC elementu składni, który jest dopuszczalny tylko w obrębie programu definicji konturu.</p> <p>Error correction Utworzyć program definicji konturu i wybrać z SEL CONTOUR.</p>

Numer błędu	Opis
160-00CE	<p>Error message ID nie wybieralne dla FN17/FN18</p> <p>Cause of error Podany ID w danych systemowych (FN17/FN18) nie znajduje się do dyspozycji dla tego kanału, ponieważ brak odpowiednich danych konfiguracji.</p> <p>Error correction ID danych systemowych sprawdzić lub wykonać program NC w innym kanale. Jeśli rzeczywiście potrzebne są dane systemowe o tym ID w tam kanale, to proszę zwrócić się do serwisu.</p>
160-00CF	<p>Error message NC-rozkaz nie wybieralny</p> <p>Cause of error Dany rozkaz nie znajduje się w dyspozycji, ponieważ brak odpowiednich danych konfiguracji. Prawdopodobnie nie jest on wspomagany na tej maszynie.</p> <p>Error correction Zmienić program NC lub powiadomić producenta maszyn.</p>
160-00D0	<p>Error message M128 / M129 tu niedozwolone</p> <p>Cause of error Podczas aktywnej korekcji promienia (RR/RL, lub G41/G42), przełączenie TCPV nie jest możliwe (M128/M129).</p> <p>Error correction Proszę aktywować lub dezaktywować TCPM przed rozpoczęciem korekcji promienia lub po zakończeniu korekcji promienia.</p>
160-00D1	<p>Error message 3D korekcja narzędzia zawiera błędy</p> <p>Cause of error LN-wiersze (Face Milling) nie są możliwe wraz z prostą korekcją promienia.</p> <p>Error correction Jeśli wymagany jest Face Milling: wyłączyć korekcję promienia. Jeśli wymagany jest Perpheral Milling: TCPM włączyć (M128).</p>

Numer błędu	Opis
160-00D2	<p>Error message Dozwolone tylko w podprogramie</p> <p>Cause of error Używana składnia dozwolona jest tylko w podprogramach, wywoływanych z CALL PGM i w cyklach, jednakże nie w programie głównym.</p> <p>Error correction Skorygować program NC.</p>
160-00D3	<p>Error message Zmienna w wywoływanym programie nie zdefiniowana</p> <p>Cause of error Próbowano zmienić w podprogramie zmienną, która nie jest zadeklarowana w wywoływanym programie.</p> <p>Error correction Skorygować program NC.</p>
160-00D4	<p>Error message Oś narzędzia układu impulsowego niezdefiniowana</p> <p>Cause of error Wywołano cykl próbkowania bez uprzedniego zdefiniowania osi narzędzia sondy pomiarowej.</p> <p>Error correction TOOL CALL wywołać z właściwą osią narzędzia</p>
160-00D5	<p>Error message Cykl systemowy OEM '%3' nie zdefiniowany</p> <p>Cause of error Próbowano wywołać nie skonfigurowany cykl systemowy OEM.</p> <p>Error correction Uzupełnić brakujący cykl systemowy OEM w konfiguracji lub skorygować program NC zawierający wywołanie.</p>
160-00D6	<p>Error message Brak danych technologicznych dla obróbki kieszeni konturu</p> <p>Cause of error Przed każdym cyklem obróbki 21, 22, 23, 24 musi zostać zaprogramowany cykl 20.</p> <p>Error correction Zaprogramować cykl 20</p>

Numer błędu	Opis
160-00D7	<p>Error message Niekonsystentny stan serwera SQL</p> <p>Cause of error W interpretatorze istnieją otwarte transakcje do serwera SQL, które w rzeczywistości zostały już zamknięte</p> <p>Error correction Skontrolować, czy dane w tabelach SQL odpowiadają oczekiwaniom.</p>
160-00D8	<p>Error message Opcja nie zwolniona</p> <p>Cause of error Zaprogramowana funkcja nie jest na tym sterowaniu dozwolona lub do dyspozycji tylko jako opcja.</p> <p>Error correction - włączyć opcję - skorygować program NC</p>
160-00D9	<p>Error message Dozwolony tylko w cyklu</p> <p>Cause of error Używana składnia jest dopuszczalna tylko w cyklach, natomiast nie w programach głównych lub podprogramach.</p> <p>Error correction Skorygować program NC.</p>
160-00DA	<p>Error message Dostęp do zmiennej PLC nieudany</p> <p>Cause of error Próba dostępu do zmiennej PLC nieudana. Możliwe, iż zmienna ta nie istnieje.</p> <p>Error correction Sprawdzić, czy właściwie zapisano nazwą zmiennej i czy zmienna jest zdefiniowana w PLC.</p>
160-00DB	<p>Error message Dostęp do zmiennej PLC nieudany</p> <p>Cause of error Próba dostępu do zmiennej PLC nieudana, ponieważ typ zmiennej nie jest zgodny z oczekiwanym typem.</p> <p>Error correction Edycja programu NC.</p>

Numer błędu	Opis
160-00DC	<p>Error message Zaprogramow. błędne obroty</p> <p>Cause of error Zaprogramowana prędkość obrotowa wrzeczona nie leży w zadanym rastrze stopni prędkości obrotowej wrzeczona.</p> <p>Error correction Zapisać właściwą prędkość obrotową.</p>
160-00DD	<p>Error message Sprawdź znak liczby głębokości!</p> <p>Cause of error Cykl może zostać wykonany tylko w ujemnym kierunku (cykl 204: kierunek dodatni), ponieważ dana konfiguracji display-DepthErr jest ustawiona na on.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - podaj głębokość z wartością ujemną (cykl 204: dodatnia), aby wykonać cykl - ustaw displayDepthErr w konfiguracji na off, aby wykonać cykl w dodatnim kierunku (cykl 204: ujemny kierunek) - podaj średnicę w cyklu 240 z wartością ujemną, aby wykonać obróbkę w kierunku ujemnym osi narzędzia.
160-00DE	<p>Error message Program był edytowany</p> <p>Cause of error Aktualny program NC lub jeden z programów NC, które wywołały aktualny program NC, został zmieniony. Ponowne wejście do programu nie jest dlatego też możliwe.</p> <p>Error correction Wybrać żądane miejsce dla ponownego wejścia do programu przy pomocy funkcji GOTO lub przy pomocy funkcji przebieg do szukanego wiersza.</p>
160-00DF	<p>Error message R+ (G43) lub R- (G44) nie jest tu dozwolone</p> <p>Cause of error Korekcja promienia R+ lub R- nie może być wykorzystywana przy aktywnym RR lub RL.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>

Numer błędu	Opis
160-00E0	<p>Error message Zaprogramowano FZ w połączeniu z liczbą zębów 0</p> <p>Cause of error Zdefiniowano z FZ posuw na jeden ząb, chociaż w tabeli narzędzi brak definicji liczby zębów.</p> <p>Error correction Kolumna CUT w tabeli narzędzi uzupełnić dla aktywnego narzędzia.</p>
160-00E1	<p>Error message Kombinacja FU/FZ z M136 w inch-programach niedozwolona</p> <p>Cause of error Próbowano wykorzystać FU lub FZ (posuw w calach/obrót lub calach/ząb) w połączeniu z M136 (posuw w 0,1 cala/obrót).</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
160-00E2	<p>Error message PGM CALL nie jest dozwolony</p> <p>Cause of error Wywoływanie podprogramów za pomocą CALL PGM jest niedozwolone w trybie pracy Pozycjonowanie z ręcznym wprowadzeniem danych.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
160-00E3	<p>Error message Obroty wrzeczona S są większe od NMAX z tabeli narzędzi</p> <p>Cause of error Zapisano prędkość obrotową S, która jest większa niż zdefiniowana dla tego narzędzia w tabeli narzędzi maksymalna prędkość obrotowa.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zapisać mniejszą prędkość obrotową S. - Zmienić maksymalną prędkość obrotową w kolumnie NMAX tabeli narzędzi.
160-00E4	<p>Error message Start cyklu próbkowania z już odchylonym trzpieniem</p> <p>Cause of error Próbowano uruchomić cykl próbkowania, chociaż trzpień sondy jest jeszcze odchylony.</p> <p>Error correction Zwiększyć drogę powrotu</p>

Numer błędu	Opis
160-00E5	<p>Error message Pozycje osi nie mogły zostać określone</p> <p>Cause of error Pozycja punktu próbkowania nie mogła zostać odczytana.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
160-00E6	<p>Error message Brak danych narzędzia!</p> <p>Cause of error Dane dla aktualnego narzędzia nie są dostępne - ponieważ narzędzie nie jest zapisane w tabeli. Proszę nie wykonywać programów w takiej sytuacji!</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - upewnić się, iż wymagane narzędzie jest zapisane w tabeli narzędzi. Skorygować ewentualnie tabelę narzędzi. - pokwitować komunikat o błędach - przeprowadzić TOOL CALL z zapisanym narzędziem
160-00E7	<p>Error message Inkremen.zapis jest niedozwolony</p> <p>Cause of error Zaprogramowano inkrementalnie pierwszą pozycję inkrementalnie w wierszu PATTERN DEF lub pierwszą pozycję po definicji wzorca.</p> <p>Error correction Należy programować w PATTERN DEF zasadniczo absolutnie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - pierwszą pozycję - następną pozycję po wzorcu
160-00E8	<p>Error message Tabela punktów jest zmieniona.</p> <p>Cause of error Podana z SEL PATTERN tabela punktów zmieniła się podczas przebiegu programu. To jest niedopuszczalne, ponieważ ze względu na obliczanie wstępne geometrii te zmiany mogą zostać nie uwzględnione.</p> <p>Error correction Na nowo uruchomić program</p>
160-00E9	<p>Error message Funkcja M jest niedopuszczalna w wierszu CYCL CALL PAT</p> <p>Cause of error W wierszu CYCL CALL PAT zaprogramowano funkcję M, która jest tam niedozwolona.</p> <p>Error correction Zmienić program NC</p>

Numer błędu	Opis
160-00EA	<p>Error message CYCL CALL PAT niemożliwa w wybranym cyklu</p> <p>Cause of error Wybrany cykl jest niedopuszczalny dla obróbki z CYCL CALL PAT.</p> <p>Error correction Zmienić program NC</p>
160-00EB	<p>Error message Rekursywne wywołanie CYCL CALL PAT</p> <p>Cause of error W obróbce wzorca punktów został znaleziony kolejny wiersz CYCL CALL PAT.</p> <p>Error correction Skorygować program NC</p>
160-00EC	<p>Error message Korekcja promienia przed CYCL CALL PAT niedopuszczalna</p> <p>Cause of error Sterowanie nie może najechać punktów wzoru ze skorygowanym promieniem. Przed wierszem CYCL CALL PAT lub na końcu wywoływanego przez ten wiersz cyklu nie może być włączona korekcja promienia.</p> <p>Error correction Zmienić program NC</p>
160-00ED	<p>Error message Wywołanie wzorca punktów lub definicja błędne</p> <p>Cause of error Wiersz CYCL CALL PAT lub PATTERN DEF nie mógł zostać wykonany, ponieważ: - zaprogramowana w TOOL CALL płaszczyzna obróbki nie jest wykonywana lub - tabela punktów lub definicja wzorca z PATTERN DEF jest błędna.</p> <p>Error correction Sprawdzić program NC lub tabelę punktów i w razie potrzeby skorygować.</p>
160-00EE	<p>Error message Wzorzec punktów nie zdefiniowany</p> <p>Cause of error CYCL CALL PAT może zostać obrabiany, jeśli uprzednio z SEL PATTERN lub PATTERN DEF został wybrany wzór punktów.</p> <p>Error correction Zmienić program NC</p>

Numer błędu	Opis
160-00EF	<p>Error message M136 nie jest dozwolona</p> <p>Cause of error M136 jest niedopuszczalna wraz z wybranym cyklem.</p> <p>Error correction Skorygować program NC</p>
160-00F0	<p>Error message Błędne wywołanie READ KINEMATICS lub WRITE KINEMATICS</p> <p>Cause of error Polecenie READ KINEMATICS lub WRITE KINEMATICS zaprogramowano niepoprawnie. Możliwe przyczyny: - podany pod "KEY" łańcuch znaków zawiera nieznany element lub błędną liczbę elementów - zapis kinematyki maszyny jest z podanymi danymi niedopuszczalny lub nie jest obsługiwany</p> <p>Error correction Zmienić program NC</p>
160-00F1	<p>Error message FUNCTION PARAXCOMP lub PARAXMODE błędna</p> <p>Cause of error Zaprogramowano FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY lub FUNCTION PARAXCOMP MOVE bez podania osi lub dla FUNCTION PARAXMODE podano mniej niż trzy osie.</p> <p>Error correction - proszę podać dla FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY lub FUNCTION PARAXCOMP MOVE przynajmniej jedną oś - proszę podać dla FUNCTION PARAXMODE dokładnie trzy osie - skorygować program NC</p>
160-00F2	<p>Error message M118/M128 nie dozwolone jednocześnie</p> <p>Cause of error Próbowano z M118 aktywować dołączenie kółka obrotowego przy aktywnym TCPM.</p> <p>Error correction M118 i M128 nie mogą być jednocześnie aktywne, zmienić program NC.</p>

Numer błędu	Opis
160-00F3	<p>Error message M118/M128 nie dozwolone jednocześnie</p> <p>Cause of error Próbowano z M118 aktywować dołączenie kółka obrotowego przy aktywnym TCPM. TNC dezaktywowało dołączenie kółka obrotowego.</p> <p>Error correction M118 i M128 nie mogą być jednocześnie aktywne, zmienić program NC.</p>
160-00F4	<p>Error message Aktywny program został zmieniony</p> <p>Cause of error Zmieniono aktywny program NC i nie zapisano jeszcze do pamięci.</p> <p>Error correction Zapisać do pamięci jeszcze nie zachowany program NC i na nowo wystartować.</p>
160-00F5	<p>Error message Wywołany program został zmieniony</p> <p>Cause of error Operator dokonał zmiany i nie zapisał jeszcze do pamięci programu NC, który został wywołany w przebiegu programu przez inny program NC.</p> <p>Error correction Zapisać do pamięci wywołany program NC i na nowo wystartować program główny.</p>
160-00F6	<p>Error message NC-wiersz w trybie frezowania niedozwolony</p> <p>Cause of error Zaprogramowano wiersz NC, niedozwolony w trybie frezowania.</p> <p>Error correction Skorygować program NC.</p>
160-00F7	<p>Error message NC-wiersz w trybie toczenia niedozwolony</p> <p>Cause of error Zaprogramowano wiersz NC, niedozwolony w trybie toczenia.</p> <p>Error correction Skorygować program NC.</p>

Numer błędu	Opis
160-00F8	<p>Error message Przełączenie na tryb frezowania lub toczenia niedozwolone</p> <p>Cause of error Próbowano przy aktywnej korekcji promienia narzędzia przełączać pomiędzy trybem toczenia i frezowania.</p> <p>Error correction Przed przełączeniem na tryb frezowania lub toczenia anulować korekcję promienia.</p>
160-00F9	<p>Error message FUNCTION TURNDATA na aktywne narzędzie niedozwolone</p> <p>Cause of error Próbowano z FUNCTION TUNRDATA dla narzędzia frezarskiego aktywować korekcję narzędzia tokarskiego.</p> <p>Error correction Przed programowaniem FUNCTION TURNDATA wywołać narzędzie tokarskie.</p>
160-00FA	<p>Error message M136 nie jest dozwolona</p> <p>Cause of error Przy aktywnej M136 próbowano w połączeniu z cyklem 19 lub funkcją PLANE przeprowadzić automatyczne wyjście.</p> <p>Error correction Przed wychyleniem dezaktywować M136.</p>
160-00FB	<p>Error message Zaprogr. prędk.obrot. wrzeciona bez skonfigurowanego wrzeciona</p> <p>Cause of error Próbowano programować prędkość obrotową wrzeciona, chociaż dla aktywnej kinematyki nie skonfigurowano wrzeciona.</p> <p>Error correction Wybrać kinematykę z wrzecionem lub zmienić program NC.</p>
160-00FC	<p>Error message Liczba obrotów 0 niemożliwa</p> <p>Cause of error Wywołano cykl Gwintowanie GS lub Nacinanie gwintu z zaprogramowaną prędkością obrotową wrzeciona równą 0.</p> <p>Error correction Zaprogramować prędkość obrotową wrzeciona większą od 0.</p>

Numer błędu	Opis
160-00FD	<p>Error message Posuw FT lub FMAXT niedozwolony</p> <p>Cause of error Zdefiniowano posuw z FT lub FTMAX, chociaż nie jest to dozwolone z APPR LN, LT, CT, PLN, PLT, PCT.</p> <p>Error correction Zamiast FT lub FTMAX używać innych definicji posuwu.</p>
160-00FE	<p>Error message Globalny parametr Q nie zdefini.</p> <p>Cause of error Przy przebiegu programu (teście programu) stwierdzono, iż nie zapisano globalnie działającego parametru Q.</p> <p>Error correction Sprawdzić, czy w nagłówku programu znajdują się wszystkie konieczne globalne parametry i w razie potrzeby uzupełnić je.</p>
160-00FF	<p>Error message Funkcja M jest niedozwolona w wierszu CYCL CALL POS</p> <p>Cause of error W wierszu CYCL CALL POS zaprogramowano funkcję M, która jest tam niedozwolona.</p> <p>Error correction Zmienić program NC</p>
160-0100	<p>Error message CYCL CALL POS niedozwolona z aktywnym cyklem</p> <p>Cause of error Aktywny cykl obróbki nie jest dozwolony w kombinacji z CYCL CALL POS.</p> <p>Error correction Wywołać cykl z M99 lub CYCL CALL</p>
160-0101	<p>Error message CYCL CALL POS niedozwolony z korekcją promienia</p> <p>Cause of error Zdefiniowano wiersz CYCL CALL POS, chociaż korekcja promienia narzędzia jest aktywna.</p> <p>Error correction Anulować korekcję promienia narzędzia przed wierszem CYCL CALL POS</p>

Numer błędu	Opis
160-0102	<p>Error message CYCL CALL PAT lub CYCL CALL POS: brak definicji kierunku pracy</p> <p>Cause of error Przy definicji cyklu nie określono jednoznacznie kierunku pracy.</p> <p>Error correction Sprawdzić ostatnie definicje cyklu (parametr Q201, Q249, Q356 lub Q358).</p>
160-0103	<p>Error message Kąt osi nierówny kątowi nachylenia</p> <p>Cause of error - określanie punktu bazowego przy nachylaniu płaszczyzny obróbki nieaktywne: położenie osi nachylenia nie równe 0°. - określanie punktu bazowego przy nachylaniu płaszczyzny obróbki aktywne: położenie osi nachylenia nie jest zgodne z aktywnymi wartościami kąta.</p> <p>Error correction - Przenieść osie nachylenia na pozycję wyjściową. - Przenieść osie nachylenia na właściwą pozycję lub dopasować wartości kąta położenia osi nachylenia.</p>
160-0104	<p>Error message Ładowanie lub wyładowanie danych konfiguracji niemożliwe</p> <p>Cause of error This function is not supported in the Test Run operating mode or by the editor graphics.</p> <p>Error correction</p>
160-0105	<p>Error message Preset niedopuszcz. z aktualnym stanem maszyny</p> <p>Cause of error Aktywny preset zawiera przynajmniej jedną wartość nierówną zero, niedopuszczalną ze względu na aktualny stan maszyny. Sterowanie nie aktywowało wartości tego presetu.</p> <p>Error correction Sprawdzić aktualny preset i w razie potrzeby zmienić.</p>

Numer błędu	Opis
160-0106	<p>Error message NC-funkcja niedozwolona</p> <p>Cause of error W przebiegu bloków została odpracowana funkcja NC, która nie może zostać użyta w przebiegu bloków w przód (np. M142, M143).</p> <p>Error correction - Jeśli to możliwe, proszę usunąć funkcję NC z programu i na nowo uruchomić przebieg bloków w przód. - Jeśli jest to program sterowania dla wywołania różnych podprogramów, to proszę uruchomić żądany podprogram pojedynczo w przebiegu bloków.</p>
160-0107	<p>Error message Niedopuszczalna korekcja dla narz. tokarskich</p> <p>Cause of error Zaprogramowano M128 (TCPM) wraz z korekcją promienia RL (G41)/RR (G42) lub wiersz LN. Ta funkcjonalność nie jest obsługiwana w połączeniu z narzędziami tokarskimi.</p> <p>Error correction Zmienić program NC</p>
160-0108	<p>Error message Prędkość obrotowa 0 niedozwolona</p> <p>Cause of error Zaprogramowano prędkość obrotową wrzeczona 0.</p> <p>Error correction Definiować prędkość obrotową S zawsze większą od 0.</p>
160-0109	<p>Error message Prędkość obrotowa 0 niedozwolona</p> <p>Cause of error Tryb toczenia jest aktywny: - zaprogramowano z FUNCTION TURNDATA SPIN prędkość obrotową 0. - zaprogramowano z FUNCTION TURNDATA SPIN stałą prędkość skrawania VC ale nie podano prędkości skrawania VC. - zdefiniowano z FUNCTION TURNDATA stałą prędkość obrotową (VCONST: OFF), ale nie podano prędkości obrotowej S.</p> <p>Error correction - programować prędkość obrotową S zawsze większą od 0. - Przy stałej prędkości skrawania (VCONST:ON) zawsze podać prędkość skrawania VC. - Przy stałej prędkości obrotowej (VCONST:OFF) zawsze podać prędkość obrotową S.</p>

Numer błędu	Opis
160-010A	<p>Error message Liczba powtórzeń części programu zdefiniowana z 0</p> <p>Cause of error W instrukcji CALL LBL (DIN/ISO: L x,y) zdefiniowano liczbę powtórzeń części programu z 0.</p> <p>Error correction - zdefiniować liczbę powtórzeń pomiędzy 1 i 9999. - zdefiniować wywołanie podprogramu bez podania powtórzeń.</p>
160-010B	<p>Error message Narzędzie tokarskie nieaktywne</p> <p>Cause of error TNC nie może wykonać funkcji z danymi aktywnego narzędzia.</p> <p>Error correction - zamontować narzędzie tokarskie. - sprawdzić kolumnę TYPE tabeli narzędzi tokarskich.</p>
160-010C	<p>Error message Dane narzędzia sprzeczne</p> <p>Cause of error Próbowano wywołać narzędzie tokarskie z danymi, które dozwolone są dla narzędzi frezarskich: np. - prędkość obrotowa wrzeczona S - naddatki DL, DR, DR2</p> <p>Error correction Skorygować program NC.</p>
160-010D	<p>Error message Dane narzędzia przy aktywnym toczeniu sprzeczne</p> <p>Cause of error Przy aktywnym trybie toczenia(FUNCTION MODE TURN) następujące funkcje nie są dozwolone: - Definicja obrotów wrzeczona narzędziowego (TOOL CALL S, DIN/ISO: S) - Definicja ustawienia narzędzia (np. TOOL CALL Z, DIN/ISO: G17/G18/G19)</p> <p>Error correction Skorygować program NC.</p>
160-010E	<p>Error message Błędny typ pliku</p> <p>Cause of error The type of entered data is not permissible in this application.</p> <p>Error correction Please check whether the file has the correct extension.</p>

Numer błędu	Opis
160-010F	<p>Error message Interpolacja spline nie jest obsługiwana</p> <p>Cause of error Próbowano odpracować wiersz NC, który został opisany jako Splines. Ten format wiersza nie jest wspomagany przez sterowanie.</p> <p>Error correction Wybrać program NC bez interpolacji Spline lub dokonać zmiany programu NC.</p>
160-0110	<p>Error message FN27/FN28: nie wybrano tabeli</p> <p>Cause of error Próbowano przy pomocy FN27 dokonywać zapisu w tabeli lub z FN28 dokonywać odczytu z tabeli, chociaż żadna tabela nie została otwarta.</p> <p>Error correction Otworzyć żądaną tabelę przy pomocy FN26.</p>
160-0111	<p>Error message FN27/FNF28: pole nie numeryczne</p> <p>Cause of error Próbowano przy pomocy funkcji FN27 lub FN 28 zapisywać nie numeryczne pole lub dokonywać odczytu z nie numerycznego pola.</p> <p>Error correction Operacje zapisu lub odczytu możliwe są tylko z polami numerycznymi.</p>
160-0112	<p>Error message MDI: korekcja promienia niemożliwa</p> <p>Cause of error W trybie MDI niedozwolona jest korekcja promienia narzędzia.</p> <p>Error correction Skorygować wiersz NC</p>
160-0113	<p>Error message Label nie dostępny Label nie dostępny</p> <p>Cause of error Próbowano wywołać z cyklem 14 label, który nie jest dostępny.</p> <p>Error correction Zmieniść numer lub nazwę w cyklu 14 albo wstawić brakujący label</p>

Numer błędu	Opis
160-0114	<p>Error message Label nie dostępny Label nie dostępny</p> <p>Cause of error Próbowano wywołać z FUNCTION TURNDATA BLANK LBL label, który nie jest dostępny.</p> <p>Error correction Zmienić numer lub nazwę w bloku FUNKCTION TURNDATA albo wstawić brakujący label.</p>
160-0115	<p>Error message Zaprogramowano zbyt wiele profili pionowych</p> <p>Cause of error Wybrany profil powierzchni zawiera zbyt dużo profili pionowych.</p> <p>Error correction Zmienić program NC</p>
160-0116	<p>Error message Rodzaj interpolacji nieważny</p> <p>Cause of error Nie zaprogramowano żadnego lub zaprogramowano nie obsługiwany rodzaj interpolacji.</p> <p>Error correction Zmienić program NC</p>
160-0117	<p>Error message Zaprogramowano zbyt wiele osi</p> <p>Cause of error Zaprogramowano zbyt wiele osi przy interpolacji z równoległymi osiami.</p> <p>Error correction Zmienić program NC</p>
160-0118	<p>Error message Profil płaszczyzn błędnie zdefiniowany</p> <p>Cause of error Wybrany kontur nie może być wykorzystywany jako profil płaszczyznowy powierzchni profilowej. Profil płaszczyznowy może składać się tylko z podkonturu.</p> <p>Error correction Zmienić program NC</p>

Numer błędu	Opis
160-0119	<p>Error message Obrliczenie okręgu nieudane</p> <p>Cause of error Na podstawie dostępnych współrzędnych nie można obliczyć okręgu.</p> <p>Error correction Zmienić program NC</p>
160-011A	<p>Error message Układ impulsowy nastolny aktywny</p> <p>Cause of error Próbowano przełączyć na nastolny układ impulsowy, bez jego uprzedniego aktywowania.</p> <p>Error correction Aktywowanie nastolnego układu pomiarowego.</p>
160-011B	<p>Error message Parametr w obrębie konturu nie zainicjalizowany</p> <p>Cause of error W obrębie zdefiniowanego w aktualnym programie konturu nie można wykorzystywać parametrów QL tego programu.</p> <p>Error correction Zdefiniować wykorzystywane parametry QL w obrębie definicji konturu lub używać globalnie działających parametrów Q.</p>
160-011C	<p>Error message Sonda nie zdefiniowana</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Wywołano sondę, nie zdefiniowaną w tablicy sondy impulsowej. - Tablica sondy impulsowej nie znajduje się w dyspozycji lub jest zabezpieczona od zapisu. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Uzupełnić tablicę sondy pomiarowej o brakującą sondę - Utworzyć tablicę sondy pomiarowej lub skasować zabezpieczenie od zapisu.
160-011D	<p>Error message Narzędzie nie zdefiniowane</p> <p>Cause of error Wywołano narzędzie, nie zdefiniowane w tabeli narzędzi.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Proszę uzupełnić tabelę narzędzi o brakujące narzędzie. - Zastosować inne narzędzie.

Numer błędu	Opis
160-011E	<p>Error message Narzędzie tokarskie niekompletnie zdefiniowane</p> <p>Cause of error - wywołano narzędzie tokarskie, nie zdefiniowane lub nie w pełni zdefiniowane w tabeli narzędzi tokarskich. - tabela narzędzi tokarskich nie jest dostępna lub jest błędna.</p> <p>Error correction - uzupełnić tabelę narzędzi tokarskich o brakujące narzędzie. - Utworzyć lub skorygować tabelę narzędzi tokarskich.</p>
160-011F	<p>Error message Zakres przemieszczenia nie zdefiniowany</p> <p>Cause of error Próbowano przełączać na zakres przemieszczenia, który nie został zdefiniowany w konfiguracji poprzez CfgWorkingRange.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
160-0120	<p>Error message DATA ACCESS nieudane</p> <p>Cause of error Użyto błędnej ścieżki dla DATA ACCESS lub brak autoryzacji dostępu.</p> <p>Error correction - zaprogramowaną ścieżkę dla DATA ACCESS skorygować - przesunąć program NC na partycję PLC</p>
160-0121	<p>Error message Label nie dostępny</p> <p>Cause of error W definicji półwyrobu (wiersz NC: BLK FORM ROTACJA) odsyła się do etykiety (label), która nie jest dostępna.</p> <p>Error correction - skorygować program NC: odsyłacz do label zmienić lub wstawić brakujący label.</p>

Numer błędu	Opis
160-0122	<p>Error message Sprzeczne M-funkcje</p> <p>Cause of error Próbowano, w wierszu NC wydawać kilka działających jednocześnie funkcji M, które anulują się wzajemnie. Na przykład jest niedopuszczalne, M3 i M4 programować w tym samym wierszu NC, ponieważ działają one obydwie na początku wiersza. A M3 oraz M5 są dopuszczalne w jednym wierszu NC, ponieważ M3 działa na początku wiersza a M5 na końcu. Producent maszyn określa, które funkcje M anulują się wzajemnie.</p> <p>Error correction Skorygować program NC.</p>
160-0123	<p>Error message Alias-strobe typu %1 nie skonfigurowany</p> <p>Cause of error Zapisane polecenie nie jest dostępne, ponieważ brak odpowiednich danych konfiguracji. Prawdopodobnie nie jest obsługiwane na tej maszynie. Brak obiektu konfiguracji CfgPlcStrobeAlias lub nie zapisany na liście CfgPlcStrobes/aliasStrobes.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC lub powiadomić producenta maszyn.</p>
160-0124	<p>Error message CFGWRITE błędne</p> <p>Cause of error Próba zapisania poprzez CFGWRITE daty konfiguracji nie udała się. Możliwe, iż jest to inny typ lub dostęp zapisu jest niedozwolony.</p> <p>Error correction Pisownię nazwy (TAG), klucza (KEY), atrybutu (ATR) oraz typ zapisywanej wartości (DAT) sprawdzić. Jeśli to konieczne i możliwe, przesunąć program z partycji TNC na partycję PLC.</p>

Numer błędu	Opis
160-0125	<p>Error message Wersja demonstracyjna</p> <p>Cause of error To oprogramowanie jest wersją demonstracyjną. Przy pomocy wersji demonstracyjnej można edytować i odpracowywać programy NC, zawierające maksymalnie 100 wierszy. Przy wersji demo nie ma dostępu do serwisowej obsługi HEIDENHAIN.</p> <p>Error correction - W celu zakupu pełnej wersji produktu, proszę skontaktować się z serwisem technicznym sterowań numerycznych. - Proszę sprawdzić, czy podłączona jest klawiatura stanowiska programowania (lub dongle).</p>
160-0126	<p>Error message M90 nie jest obsługiwana w tym oprogramowaniu NC</p> <p>Cause of error Funkcja M90 nie jest dostępna w tym oprogramowaniu NC.</p> <p>Error correction Wykorzystywać cykl 32 TOLERANCJA, aby wpłynąć w ten sposób na dokładność, jakość powierzchni i szybkość obróbki.</p>
160-0127	<p>Error message M105 i M106 nie są obsługiwane w tym oprogramowaniu NC</p> <p>Cause of error Funkcje M105 i M106 nie są dostępne w tym oprogramowaniu NC.</p> <p>Error correction</p>
160-0128	<p>Error message M104 nie jest obsługiwana w tym oprogramowaniu NC</p> <p>Cause of error M104 nie jest obsługiwana przez dane oprogramowanie NC. Ostatnio wyznaczony manualnie punkt odniesienia jest zachowany w wierszu 0 tabeli preset.</p> <p>Error correction - aktywować punkt odniesienia z tabeli preset z cyklem 247 WYZNACZENIE PUNKTU ODNIESIENIA.</p>

Numer błędu	Opis
160-0129	<p>Error message M112 i M113 nie są obsługiwane w tym oprogramowaniu NC</p> <p>Cause of error Funkcje M112 i M113 nie są dostępne w tym oprogramowaniu NC.</p> <p>Error correction Wykorzystywać cykl 32 TOLERANCJA, aby wpłynąć w ten sposób na dokładność, jakość powierzchni i szybkość obróbki.</p>
160-012A	<p>Error message M114 i M115 nie są obsługiwane w tym oprogramowaniu NC</p> <p>Cause of error M114 i M115 nie są obsługiwane przez to oprogramowanie NC.</p> <p>Error correction - wykorzystywać M144/145 lub M128/129, aby uwzględnić położenie osi obrotowych i nachylnych.</p>
160-012B	<p>Error message M124 nie jest obsługiwana w tym oprogramowaniu NC</p> <p>Cause of error M124 nie jest obsługiwana przez dane oprogramowanie NC. Filtr konturu nie może być programowany w programie NC.</p> <p>Error correction - konfigurować filtr konturu poprzez CfgStretchFilter w konfiguracji maszyny.</p>
160-012C	<p>Error message M132 nie jest obsługiwana w tym oprogramowaniu NC</p> <p>Cause of error M132 nie jest obsługiwana przez dane oprogramowanie NC.</p> <p>Error correction - wykorzystywać cykl 32 TOLERANCJA, aby wpłynąć w ten sposób na dokładność, jakość powierzchni i szybkość obróbki.</p>

Numer błędu	Opis
160-012D	<p>Error message</p> <p>M134 i M135 nie są obsługiwane w tym oprogramowaniu NC</p> <p>Cause of error</p> <p>M134 i M135 dla zatrzymania dokładnościowego na nietan-gencjalnych przejściach przy pozycjonowaniu z osiami obrotowymi nie są obsługiwane przez dane oprogramowa-nie NC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- wykorzystywać specyficzne dla maszyny funkcje, aby aktywować automatykę zaciskową lub ją dezaktywować.- w razie potrzeby proszę skontaktować się z producentem maszyn.
160-012E	<p>Error message</p> <p>M142 nie jest obsługiwana w tym oprogramowaniu NC</p> <p>Cause of error</p> <p>Usuwanie modalnych informacji programowych przez M142 nie jest obsługiwane przez dane oprogramowanie NC.</p> <p>Error correction</p>
160-012F	<p>Error message</p> <p>M150 nie jest obsługiwana w tym oprogramowaniu NC</p> <p>Cause of error</p> <p>Pomijanie komunikatów wyłączników końcowych nie jest obsługiwane przez dane oprogramowanie NC.</p> <p>Error correction</p>
160-0130	<p>Error message</p> <p>M200 i M204 nie są obsługiwane w tym oprogramowaniu NC</p> <p>Cause of error</p> <p>Funkcje M200-M204 do cięcia laserowego nie są obsługiwa-ne przez dane oprogramowanie NC.</p> <p>Error correction</p>
160-0131	<p>Error message</p> <p>FT oraz FMAXT nie są obsługiwane w tym oprogramowaniu NC</p>
160-0132	<p>Error message</p> <p>FN15: PRINT nie jest obsługiwana w tym oprogramowaniu NC</p>

Numer błędu	Opis
160-0133	<p>Error message</p> <p>FN25: PRESET nie jest obsługiwana w tym oprogramowaniu NC</p>
160-0134	<p>Error message</p> <p>FN31: RANGE SELECT nie jest obsługiwana w tym oprogramowaniu NC</p>
160-0135	<p>Error message</p> <p>FN32: PLC PRESET nie jest obsługiwana w tym oprogramowaniu NC</p>
160-0136	<p>Error message</p> <p>SL1-cykle nie są obsługiwane w tym oprogramowaniu NC</p> <p>Cause of error</p> <p>Cykle SL 6, 15 i 16 nie są obsługiwane przez dane oprogramowanie NC.</p> <p>Error correction</p> <p>- dopasować program NC: SL1-cykle zastąpić nowymi, ulepszonymi cyklami SL2, a mianowicie 20, 21, 22, 23 i 24.</p>
160-0137	<p>Error message</p> <p>Cykl sondy impulsowej nie jest obsługiwany w tym oprogramowaniu NC</p> <p>Cause of error</p> <p>Zaprogramowany cykl układu impulsowego nie jest obsługiwany przez dane oprogramowanie NC.</p> <p>Error correction</p> <p>- dopasować program NC: cykl układu pomiarowego 2 i 9 zastąpić nowszymi cyklami 461, 462 lub 463.</p>
160-0138	<p>Error message</p> <p>Cykl 30 nie jest obsługiwany w tym oprogramowaniu NC</p> <p>Cause of error</p> <p>Cykl 30 nie jest obsługiwany przez dane oprogramowanie NC.</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
160-0139	<p>Error message Narzędzie nie może zostać zmienione</p> <p>Cause of error Zmiana numeru narzędzia lub indeksu narzędzia nie jest dozwolona w tym czasie. Ta kontrola została aktywowana przez producenta maszyn w obrębie makrosa TOOL CALL.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
160-013A	<p>Error message Przebieg do wiersza w zakresie z aktywną funkcją RTC niemożliwy</p> <p>Cause of error Próbowano wykonać szukanie wiersza startu w segmencie programu NC, w którym aktywna jest funkcja RTC (funkcja sprzężenia w czasie rzeczywistym). Nie jest to możliwe.</p> <p>Error correction - dopasować pozycję docelową dla szukania wiersza - tak wybrać pozycję docelową, aby szukanie wiersza startu zostało zakończone przed aktywowaniem funkcji RTC.</p>
160-013B	<p>Error message Funkcja zablokowana</p> <p>Cause of error Zaprogramowano funkcję, która nie została aktywowana przez producenta maszyn.</p> <p>Error correction - zmienić program NC lub powiadomić producenta maszyn</p>
160-013C	<p>Error message Funkcja nie wykonalna z aktualnym narzędziem</p> <p>Cause of error Dana funkcja jest sprzeczna z właściwościami aktualnego narzędzia.</p> <p>Error correction - zmienić program NC - sprawdzić dane narzędzia</p>

Numer błędu	Opis
160-013D	<p>Error message</p> <p>Plik %1 do kinematyki suportu narzędziowego nie mógł zostać otwarty</p> <p>Cause of error</p> <p>Podany plik do kinematyki suportu narzędziowego nie został znaleziony ani pod TNC:\system\Toolkinematics ani pod OEM:\config\Toolkinematics.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - wstawić plik do jednego z przewidzianych w tym celu katalogów lub skasować odpowiedni wpis pod "KINEMATIC" w tablicy narzędzi, jeśli dla danego narzędzia nie ma być stosowana kinematyka suportu narzędziowego. - powiadomić serwis.
160-013E	<p>Error message</p> <p>Dane kinematyki suportu narzędziowego błędne</p> <p>Cause of error</p> <p>Dane kinematyki suportu narzędziowego aktualnego narzędzia są błędne.</p> <p>Wskazówka: nie odpracowywać w takim stanie programów NC oraz przemieszczać osie manualnie tylko przy zachowaniu ostrożności!</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - upewnić się, iż dla wymaganego narzędzia w tablicy narzędzi pod "KINEMATIC" podany jest właściwy plik dla kinematyki suportu narzędziowego. - pokwitować meldunek o błędach. - wykonać TOOL CALL na narzędzie, do którego nie podana jest kinematyka suportu narzędziowego lub posiadające poprawnie określoną kinematykę suportu narzędziowego. - powiadomić serwis.
160-0142	<p>Error message</p> <p>Pozycjonowanie osi niemożliwe</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - pozycjonowanie osi pomocniczej zostało rozpoczęte, zanim zakończono ostatnie pozycjonowanie tej osi <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić program PLC - czekać ewidentnie na koniec poprzedniego pozycjonowania lub to pozycjonowanie przerwać - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
160-0143	<p>Error message Przemieszczenie osi przerwane</p> <p>Cause of error Pozycjonowanie osi pomocniczej zostało przerwane.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - ewentualnie inny pojawiający się komunikat o błędach sprawdzić - sprawdzić program PLC oraz znacznik statusu osi - powiadomić serwis
160-0144	<p>Error message Dla układu impulsowego nastolnego %1 brak danej konfiguracji %2</p> <p>Cause of error Dla aktywowanego przy pomocy parametru CfgProbes/activeTT nastolnego układu impulsowego TT brak odpowiednich danych konfiguracji.</p> <p>Error correction Brakujące dane konfiguracji uzupełnić lub aktywować inny nastolny układ pomiarowy TT.</p>
160-0145	<p>Error message Żaden układ impulsowy nie jest aktywny</p> <p>Cause of error Rozpoczęto cykl próbkowania, jednakże nie aktywowano uprzednio układu pomiarowego.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - zamonotować sondę TS lub - przełączyć na nastolny układ pomiarowy TT.
160-0146	<p>Error message Alias-strobe typu %1 błędnie skonfigurowany</p> <p>Cause of error The entered command is not available because the corresponding configuration data are faulty. Presumably it is not supported on this machine. The M function referenced in CfgPlcStrobeAlias is not configured.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inform your machine tool builder

Numer błędu	Opis
160-0155	<p>Error message Wieloznaczność: DR2 i DR2TABLE zdefiniowane w tabeli narzędzi</p> <p>Cause of error Ambiguous DR2 data are entered in the tool table. Only DR2 or DR2TABLE can set for a tool at any given time.</p> <p>Error correction In order to use 3-D radius compensation, enter the desired DR2 value and leave the DR2TABLE entry empty In order to use the 3D-ToolComp option, enter in DR2TABLE the file name (without extension) of the compensation value table and set DR2 to zero (0)</p>
160-0156	<p>Error message Korekcja promienia z frezem nie jest możliwa (TCPM TIP-CENTER)</p> <p>Cause of error Próbowano z narzędziem frezarskim i aktywnym TCPM REFPNT TIP-CENTER zaprogramować korekcję promienia. Korekcja promienia z tym punktem odniesienia jest możliwa tylko dla narzędzi tokarskich.</p> <p>Error correction Zmiana narzędzia tokarskiego</p>
160-0157	<p>Error message Aktywowanie TCPM REFPNT TIP-CENTER niedozwolone</p> <p>Cause of error An attempt was made to activate TCPM REFPNT TIP-CENTER. This is not allowed in the current program context. TCPM REFPNT TIP-CENTER cannot be used in the following program states: - Active tool radius compensation - Active 3-D tool compensation</p> <p>Error correction If necessary, deactivate the active tool radius compensation or 3-D tool compensation</p>
160-0158	<p>Error message TCPM TIP-CENTER aktywny</p> <p>Cause of error TCPM REFPNT TIP-CENTER jest aktywny. Z punktem odniesienia TCPM nie można stosować następujących funkcji: - korekcja narzędzia 3D - korekcja promienia R+ i R-</p> <p>Error correction TCPM TIP-CENTER (przy pomocy FUNCTION TCPM RESET lub M129) dezaktywować lub dla punktu odniesienia TCPM aktywować TIP-TIP bądź CENTER-CENTER, zanim zostanie aktywowana korekcja narzędzia.</p>

Numer błędu	Opis
160-015A	<p>Error message TCPM TIP-CENTER z korekcją promienia narzędzia aktywne</p> <p>Cause of error TCPM REFNT TIP-CENTER with tool radius compensation is active. The following functions are not possible in this state: - M128 - M129 / FUNCTION TCPM RESET - FUNCTION TCPM REFNT: Change of TCPM preset</p> <p>Error correction Deactivate tool radius compensation first with R0</p>
160-0160	<p>Error message M2/M30 w podprogramie</p> <p>Cause of error Program NC został zakończony poprzez wywołanie M2 lub M30 w wywołanym z CALL PGM podprogramie.</p> <p>Error correction - Jeśli taki przebieg był przewidziany, to dalsze działania nie są konieczne. - Jeśli przewidziany jest powrót z podprogramu: dopasować program NC - w podprogramie skok do ostatniego wiersza.</p>
160-0162	<p>Error message Plik z 3D-ToolComp wartości korekcji nie dostępne</p> <p>Cause of error Plik, z podaną w tabeli narzędzi w kolumnie DR2TABLE nazwą, nie mógł zostać otwarty.</p> <p>Error correction - sprawdzić pisownię nazwy pliku w tabeli narzędzi. - sprawdzić, czy plik znajduje się w przewidzianym dla niego folderze w sterowaniu. - powiadomić serwis.</p>
160-0163	<p>Error message Polecenie NC nie jest dozwolone przy obróbce zorientowanej narzędziem</p> <p>Cause of error - wykonane polecenie NC, nie obsługiwane przy zorientowanej narzędziem obróbce. Przykładowo nie dozwolona jest w tym trybie zmiana tabeli preset bez przełączenia zakresu przemieszczenia.</p> <p>Error correction - skorygować program NC lub - wykorzystywać zorientowaną detalem obróbkę</p>

Numer błędu	Opis
160-0164	<p>Error message Parametr w makro nie jest dopuszczalny</p> <p>Cause of error W makro OEM zaprogramowano TOOL CALL z niewłaściwymi parametrami. - w makro dla zorientowanej narzędziowo obróbki palet niedozwolone są parametry przy TOOL CALL. - w makro zmiany narzędzia dozwolone są dla TOOL CALL tylko numer, indeks stopnia oraz prędkość obrotowa wrzeciona.</p> <p>Error correction</p>
160-0165	<p>Error message Głowica do planowania: M148 niedozwolona</p> <p>Cause of error Automatyczne podnoszenie narzędzia przy aktywnej głowicy do planowania nie jest dozwolone.</p> <p>Error correction -sprawdzić program NC i w razie potrzeby dopasować.</p>
160-0166	<p>Error message Funkcja zablokowana</p> <p>Cause of error Funkcja została zablokowana przez ustawienie konfiguracji producenta obrabiarek.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC lub powiadomić producenta maszyn.</p>
160-0167	<p>Error message Kontynuowanie programu niemożliwe</p> <p>Cause of error W rzadkich przypadkach kontynuowanie programu z GOTO nie jest więcej możliwe.</p> <p>Error correction - program NC restartować - w razie potrzeby spróbować wejścia do programu z funkcją przebiegu do wiersza</p>

Numer błędu	Opis
160-0168	<p>Error message Preset niedopuszczalny</p> <p>Cause of error Aktywowany preset zawiera przynajmniej jedną wartość nierówną zero, Jest to niedozwolone ze względu na zdefiniowane przez producenta obrabiarek ograniczenie. To ograniczenie mogło zostać aktywowane z następujących przyczyn: - globalnie poprzez konfigurację - zależność od stanu obrabiarki, poprzez syntaktykę NC. Sterowanie nie aktywowało tej niedopuszczalnej wartości presetu.</p> <p>Error correction - aktualny preset sprawdzić i w razie konieczności zmienić - w trybie pracy Test programu pomocnym może być przejęcie presetu odpracowywania poprzez funkcję Detal w przestrzeni roboczej - powiadomić serwis</p>
160-0169	<p>Error message Offset OEM dla osi X, Y lub Z niedopuszczalny</p> <p>Cause of error Próbowano dla jednej z osi głównych X, Y, Z zdefiniować offset OEM. Jest to niedopuszczalne..</p> <p>Error correction</p>
160-016A	<p>Error message Automatyczna zmiana narzędzia niemożliwa</p> <p>Cause of error Automatyczna zmiana narzędzia jest na razie obsługiwana tylko przy obróbce frezowaniem.</p> <p>Error correction - zadać z góry w ustawieniach AFC strategię, nie zawierającą reakcji przeciążenia OVLD = M (makro). - proszę skontaktować się z serwisem, jeśli ten komunikat pojawił się nie z powodu reakcji przeciążenia AFC.</p>
160-016B	<p>Error message Przełączenie trybu obróbki niedozwolone</p> <p>Cause of error You tried to switch the operating mode while tool radius compensation was active.</p> <p>Error correction Cancel the tool radius compensation before switching the operating mode.</p>

Numer błędu	Opis
160-016C	<p>Error message NC-wiersz w trybie szlifowania niedozwolony</p> <p>Cause of error You tried to execute a function that is not allowed in grinding mode.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Machining cycles for cylindrical surface - Machining cycles that are disabled for grinding mode - Functions of manual operation that are not permitted for grinding <p>Error correction - Correct the NC program</p>
160-016D	<p>Error message NC-wiersz w trybie obciążania niedozwolony</p> <p>Cause of error You tried to execute a function that is not permitted in dressing mode.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Machining cycles for cylindrical surface - Machining cycles that are disabled for dressing mode - Functions of manual operation that are not permitted for dressing <p>Error correction - Correct the NC program</p>
160-016E	<p>Error message Funkcja M nie dozwolona</p> <p>Cause of error Podano w dialogu funkcji M jedną z funkcji M, która dozwolona jest tylko w programie NC.</p> <p>Error correction - skorygować numer funkcji M - wydawać funkcję przez blok MDI.</p>
160-016F	<p>Error message Brak praw wykonania dla syntaktyki NC</p> <p>Cause of error Nie jesteś autoryzowany do wykonania tej specjalnej funkcji (np. FN22).</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>

Numer błędu	Opis
160-0170	<p>Error message M89 w kombinacji z FK nie obsługiwana</p> <p>Cause of error Próbowano wykonać blok FK z aktywnym M89. To nie jest obsługiwane.</p> <p>Error correction - Zmienić program NC. - zaprogramować zamiast M89 w odpowiednich blokach FK funkcję M99, aby wykonać wybrany cykl.</p>
160-0171	<p>Error message FN27/FN28 typ pola nie jest obsługiwany</p> <p>Cause of error Próbowano przy pomocy funkcji FN27 lub FN28 uzyskać dostęp do pola, które nie pasuje do typu parametru.</p> <p>Error correction - dla numerycznych pól należy wykorzystywać jako źródło lub cel parametr Q, QL lub QR. - dla pól tekstowych musi być stosowany parametr QS.</p>
160-0177	<p>Error message Narzędzie szlifowania niekompletnie zdefiniowane</p> <p>Cause of error - You have called a grinding tool that is not defined in the grinding tool table, or at least not completely. - The grinding tool table does not exist or is faulty.</p> <p>Error correction - Add the missing tool to the grinding tool table. - Create or correct the grinding tool table.</p>
160-0179	<p>Error message Zakres przemieszczenia nie zdefiniowany</p> <p>Cause of error Próbowano dezaktywować zakres przemieszczenia, który nie został zdefiniowany w konfiguracji poprzez CfgWorkingRange..</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
160-017A	<p>Error message Maksymalna liczba zmian konfiguracji przekroczona</p> <p>Cause of error W Schowku znajduje się zbyt wiele zmian konfiguracji z WRITE CFG PREPARE.</p> <p>Error correction Należy zapisać już przygotowane zmiany z WRITE CFG COMMIT przed dalszymi instrukcjami PREPARE.</p>

Numer błędu	Opis
160-017B	<p>Error message Program NC błędny: WRITE CFG COMMIT bez PREPARE</p> <p>Cause of error Zaprogramowano WRITE CFG COMMIT bez uprzedniego WRITE CFG PREPARE, albo ostatnio programowane WRITE CFG PREPARE straciło ważność.</p> <p>Error correction Zmienić program NC</p>
160-017C	<p>Error message Parameter type is incorrect</p> <p>Cause of error The result type in a Q parameter formula does not match the parameter on the left side: - On the left is a Q, QR, or QL parameter but the result of the formula is a string - On the left is a QS parameter but the result of the formula is a number</p> <p>Error correction Correct the formula</p>
160-017D	<p>Error message Probing movement was prevented by DCM</p> <p>Cause of error The collision monitoring function shortened the length of the probing movement to 0.</p> <p>Error correction - Check the configuration of the touch probe being used - Check whether a collision object must be deactivated for the probing operation</p>
160-017E	<p>Error message Block scan not permitted</p> <p>Cause of error You began a mid-program startup while dressing mode was active or the target of a mid-program startup is at a position in the dressing mode. This is not allowed.</p> <p>Error correction Adapt the target position for the block search</p>

Numer błędu	Opis
160-017F	<p>Error message Handwheel superimpositioning not allowed in dressing mode</p> <p>Cause of error You attempted to switch to dressing mode even though handwheel superimpositioning is still active.</p> <p>Error correction Switch off handwheel superimpositioning before switching to dressing mode.</p>
160-030A	<p>Error message No technology data record available for contour machining</p> <p>Cause of error A Cycle 271 must be programmed before every fixed cycle 272, 273, or 274.</p> <p>Error correction - Adapt the NC program - Program Cycle 271</p>
160-030B	<p>Error message Skanowanie wierszy niedozwolone</p> <p>Cause of error The target position of the mid-program startup is within an active reciprocating movement. This is not allowed.</p> <p>Error correction Adapt the target position for the block search</p>
160-030E	<p>Error message Preset not defined</p> <p>Cause of error An attempt was made to select a preset that is not defined.</p> <p>Error correction Correct the name or the preset or expand the preset table.</p>
160-030F	<p>Error message Typ pliku modelu narzędzia niedozwolony</p> <p>Cause of error Dla montowanego narzędzia podano plik nieodpowiedniego typu. Dopuszczalne są *.stl-pliki.</p> <p>Error correction Zamienić plik odpowiednim dopuszczalnym plikiem.</p>

Numer błędu	Opis
160-0310	<p>Error message File with tool model is missing</p> <p>Cause of error Die in der Werkzeugtabelle angegebene Datei zur Beschreibung des Werkzeugmodells ist nicht vorhanden</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Schreibweise des Dateinamens in der Werkzeugtabelle kontrollieren - Datei in den dafür vorgesehenen Ordner auf der Steuerung kopieren (Angaben im Benutzerhandbuch beachten)
160-0312	<p>Error message Nie zapisana pozycja dla powrotu</p> <p>Cause of error Próbowałeś wrócić do zapisanego punktu podnoszenia, chociaż żaden taki punkt nie został zapisany w pamięci.</p> <ul style="list-style-type: none"> - funkcja została wywołana poza makro, w którym zachowane są punkty podnoszenia - w makro nie zaprogramowano M140 <p>Error correction Skorygować makro</p>
160-0313	<p>Error message Niewłaściwa wartość dla tabeli</p> <p>Cause of error Próbowano przy użyciu TABDATA ADD dodać wartość do pustego wpisu w tabeli.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić, czy dane w tablicach są zgodne z wymogami użytkownika - skorygować program NC
160-0314	<p>Error message Daten für Werkzeugform fehlerhaft oder Funktion gesperrt</p> <p>Cause of error Dane formy aktualnego narzędzia zawierają błędy. Wskazówka: nie odpracowywać w takim stanie programów NC oraz przemieszczać osie manualnie tylko przy zachowaniu ostrożności!</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - upewnić się, że dla pożądanego narzędzia wpisany jest w tabeli narzędzi pod "TSHAPE" właściwy plik dla formy narzędzia 3D. - pokwitować komunikat o błędach - wykonać TOOL CALL na narzędzie, którego forma nie jest podana bądź które dysponuje właściwym plikiem formy narzędzia 3D. - poinformować serwis.

Numer błędu	Opis
160-0315	<p>Error message Brak instrukcji "IF" przed "ELSE (IF)" bądź "END IF"</p> <p>Cause of error Sekwencja z instrukcjami "IF", "ELSE IF", "ELSE" i/bądź "END IF" została niewłaściwie zaprogramowana.</p> <p>Error correction Zmodyfikować program NC</p>
160-0316	<p>Error message "ELSE" po "ELSE" niedozwolone</p> <p>Cause of error Sekwencja z instrukcjami "IF", "ELSE IF", "ELSE" i/bądź "END IF" została niewłaściwie zaprogramowana.</p> <p>Error correction Zmodyfikować program NC</p>
160-0317	<p>Error message Końcówka "END IF" instrukcji "IF" nie została znaleziona</p> <p>Cause of error Sekwencja z instrukcjami "IF", "ELSE IF", "ELSE" i/bądź "END IF" została niewłaściwie zaprogramowana.</p> <p>Error correction Zmodyfikować program NC</p>
160-0318	<p>Error message "END IF" bez uprzedniego "IF"</p> <p>Cause of error Sekwencja z instrukcjami "IF", "ELSE IF", "ELSE" i/bądź "END IF" została niewłaściwie zaprogramowana.</p> <p>Error correction Zmodyfikować program NC</p>
160-0319	<p>Error message Instrukcja między "IF" i "END IF" niedozwolona</p> <p>Cause of error W bloku rozpoczętym z IF, FOR bądź WHILE zaprogramowano instrukcję skoku, która nie jest dozwolona w tym miejscu.</p> <p>Error correction Zmodyfikować program NC</p>

Numer błędu	Opis
160-031A	<p>Error message Instrukcja w obrębie pętli FOR- bądź WHILE niedozwolona</p> <p>Cause of error W bloku rozpoczętym z IF, FOR bądź WHILE zaprogramowano instrukcję skoku, która nie jest dozwolona w tym miejscu.</p> <p>Error correction Zmodyfikować program NC</p>
160-031B	<p>Error message Koniec pętli (FOR bądź WHILE) zawiera błędy: brak początku</p> <p>Cause of error Pętla została zaprogramowana nieprawidłowo. Pętla rozpoczyna się z "FOR" bądź "WHILE" i kończy się z "END FOR" bądź "END WHILE". Tylko w obrębie pętli mogą być używane "CONTINUE" bądź "BREAK".</p> <p>Error correction Zmodyfikować program NC</p>
160-031C	<p>Error message "END FOR" nie zaleziono</p> <p>Cause of error Pętla została zaprogramowana nieprawidłowo. Pętla rozpoczyna się z "FOR" bądź "WHILE" i kończy się z "END FOR" bądź "END WHILE". Tylko w obrębie pętli mogą być używane "CONTINUE" bądź "BREAK".</p> <p>Error correction Zmodyfikować program NC</p>
160-031D	<p>Error message "END WHILE" nie zaleziono</p> <p>Cause of error Pętla została zaprogramowana nieprawidłowo. Pętla rozpoczyna się z "FOR" bądź "WHILE" i kończy się z "END FOR" bądź "END WHILE". Tylko w obrębie pętli mogą być używane "CONTINUE" bądź "BREAK".</p> <p>Error correction Zmodyfikować program NC</p>
160-031E	<p>Error message "CONTINUE" poza pętlą</p> <p>Cause of error Pętla została zaprogramowana nieprawidłowo. Pętla rozpoczyna się z "FOR" bądź "WHILE" i kończy się z "END FOR" bądź "END WHILE". Tylko w obrębie pętli mogą być używane "CONTINUE" bądź "BREAK".</p> <p>Error correction Zmodyfikować program NC</p>

Numer błędu	Opis
160-031F	<p>Error message "BREAK" poza pętlą</p> <p>Cause of error Pętla została zaprogramowana nieprawidłowo. Pętla rozpoczyna się z "FOR" bądź "WHILE" i kończy się z "END FOR" bądź "END WHILE". Tylko w obrębie pętli mogą być używane "CONTINUE" bądź "BREAK".</p> <p>Error correction Zmodyfikować program NC</p>
160-0320	<p>Error message Impermissible tool type for tool shape</p> <p>Cause of error 3D-Werkzeugformen können für Fräswerkzeuge und Tastsysteme verwendet werden. Hinweis: Es wird die parametrische Beschreibung des Werkzeugs wirksam. Indizierte Werkzeuge sind auch nur parametrisiert darstellbar</p> <p>Error correction - Entfernen Sie den Eintrag in der TSHAPE-Spalte und sorgen für eine korrekte parametrische Beschreibung des Werkzeugs.</p>
160-0321	<p>Error message Import danych z cyfrowego skoroszytu roboczego nieudany</p> <p>Cause of error Narzędzia, punkty odniesienia bądź punkty zerowe nie mogą lub tylko w niepełnym wymiarze mogą być konwersowane na wewnętrznie konieczny format dla wykonania obróbki.</p> <p>Error correction Należy uwzględnić dodatkowy tekst i jeśli dotyczy skorygować dane w cyfrowym skoroszytcie albo generować je ponownie</p>
160-0322	<p>Error message Software option for DCM v2 is missing</p> <p>Cause of error Die Software-Option für DCM v2 ist nicht freigeschaltet.</p> <p>Error correction Kundendienst benachrichtigen NC-Programm ändern Einträge in der TSHAPE-Spalte der Werkzeugtabelle entfernen</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0001	Error message Błąd systemowy w łańcuchu geometrii Nieważny komunikat %1 Cause of error Błąd systemowy Error correction Powiadomić serwis
1A0-0002	Error message Błąd systemowy w łańcuchu geometrii: %1 Cause of error Błąd systemowy Error correction Powiadomić serwis
1A0-0003	Error message Funkcja jeszcze nie zaimplementowana: %1 Cause of error Próba korzystania z nie zaimplementowanej funkcji Error correction Dokonać zmiany programu NC
1A0-0004	Error message Błąd systemowy w łańcuchu geometrii: %1 Cause of error Błąd systemowy w łańcuchu geometrii Error correction Powiadomić serwis
1A0-0005	Error message Błąd systemowy w łańcuchu geometrii: %1 Cause of error Błąd systemowy przy wewnętrznym obliczeniu toru kształto- wego Error correction Powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
1A0-0006	<p>Error message Błąd systemowy w łańcuchu geometrii: %1</p> <p>Cause of error Błąd systemowy przy wewnętrznym obliczeniu toru kształtowego</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
1A0-0007	<p>Error message Błąd systemowy w łańcuchu geometrii: %1</p> <p>Cause of error Błąd systemowy w łańcuchu geometrii</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
1A0-0008	<p>Error message Osie podwójnie programow.</p> <p>Cause of error W jednym wierszu punktu środkowego okręgu lub wierszu bieguna (CC, DIN/ISO: I,J,K) zaprogramowano dwa razy tę samą oś.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
1A0-0009	<p>Error message Osie w CC-wierszu (ISO: I,J,K) zaprogramowane podwójnie</p> <p>Cause of error Zaprogramowano w wierszu punktu środkowego okręgu lub w wierszu bieguna (CC, DIN/ISO: I,J,K) dwa razy tę samą oś.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
1A0-000A	<p>Error message Nie zdefiniowano osi narzędzia</p> <p>Cause of error Brak wyboru płaszczyzny, albo zaprogramowano kierunek osi narzędzia albo nie określono płaszczyzny domyślnej.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC lub określić płaszczyznę domyślną w konfiguracji</p>

Numer błędu	Opis
1A0-000B	<p>Error message Nie zaprogramowano współrzędnych punktu końcowego okręgu</p> <p>Cause of error Brak danych punktu końcowego okręgu</p> <p>Error correction Zaprogramować przynajmniej jedną współrzędną punktu końcowego okręgu</p>
1A0-000C	<p>Error message Blok okręgu: nie zaprogramowano kierunku rotacji</p> <p>Cause of error Zaprogramowano okrąg bez kierunku obrotu.</p> <p>Error correction Zawsze programować kierunek obrotu DR.</p>
1A0-000D	<p>Error message Nie zaprogramowano promienia okręgu w wierszu CR</p> <p>Cause of error Brak promienia okręgu w wierszu CR</p> <p>Error correction Zaprogramować promień w wierszu CR</p>
1A0-000E	<p>Error message Błąd systemowy w łańcuchu geometrii: %1</p> <p>Cause of error Błąd systemowy w łańcuchu geometrii</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
1A0-000F	<p>Error message Brak bieguna</p> <p>Cause of error Próbowano dokonać przemieszczenia przy pomocy współrzędnych biegunowych (LP/CP/CTP, DIN/ISO: G10/G11/G12/G13/G15/G16), bez uprzedniego zaprogramowania bieguna CC (DIN/ISO: I/J/K).</p> <p>Error correction Przed pierwszym wierszem ze współrzędnymi biegunowymi zaprogramować biegun CC (DIN/ISO: I, J; K).</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0010	<p>Error message Błąd systemowy w łańcuchu geometrii: %1</p> <p>Cause of error Błąd systemowy w łańcuchu geometrii</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
1A0-0011	<p>Error message Zaprogramowana oś nie przyporządkowana fizycznej osi</p> <p>Cause of error Programowanie wartości osi z programowalną osią bez przyporządkowanej fizycznej osi</p> <p>Error correction - Skorygować program NC - Powiadomić serwis</p>
1A0-0012	<p>Error message Błąd systemowy przy wewn. obliczaniu toru kształt.: luka w zaprogramowanym torze</p> <p>Cause of error Błąd systemowy w łańcuchu geometrii</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
1A0-0013	<p>Error message Za duży promień narzędzia</p> <p>Cause of error - Promień konturu wewnętrznego mniejszy niż promień narzędzia - Korekcja narzędzia prowadzi do uszkodzenia konturu (pętla w torze punktu środkowego narzędzia) - Offset konturu zbyt duży</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany programu NC - Wybrać mniejsze narzędzie - Zaprogramować mniejszy offset konturu</p>
1A0-0016	<p>Error message Błąd w konfiguracji modułu: %1</p> <p>Cause of error Błąd w konfiguracji modułu (niezainicjalizowana lista w obiekcie konfiguracji)</p> <p>Error correction - Zmienić dane konfiguracji - Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0017	<p>Error message Błąd w konfiguracji modułu: %1</p> <p>Cause of error - Błąd w konfiguracji modułu (wielkość listy atrybutu w obiekcie konfiguracji zbyt mała)</p> <p>Error correction - Zmienić dane konfiguracji - Powiadomić serwis</p>
1A0-0019	<p>Error message Wyłączyć programowanie średnicy przed mimośrodowym szlifowaniem</p> <p>Cause of error Programowanie średnicy mimośrodowego szlifowania nie wyłączone</p> <p>Error correction Dokonać zmiany cyklu</p>
1A0-001B	<p>Error message Automatyczne przejście bieguna niedozwolone</p> <p>Cause of error Zaprogramowano wiersz CC (DIN/ISO: I,J,K) bez współrzędnych (automatyczne przejście bieguna). To jest niemożliwe w aktualnym kontekście, ponieważ TNC nie może określić jednoznacznie płaszczyzny bieguna.</p> <p>Error correction - w wierszu bezpośrednio przed przejściem bieguna zaprogramować dwie osie liniowe płaszczyzny obróbki. - określić płaszczyznę obróbki poprzez TOOL CALL</p>
1A0-001C	<p>Error message Błąd prog.katow.pkt.bazow</p> <p>Cause of error W wierszu LP/CP (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) nie zdefiniowano kąta biegunowego lub zdefiniowano inkrementalny kąt biegunowy tzn.: - odstęp pomiędzy ostatnią zaprogramowaną pozycją i biegunem jest mniejszy równy 0,1 µm. - Pomędzy przejściem bieguna i wierszem LP-/CP nie zaprogramowano obrotu.</p> <p>Error correction - Zaprogramować absolutny kąt biegunowy. - Sprawdzić położenie bieguna. - Jeżeli to konieczne, wykasować obrót.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-001D	<p>Error message Niewłaściwa oś bieguna dla wybranej płaszczyzny obróbki</p> <p>Cause of error - Z-komponent dla płaszczyzny XY - X-komponent dla płaszczyzny YZ - Y-komponent dla płaszczyzny ZX</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
1A0-001E	<p>Error message Fazka/zaokrąglenie: następną prosta leży na niewłaściwej płaszczyźnie.</p> <p>Cause of error Po zaprogramowaniu elementu przejściowego (RND/CHF) zaprogramowano element liniowy, nie leżący na płaszczyźnie elementu przejściowego</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
1A0-0021	<p>Error message Błąd systemowy w łańcuchu geometrii: %1</p> <p>Cause of error Błąd systemowy w łańcuchu geometrii</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
1A0-0022	<p>Error message Błąd systemowy w łańcuchu geometrii: %1</p> <p>Cause of error Błąd systemowy w łańcuchu geometrii</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
1A0-0024	<p>Error message Zablokowanie osi po elemencie przejściowym konturu nie dozwolone</p> <p>Cause of error Bezpośrednio po ustaleniu osi zaprogramowano wiersz zaokrąglenia lub fazki</p> <p>Error correction - Skorygować program NC - Wyeliminować element przejściowy konturu z programu lub - Po elemencie przejściowym konturu zaprogramować pozycję docelową</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0025	<p>Error message</p> <p>Wyznaczanie punktu odnies.po elemen.przejsciowym konturu niedozw.</p> <p>Cause of error</p> <p>Nastawienie transformacji bazowej bezpośrednio po elemencie przejściowym konturu</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Skorygować program NC - Element przejściowy konturu wyeliminować z programu lub - Po elemencie przejściowym konturu zaprogramować pozycję docelową
1A0-0026	<p>Error message</p> <p>Wyznaczenie wartości osiowych bezpośrednio po elemencie przejściowym konturu niedozwolone.</p> <p>Cause of error</p> <p>Nastawianie wartości osiowych bezpośrednio po elemencie przejściowym konturu</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dokonać zmiany programu NC - Eliminiować element przejściowy konturu z programu lub - Zaprogramować po elemencie przejściowym konturu pozycję docelową
1A0-0027	<p>Error message</p> <p>Zmiana narzędzia bezpośr.po elemen.przejsciowym konturu niedozw.</p> <p>Cause of error</p> <p>Zmiana narzędzia bezpośrednio po elemencie przejściowym konturu</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Skorygować program NC - Wyeliminować element przejściowy konturu z programu albo - Po elemencie przejściowym konturu zaprogramować pozycję docelową
1A0-0028	<p>Error message</p> <p>Wiersz próbkowania bezpośr. po elemen. przejśc. konturu niedozw.</p> <p>Cause of error</p> <p>Wiersz próbkowania bezpośrednio po elemencie przejściowym konturu</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Skorygować program NC - Wyeliminować element przejściowy konturu z programu albo - Po elemencie przejściowym konturu zaprogramować pozycję docelową

Numer błędu	Opis
1A0-002B	<p>Error message Sonda pom.nie osiągnęła punktu</p> <p>Cause of error W cyklu TCH-PROBE 0 (DIN/ISO: G55) lub przy wykorzystywaniu manualnych cykli próbkowania nie osiągnięto w obrębie określonej w tabeli sondy drogi przemieszczenia żadnego punktu próbkowania.</p> <p>Error correction - prepozycjonować sondę bliżej obrabianego przedmiotu. - zwiększyć wartość w tabeli sondy.</p>
1A0-002C	<p>Error message Zaprogramowano dwa sukcesywne przemieszczenia APPR/DEP</p> <p>Cause of error - Dwa przemieszczenia najazdu/odsuwu zaprogramowano bezpośrednio jedno po drugim - Pomiędzy dwoma przemieszczeniami najazdu/odsuwu zaprogramowano elementy o długości zero</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
1A0-002D	<p>Error message Przełączenie korekcji niedozwolone</p> <p>Cause of error Zmiana korekcji bez uprzedniego zakończenia korekcji</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany programu NC - Zamknąć poprzedni kontur</p>
1A0-002F	<p>Error message Brak definicji narzędzia</p> <p>Cause of error Łańcuch geometrii nie otrzymał przed włączeniem korekcji narzędzia żadnych danych narzędziowych</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany programu NC - Powiadomić serwis</p>
1A0-0030	<p>Error message Korekc.drogi źle rozpocz.</p> <p>Cause of error Próbowano aktywować korekcję promienia narzędzia z RL lub RR (DIN/ISO: G41 lub G42) w wierszu kołowym.</p> <p>Error correction Korekcję promienia narzędzia aktywować tylko przy pomocy wiersza linearnego (L, DIN/ISO: G0, G1, G10, G11).</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0031	<p>Error message Korekcja drogi źle zakończ</p> <p>Cause of error Próbowano skasować korekcję promienia narzędzia z R0 (DIN/ISO: G40) w wierszu okręgu.</p> <p>Error correction Korekcję promienia narzędzia kasować tylko przy pomocy wiersza prostych (L, DIN/ISO: G0, G1, G10, G11).</p>
1A0-0032	<p>Error message Przetączenie płaszczyzny obróbki niedozwolone</p> <p>Cause of error - Zmiana płaszczyzny obróbki po RND, CHF, APPR</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany programu NC</p>
1A0-0033	<p>Error message Zaokrąglenie nie może zostać obliczone</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zaokrąglenie zostało zaprogramowane w pierwszym wierszu przemieszczenia programu NC. - Przed zaokrągleniem został zaprogramowany element konturu, nie leżący wyłącznie na płaszczyźnie obróbki. - Przed zaokrągleniem został zaprogramowany element konturu, nie posiadający długości geometrycznej. - po przerwaniu programu wybrano z GOTO wiersz RND (DIN/ISO: G25). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Przed zaokrągleniem należy zaprogramować przynajmniej dwa elementy konturu. - Element konturu bezpośrednio przed zaokrągleniem musi być zaprogramowany wyłącznie na płaszczyźnie obróbki. - Po przerwaniu programu zapisać przynajmniej dwa wiersze przemieszczenia przed wierszem RND.

Numer błędu	Opis
1A0-0034	<p>Error message Fazka nie może zostać obliczona</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fazka została zaprogramowana w pierwszym wierszu przemieszczenia programu NC. - Przed fazką zaprogramowano element konturu, nie leżący wyłącznie na płaszczyźnie obróbki. - Przed fazką zaprogramowano element konturu, nie posiadający geometrycznej długości. - po przerwaniu programu wybrano z GOTO wiersz CHF (DIN/ISO: G24). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Przed fazką należy zaprogramować przynajmniej dwa elementy konturu. - Element konturu bezpośrednio przed fazką musi zostać zaprogramowany wyłącznie na płaszczyźnie obróbki. - Po przerwaniu programu zapisać przynajmniej dwa wiersze pozycjonowania przed wierszem CHF.
1A0-0035	<p>Error message Dwa sukcesywnie następujące elementy przejściowe niedozwolone</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zaprogramowano jeden po drugim dwa elementy przejściowe - CHF po elemencie przejściowym - RND po elemencie przejściowym - APPRLT po elemencie przejściowym - APPRLN po elemencie przejściowym - APPRCT po elemencie przejściowym - APPRLCT po elemencie przejściowym - DEPLT po elemencie przejściowym - DEPLN po elemencie przejściowym - DEPCT po elemencie przejściowym - DEPLCT po elemencie przejściowym <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dokonać zmiany programu NC
1A0-0036	<p>Error message Przejście konturu nie zakończone</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Brak elementu krzywoliniowego po CHF/RND - np. koniec programu po CHF/RND <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dokonać zmiany programu NC

Numer błędu	Opis
1A0-0037	<p>Error message Ogólny błąd system. przy wewn. obliczaniu toru</p> <p>Cause of error - Sprzeczne dane</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
1A0-0038	<p>Error message Niewłaściwe zastosowanie cyklu 19</p> <p>Cause of error - Przed wywołaniem cyklu 19 zostało wyłączone nachylenie płaszczyzny obróbki (FN17 ID210 NR6)</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany programu NC</p>
1A0-0039	<p>Error message Niewłaściwe zastosowanie cyklu 19</p> <p>Cause of error - Przed wywołaniem cyklu 19 został wywołany cykl 8 lub cykl 10</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany programu NC</p>
1A0-003A	<p>Error message Niewłaściwy indeks osiowy dla FN18</p> <p>Cause of error - W funkcji czytania danych systemowych (FN18, DIN/ISO: D18), podano błędny indeks osiowy.</p> <p>Error correction - Sprawdzić indeks danych systemowych</p>
1A0-003B	<p>Error message Błąd systemowy w łańcuchu geometrii: Niewłaściwy status %1 %2 %3</p> <p>Cause of error - Błąd systemowy w łańcuchu geometrii</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
1A0-003C	<p>Error message Obliczenie toru środka narzędzia lub powiązań konturu dla danych list konturu nie możliwe!</p> <p>Cause of error - Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction - Zmienić definicję konturu - Powiadomić serwis</p>
1A0-003D	<p>Error message Błąd systemowy w łańcuchu geometrii: %1</p> <p>Cause of error - Błąd systemowy w łańcuchu geometrii</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
1A0-003E	<p>Error message Włączenie korekcji narzędzia po G27 niedozwolone</p> <p>Cause of error Próbowano po G27 włączyć korekcję promienia.</p> <p>Error correction Usunąć korekcję promienia</p>
1A0-003F	<p>Error message Linearne przemieszczenie nie dozwolone</p> <p>Cause of error Próbowano po G27 zaprogramować liniowe przemieszczenie, zanim dezaktywowano korekcję promienia.</p> <p>Error correction - Najpierw wyłączyć korekcję promienia</p>
1A0-0040	<p>Error message Przemieszczenie dosuwowe za pomocą RND nie jest dozwolone bezpośrednio po elemencie przejściowym konturu</p> <p>Cause of error Programowanie ruchu dosuwowego za pomocą RND po RND lub CHF</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany programu NC</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0041	<p>Error message G26 zaprogramowano w niewłaściwym kontekście</p> <p>Cause of error - Korekcja promienia nie włączona bezpośrednio przed G26</p> <p>Error correction - Włączyć korekcję promienia bezpośrednio przed G26</p>
1A0-0042	<p>Error message G26 po zaokrągłaniu naroży lub fazce niedozwolone</p> <p>Cause of error Zaprogramowano G26 po RND (DIN/ISO: G25) lub CHF (DIN/ISO: G24).</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany programu NC</p>
1A0-0043	<p>Error message G27 przy wyłączonej korekcji narzędzia niedozwolone</p> <p>Cause of error Przy wyłączonej korekcji narzędzia została zaprogramowana G27.</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany programu NC</p>
1A0-0044	<p>Error message Włączenie korekcji promienia w wierszu poprzedzającym wiersz approach nie jest dozwolone</p> <p>Cause of error Próbowano przed wierszem Approach włączyć korekcję promienia narzędzia.</p> <p>Error correction - Włączenie korekcji promienia narzędzia tylko w wierszu Approach</p>
1A0-0045	<p>Error message Błąd systemowy w łańcuchu geometrii: %1 %2</p> <p>Cause of error Błąd systemowy: dane w message są sprzeczne.</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0046	<p>Error message Programowanie bieguna tylko z jednym komponentem niedozwolone</p> <p>Cause of error Zdefiniowano biegun tylko w jednej osi.</p> <p>Error correction - Programować 2 osie lub żadnych osi (automatyczne przejęcie bieguna)</p>
1A0-0047	<p>Error message Okrąg po G27 niedozwolony</p> <p>Cause of error Zaprogramowano okrąg po G27.</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany programu NC</p>
1A0-0048	<p>Error message Helix po zaokrągłaniu naroży lub fazce niedozwolony</p> <p>Cause of error Po elemencie przejściowym konturu zaprogramowano helix.</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany programu NC</p>
1A0-0049	<p>Error message Wysokość helix nie może leżeć na płaszczyźnie okręgu</p> <p>Cause of error Zaprogramowano błędną oś w kierunku prostopadłym do płaszczyzny okręgu.</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany programu NC</p>
1A0-004A	<p>Error message Kąt przy ruchu helix musi być programowany inkrementalnie</p> <p>Cause of error Zaprogramowano helix bez inkrementalnej danej kąta.</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany programu NC</p>

Numer błędu	Opis
1A0-004B	<p>Error message Kierunek obrotu i znak liczby kąta okręgu są zdefiniowane sprzecznie</p> <p>Cause of error Zaprogramowano przy ruchu helix do dodatniego kierunku obrotu (w kierunku przeciwnym do wskazówek zegara) ujemny inkrement kąta lub do ujemnego kierunku obrotu (cw) dodatni inkrement kąta.</p> <p>Error correction - Zmienić kierunek obrotu okręgu lub znak liczby kąta</p>
1A0-004C	<p>Error message Styczna w punkcie startu elementu nie jest zdefiniowana</p> <p>Cause of error Zaprogramowano geometryczny element z tangencjalnym przyleganiem (np. CT), styczna w punkcie początkowym nie jest zdefiniowana ponieważ np. bezpośrednio wcześniej nastąpił pionowy ruch przemieszczenia, lub jest to 1. wiersz programu NC.</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany programu NC</p>
1A0-004D	<p>Error message Pierwszy element geometryczny po skalowaniu nie jest prostą</p> <p>Cause of error Bezpośrednio przed elementem geometrycznym, który nie jest elementem liniowym, zaprogramowano skalowanie.</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany programu NC</p>
1A0-004E	<p>Error message Ruch liniowy po tangencj. odsuwie nie na płaszczyźnie okręgu</p> <p>Cause of error Bezpośrednio po tangencjalnym odsuwie zaprogramowano liniowy element, zawierający komponent prostopadły do płaszczyzny okręgu.</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany programu NC</p>

Numer błędu	Opis
1A0-004F	<p>Error message Korekcja narzędzia nie wyłączona przy 5-osiowym przemieszczeniu</p> <p>Cause of error Zaprogramowano liniowe przemieszczenie w 5 osiach, chociaż korekcja promienia narzędzia była aktywna.</p> <p>Error correction - Korekcję promienia narzędzia wcześniej wyłączyć</p>
1A0-0050	<p>Error message Linearne 5-osiowe przemieszczenie po elemencie przej. niedozwol.</p> <p>Cause of error Zaprogramowano przemieszczenie w 5 osiach po elemencie przejściowym konturu.</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany programu NC</p>
1A0-0051	<p>Error message Zaprogramowano niedozwoloną oś</p> <p>Cause of error Zaprogramowano niedozwoloną oś.</p> <p>Error correction Zmienić program NC: - zaprogramować inną oś - zmienić tryb obróbki przez FUNCTION MODE MILL/TURN - zamontować inne narzędzie (odpowiedniego typu i z odpowiednią orientacją) - w trybie pracy Programowanie softkey AUTOM. RYSOWANIE ustawić na ON aby (sub)kontury obrabiać/kontrolować w oddzielnym programie NC - (sub)kontur w oddzielnym programie NC obrabiać/kontrolować jeśli ten błąd pojawi się z softkey AUTOM. RYSOWANIE na ON</p>
1A0-0052	<p>Error message Błąd systemowy w łańcuchu geometrii: %1</p> <p>Cause of error Błąd systemowy: nie wszystkie wartości osi są zawarte w message GmAxesValueSet</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0053	<p>Error message Zaprogramowany wiersz NC bezpośrednio po elemencie przejściowym konturu nie jest dozwolony</p> <p>Cause of error - Próbowano bezpośrednio po elemencie przejściowym zaprogramować wiersz NC, który nie jest tam dozwolony.</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany programu NC - Powiadomić serwis</p>
1A0-0054	<p>Error message Błąd systemowy w łańcuchu geometrii: %1</p> <p>Cause of error Błąd systemowy: zaprogramowana w cyklu 19 oś nie jest osią fizyczną</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
1A0-0055	<p>Error message Błąd systemowy w łańcuchu geometrii: %1</p> <p>Cause of error Błąd systemowy: zaprogramowana oś w cyklu 19 nie jest osią obrotu</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
1A0-0056	<p>Error message Błąd systemowy w łańcuchu geometrii: %1</p> <p>Cause of error Błąd systemowy: wartość w message GmGeoRotWorkPlane nie jest wartością absolutną</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
1A0-0057	<p>Error message Włączenie nadzorowania czujnika bezpośrednio po elemencie przejściowym konturu niedozwolone</p> <p>Cause of error Nadzorowanie sondy zostało włączone bezpośrednio po programowaniu elementu przejściowego konturu.</p> <p>Error correction - Zakończyć kontur przed włączeniem nadzorowania sondy</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0058	<p>Error message Włączenie lub wyłączenie TCPM bezpośrednio po elemencie przejściowym konturu niedozwolone</p> <p>Cause of error Próbowano włączyć lub wyłączyć tryb TCPM bezpośrednio po elemencie przejściowym konturu.</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany programu NC</p>
1A0-0059	<p>Error message %1 niedozwolone</p> <p>Cause of error Zaprogramowano funkcję, która nie jest dozwolona w aktualnym kontekście.</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany programu NC</p>
1A0-005A	<p>Error message Błąd systemowy w łańcuchu geometrii: %1</p> <p>Cause of error Błąd systemowy w łańcuchu geometrii</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
1A0-005B	<p>Error message Błąd systemowy w łańcuchu geometrii: %1</p> <p>Cause of error Błąd systemowy w łańcuchu geometrii</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
1A0-005C	<p>Error message Błąd systemowy w łańcuchu geometrii: %1 %2</p> <p>Cause of error Błąd systemowy w łańcuchu geometrii</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
1A0-005D	<p>Error message</p> <p>Cykl gwintu bezpośrednio po elemencie przej.konturu niedozwolony</p> <p>Cause of error</p> <p>Zaprogramowano cykl gwintowania bezpośrednio po elemencie przejściowym konturu.</p> <p>Error correction</p> <p>- Dokonać zmiany programu NC</p>
1A0-005E	<p>Error message</p> <p>Narzędzie nie leży prostopadle do płaszczyzny obróbki</p> <p>Cause of error</p> <p>Próbowano używać funkcji, przy której narzędzie musi leżeć prostopadle do płaszczyzny obróbki (np. gwintowanie), ale narzędzie nie znajduje się aktualnie prostopadle do płaszczyzny obróbki.</p> <p>Error correction</p> <p>- Dokonać zmiany programu NC</p> <p>- Obrócić narzędzie, tak iż będzie leżeć ono prostopadle do płaszczyzny obróbki</p> <p>- jeśli to konieczne odchylić z powrotem płaszczyznę obróbki</p>
1A0-005F	<p>Error message</p> <p>Nacinanie gwintu przy włączonej korekcji narzędzia nie jest dozwolone</p> <p>Cause of error</p> <p>Programowano cykl gwintowania przy włączonej korekcji narzędzia.</p> <p>Error correction</p> <p>- Wyłączyć uprzednio korekcję narzędzia</p>
1A0-0060	<p>Error message</p> <p>Głębokość dosuwu w cyklu gwintowania zbyt mała</p> <p>Cause of error</p> <p>Zaprogramowano w cyklu gwintowania zbyt małą głębokość wejścia w materiał.</p> <p>Error correction</p> <p>- Wybrać większą wartość dla głębokości wejścia w materiał</p>
1A0-0061	<p>Error message</p> <p>Głębokość dosuwu w cyklu gwintowania posiada błędny znak liczby</p> <p>Cause of error</p> <p>Zaprogramowano w cyklu gwintowania głębokość wejścia w materiał z ujemnym znakiem liczby.</p> <p>Error correction</p> <p>- Dokonać zmiany programu NC</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0062	<p>Error message Wartość dla ruchu powrotnego posiada błędny znak liczby</p> <p>Cause of error Zaprogramowano wartość dla ruchu powrotnego z błędnym znakiem liczby.</p> <p>Error correction - Zmienić znak liczby</p>
1A0-0063	<p>Error message Błąd systemowy w łańcuchu geometrii: %1</p> <p>Cause of error - Błąd systemowy w łańcuchu geometrii</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
1A0-0064	<p>Error message Zmiana narzędzia przy aktywnej korekcji narzędzia niedozwolona</p> <p>Cause of error Zaprogramowano zmianę narzędzia przy aktywnej korekcji promienia narzędzia.</p> <p>Error correction - Wyłączyć korekcję promienia narzędzia przed zmianą narzędzia</p>
1A0-0065	<p>Error message Włączenie korekcji narzędzia przed wierszem approach nie jest dozwolone</p> <p>Cause of error Aktywowano korekcję promienia narzędzia przed wierszem Approach.</p> <p>Error correction Włączyć korekcję promienia narzędzia w wierszu Approach</p>
1A0-0066	<p>Error message Błąd systemowy w łańcuchu geometrii: %1</p> <p>Cause of error - Błąd systemowy w łańcuchu geometrii</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0067	<p>Error message Ruch odsuwowy bezpośrednio po aktywowaniu korekcji promienia narzędzia nie jest dozwolony</p> <p>Cause of error Zaprogramowano ruch odsuwowy bezpośrednio po aktywowaniu korekcji promienia narzędzia.</p> <p>Error correction Przed ruchem odsuwowym zaprogramować element geometryczny</p>
1A0-0068	<p>Error message Błąd systemowy w łańcuchu geometrii: %1</p> <p>Cause of error - Błąd systemowy w łańcuchu geometrii</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
1A0-006A	<p>Error message Błąd systemowy w łańcuchu geometrii: %1</p> <p>Cause of error - Błąd systemowy w łańcuchu geometrii</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
1A0-006B	<p>Error message Błąd systemowy w łańcuchu geometrii: %1 %2</p> <p>Cause of error - Błąd systemowy w łańcuchu geometrii</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
1A0-006C	<p>Error message Błąd systemowy w łańcuchu geometrii: %1</p> <p>Cause of error - Błąd systemowy w łańcuchu geometrii</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
1A0-006D	<p>Error message Ruch dosuwowy przed cyklem próbkowania niedozwolony</p> <p>Cause of error Zaprogramowano przed cyklem próbkowania przemieszczenie dosuwu.</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany programu NC</p>
1A0-006E	<p>Error message Błąd systemowy w łańcuchu geometrii: %1</p> <p>Cause of error Błąd systemowy w łańcuchu geometrii</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
1A0-006F	<p>Error message DEP-przemieszczenie, następujące po nie płaskim ruchu nie jest dozwolone</p> <p>Cause of error Nie dozwolone przemieszczenie przed ruchem odsuwowym z Departure (DEP).</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
1A0-0070	<p>Error message Przebieg do wiersza startu nie jest możliwy</p> <p>Cause of error Błąd systemowy w łańcuchu geometrii</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis - Spróbować przebiegu wierszy programowych do wybrane-go wiersza</p>
1A0-0071	<p>Error message APPR/DEP CT albo APPR/DEP LN przy nieaktywnej korekcji promienia narzędzia niedozwolony</p> <p>Cause of error Zaprogramowano APPR/DEP CT lub APPR/DEP LN przy nieaktywnej korekcji promienia narzędzia.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0072	<p>Error message Ruch dosuwowy nie może zostać obliczony</p> <p>Cause of error Dane geometryczne, definiujące ruch dosuwowy, nie prowadzą do żadnego zdefiniowanego ruchu dosuwowego.</p> <p>Error correction Zaprogramować inny ruch dosuwowy.</p>
1A0-0073	<p>Error message Ruch odsuwowy nie może zostać obliczony</p> <p>Cause of error Dane geometryczne, definiujące ruch odsuwowy, nie prowadzą do żadnego zdefiniowanego ruchu odsuwowego</p> <p>Error correction Zaprogramować inny ruch odsuwowy</p>
1A0-0074	<p>Error message Styczna okręgu nie może zostać obliczona</p> <p>Cause of error Zaprogramować okrąg o promieniu 0.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
1A0-0075	<p>Error message Po tangencjalnym odsuwie dozwolony jest tylko wiersz L</p> <p>Cause of error Po tangencjalnym odsuwie zaprogramowano niedozwolone przemieszczenie.</p> <p>Error correction - Zaprogramować wiersz L po tangencjalnym odsuwie</p>
1A0-0076	<p>Error message Zaokrąglenie lub fazka nie mogą zostać obliczone</p> <p>Cause of error Przylegające elementy geometryczne są zbyt małe lub z tą samą styczną</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
1A0-0077	<p>Error message Błąd systemowy w łańcuchu geometrii: %1</p> <p>Cause of error Podane jest bezpośrednio w tekście błędu</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0078	<p>Error message Niedopuszczalna funkcja próbkowania</p> <p>Cause of error Operator chciał wykonać funkcję próbkowania przy aktywnym odbiciu lustrzanym lub skalowaniu.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
1A0-0079	<p>Error message Brak kieszeni konturu dla cyklu obróbkowego</p> <p>Cause of error Brak geometrii kieszeni konturu lub zdefiniowano tylko wysepki</p> <p>Error correction - Zaprogramować brakujący cykl 14 - Ewent. sprawdzić kierunek ruchu i kierunek korekcji pojedynczych konturów</p>
1A0-007A	<p>Error message Niedopuszczalne wyrażenie konturu</p> <p>Cause of error Błąd składni w wyrażeniu konturu: zapomniano nawiasów, operandy lub operatory błędne, itd.</p> <p>Error correction - Sprawdzić wyrażenie konturu</p>
1A0-007B	<p>Error message Brak danych technologicznych dla obróbki kieszeni konturu</p> <p>Cause of error Przed każdym cyklem obróbki 21, 22, 23, 24 musi zostać zaprogramowany cykl 20.</p> <p>Error correction Zaprogramować cykl 20</p>
1A0-007C	<p>Error message Odstęp korekcji torów narzędzia zbyt mały</p> <p>Cause of error Odstęp korekcji torów punktu środkowego narzędzia przy obróbce cyklu konturu jest mniejszy niż 0,1 mm.</p> <p>Error correction - stosować większy promień narzędzia albo - nakładanie torów (Q2) zwiększyć (jeśli jest to stosowane dla wywołanego cyklu).</p>

Numer błędu	Opis
1A0-007E	<p>Error message Biegunowe programowanie niemożliwe jeśli M91/M92 aktywna</p> <p>Cause of error Przy aktywnych M91/M92 próbowano programować współrzędne biegunowe.</p> <p>Error correction Programować pozycje za pomocą współrzędnych kartezjańskich</p>
1A0-007F	<p>Error message Biegun niedopuszczalny</p> <p>Cause of error Zaprogramowano biegun nie w aktualnie obowiązującym układzie współrzędnych. Błąd pojawia się w związku z użyciem M91/M92 do definicji lub użyciem bieguna.</p> <p>Error correction Zaprogramować na nowo biegun</p>
1A0-0080	<p>Error message Definicja okręgu w równoległych osiach współrzędnych</p> <p>Cause of error Zaprogramowano punkt końcowy okręgu na równoległych osiach współrzędnych (np. współrzędna X i U).</p> <p>Error correction Punkt końcowy zaprogramować na dwóch osiach współrzędnych, tworzących jedną płaszczyznę(np.współrzędne X i V).</p>
1A0-0081	<p>Error message Niedopuszczalna definicja helix</p> <p>Cause of error Zaprogramowano przemieszczenie helix z więcej niż jedną współrzędną poza płaszczyznę okręgu.</p> <p>Error correction Programować helix tylko z jedną współrzędną prostopadle do płaszczyzny okręgu.</p>
1A0-0082	<p>Error message Okrąg niewłaściwie zaprogramowany</p> <p>Cause of error Punkt początkowy i punkt końcowy są takie same przy programowaniu okręgu</p> <p>Error correction Zaprogramować punkt początkowy i punkt końcowy z różnymi współrzędnymi</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0083	<p>Error message Okrąg niewłaściwie zaprogramowany</p> <p>Cause of error Promień przy programowaniu okręgu zbyt mały (0 lub mniejszy niż odległość punktu początkowego i punktu końcowego)</p> <p>Error correction - Zwiększyć promień - Zaprogramować punkt początkowy i punkt końcowy z różnymi współrzędnymi</p>
1A0-0084	<p>Error message Okrąg niewłaściwie zaprogramowany</p> <p>Cause of error Punkt środkowy lub punkt końcowy przy programowaniu CC jest błędny. Odległości pomiędzy punktem startu i punktem środkowym a także punktem końcowym i punktem środkowym różnią się o więcej niż wartość tolerancji.</p> <p>Error correction Punkt początkowy, końcowy i środkowy nie należą do jednego wycinka koła. - proszę na nowo obliczyć punkt środkowy i/lub punkt końcowy. - proszę używać w razie konieczności innego rodzaju programowania łuku kołowego.</p>
1A0-0085	<p>Error message Okrąg niewłaściwie zaprogramowany</p> <p>Cause of error Punkt końcowy wiersza CT leży na przedłużeniu stycznej programowanego uprzednio elementu konturu.</p> <p>Error correction Zmienić współrzędne punktu końcowego</p>
1A0-0086	<p>Error message Współczynnik wymiarowy niedopuszczalny</p> <p>Cause of error Programowany współczynnik skalowania leży poza dozwolonym przedziałem wartości.</p> <p>Error correction Wpisać współczynnik skalowania w przedziale od 0,000 001 do 99,999 999.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0087	<p>Error message Start programu z wybranego wiersza niedozwolony</p> <p>Cause of error Przebieg programu do wiersza po przemieszczeniu dosuwowym, nie możliwym do wykonania ze względu na następujący po nim koniec programu, nie jest dozwolony.</p> <p>Error correction Proszę wykonać przebieg programu do tego wiersza, w którym zaprogramowano ruch dosuwowy!</p>
1A0-0088	<p>Error message Zmiana płaszczyzny obróbki niedozwolona</p> <p>Cause of error Przed wyborem płaszczyzny wywołano cykl 10 (DIN/ISO: G73).</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
1A0-0089	<p>Error message Niedozwolona transformacja bazy</p> <p>Cause of error Transformacja bazowa wpływa na nie istniejącą oś.</p> <p>Error correction Zmienić punkt odniesienia</p>
1A0-008A	<p>Error message Niedozwolone przeliczenie współrzędnych</p> <p>Cause of error Transformacja współrzędnych wpływa na nie istniejącą oś.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
1A0-008B	<p>Error message Niewłaściwy indeks osiowy dla FN18</p> <p>Cause of error Przekształcenie współrzędnych wykonać tylko dla osi głównych X,Y,Z.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>

Numer błędu	Opis
1A0-008C	<p>Error message Niedozwolone przeliczanie współrzędnych</p> <p>Cause of error Przekształcenia współrzędnych mogą zostać wykonane tylko dla osi głównych X,Y,Z.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
1A0-008D	<p>Error message Pamięć wierszy niewystarczająca</p> <p>Cause of error System nie może przeanalizować programu NC z powodu braku wolnej pamięci. Pomiedzy dwoma programowanymi ruchami po trajektorii może zostać przetworzona tylko ograniczona liczba wierszy, nie dających żadnego przemieszczenia (np. komentarze lub przypisania zmiennych).</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
1A0-008E	<p>Error message Brak odstępu bezpieczeństwa dla synchronizacji wrzeciona</p> <p>Cause of error Nie wprowadzono odstępu bezpieczeństwa dla synchronizacji wrzeciona.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
1A0-008F	<p>Error message Za duży promień narzędzia</p> <p>Cause of error Promień narzędzia frezarskiego jest zbyt duży, aby wytwarzać zaprogramowane kieszenie konturu lub ciągi konturu.</p> <p>Error correction Używać mniejszego promienia narzędzia lub zmienić geometrię kieszeni konturu albo ciągów konturu.</p>
1A0-0090	<p>Error message Promień wiertła zbyt duży</p> <p>Cause of error - Używane narzędzie do wiercenia wstępne powoduje kolizję z konturem brzegowym.</p> <p>Error correction - Używać mniejszego wiertła lub większego freza. Jeśli promień wiertła jest mniejszy lub równy promieniowi freza, to kolizje są zasadniczo wykluczone.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0091	<p>Error message R0 w podprogramie konturu nie dozwolony</p> <p>Cause of error W obrębie podprogramu konturu RL/RR steruje typem konturu (kieszęć/wyseпка). R0 nie jest zdefiniowane i jest niedopuszczalne.</p> <p>Error correction Usunąć R0 z podprogramu konturu.</p>
1A0-0092	<p>Error message Promień zokrąglania naroży wewnętrznych konturu zbyt duży</p> <p>Cause of error Łuki kołowe z programowanym w cyklu 20 promieniem zaokrąglania naroży wewnętrznych konturu są zbyt duże, aby mogły zostać włączone pomiędzy dwoma sąsiednimi elementami konturu.</p> <p>Error correction Wybrać mniejszy promień zaokrąglania w cyklu 20.</p>
1A0-0093	<p>Error message Brak miejsca dla ruchu dosuwowego</p> <p>Cause of error Dla bezkolizyjnego ruchu dosuwowego cykly obróbki konturu (ruch wahadłowy dla przeciągania, ruch kołowy przy obróbce wykańczającej) nie znaleziono odpowiedniej pozycji.</p> <p>Error correction Używać mniejszej średnicy narzędzia, zmienić geometrię kieszeni, nawiercić zamiast wahadłowego ruchu wgłębnego</p>
1A0-0094	<p>Error message Korekcja promienia narzędzia nie może zostać obliczona</p> <p>Cause of error Dla zaprogramowanego konturu nie można obliczyć korekcji promienia narzędzia na płaszczyźnie obróbki.</p> <p>Error correction Okręgi mogą być korygowane tylko na płaszczyźnie obróbki.</p>
1A0-0095	<p>Error message Korekcja promienia narzędzia nie może zostać obliczona</p> <p>Cause of error Dla zaprogramowanego konturu jest może zostać przeprowadzona korekcja promienia narzędzia.</p> <p>Error correction Zmienić kontur lub wykorzystać inne narzędzie.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0096	<p>Error message Podprogram konturu: zaprogramowano niedopuszczalną oś</p> <p>Cause of error Zaprogramowano w podprogramie konturu niedopuszczalną oś (np. oś obrotu).</p> <p>Error correction W podprogramie konturu zdefiniowano tylko współrzędne aktywnej płaszczyzny obróbki. Zmienić program NC.</p>
1A0-0097	<p>Error message Bezpieczna wysokość po stronie obróbki</p> <p>Cause of error Zaprogramowana dla wywoływanego cyklu bezpieczna wysokość (Q7) leży na określonej poprzez znak liczby głębokości frezowania (Q1) stronie obróbki powierzchni obrabianego przedmiotu (Q5). Jest to niedozwolone. Poza tym (absolutna) bezpieczna wysokość (Q7) nie powinna być równa (absolutnej) współrzędnej powierzchni obrabianego przedmiotu (Q5).</p> <p>Error correction - zmienić parametry cyklu, a mianowicie bezpieczna wysokość (Q7), głębokość frezowania (Q1) i/lub współrzędna powierzchni obrabianego przedmiotu (Q5).</p>
1A0-0098	<p>Error message Płaszczyzna limitowa: jump/jump obróbka niedozwolona</p> <p>Cause of error Nie wolno nastawiać dla obydwu stron płaszczyzny limitowej metody obróbki 'Jump'.</p> <p>Error correction Wybrać inną metodę obróbki płaszczyzny limitowej.</p>
1A0-0099	<p>Error message Płaszczyzna limitowa: jump-przemieszczenie w błędnym kierunku</p> <p>Cause of error Ruch wspomagający jump musi następować w stronę jump płaszczyzny limitowej.</p> <p>Error correction Zmienić kierunek ruchu wspomagającego jump lub w razie konieczności dopasować bezpieczną wysokość.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-009A	<p>Error message</p> <p>Płaszczyzna limitowa: niekompletna definicja płaszczyzny limit.</p> <p>Cause of error</p> <p>Płaszczyzna nie została aktywowana, ponieważ nie została w pełni zdefiniowana. Brak wektora punktu lub normalnej płaszczyzny lub kierunku dla projekcji albo dla ruchów wspomagających jump.</p> <p>Error correction</p> <p>Zaprogramować brakujący element danych zanim płaszczyzna zostanie aktywowana.</p>
1A0-009B	<p>Error message</p> <p>Aktywna płaszczyzna limitowa nie może być przedefiniowana ani usunięta</p> <p>Cause of error</p> <p>Definicja płaszczyzny limitowej nie może zostać zmieniona lub usunięta, jak długo płaszczyzna limitowa jest aktywna.</p> <p>Error correction</p> <p>Najpierw dezaktywować płaszczyznę limitową</p>
1A0-009C	<p>Error message</p> <p>Płaszczyzna limitowa nie może teraz zostać włączona/wyłączona</p> <p>Cause of error</p> <p>Płaszczyzna limitowa może zostać włączana bądź wyłączana tylko, jeśli zaprogramowana pozycja leży po stronie curve lub po stronie jump poza 2. bezpiecznym odstępem.</p> <p>Error correction</p> <p>Przed włączeniem/wyłączeniem płaszczyzny limitowej najechać bezpieczną pozycję.</p>
1A0-009D	<p>Error message</p> <p>Płaszczyzna limitowa: pomiędzy 2 płaszczyznami limitowymi nastawić "curve"</p> <p>Cause of error</p> <p>Pomiędzy dwoma płaszczyznami limitowymi (nie równoległe płaszczyzny: w przestrzeni roboczej) musi zostać nastawiona metoda obróbkowa curve.</p> <p>Error correction</p> <p>Dopasować metodę obróbki dla jednej lub obydwu płaszczyzn limitowych.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-009E	<p>Error message SL wywołanie cyklu przy aktywnej korekcji narzędzia</p> <p>Cause of error Przed wywołaniem cyklu SL wyłączyć korekcję promienia narzędzia.</p> <p>Error correction Przed cyklem SL programować R0 lub wywołanie cyklu przenieść w inne miejsce.</p>
1A0-009F	<p>Error message Aktywny filtr zoning nie może zostać zdefiniowany lub usunięty</p> <p>Cause of error Definicja filtra zoning nie może zostać usunięta lub zmieniona, jak długo filtr zoning jest aktywny.</p> <p>Error correction Najpierw dezaktywować filtr zoningu</p>
1A0-00A0	<p>Error message Definicja filtra zoning niekompletna</p> <p>Cause of error Filtr zoningu nie mógł zostać aktywowany, ponieważ brak pełnej definicji. Konieczne są: przynajmniej jeden wielobok, kierunek projekcji(długości >0, jeżeli jednoznacznie programowano) jak i bezpieczna odległość i bezpieczna wysokość.</p> <p>Error correction Zaprogramować brakujące dane przed aktywowaniem filtra zoningu</p>
1A0-00A1	<p>Error message Definicja wieloboków zoning (ciągów wieloboków) niekonsystentna</p> <p>Cause of error Zamknięty wielobok zoningowy musi zostać zdefiniowany przy pomocy przynajmniej trzech punktów, otwarty przy pomocy przynajmniej dwóch punktów. Każdy bok wieloboku musi posiadać komponent prostopadły do kierunku projekcji zoningu. Pojedyncze ciągi nie mogą się ze sobą przecinać i wzajemnie odcinać. 'Zabroniona' strefa nie może otaczać 'dozwolonej' strefy.</p> <p>Error correction Sprawdzić definicję ciągów wieloboków zoningu i skorygować.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-00A2	<p>Error message</p> <p>Niewłaściwa kolejność punktów narożnych ciągów wieloboków zoning</p> <p>Cause of error</p> <p>Punkty narożne ciągu wieloboku muszą zostać utworzone w kolejności: FirstPoint ->IntermediatePoint -> ... -> IntermediatePoint -> LastPoint(ForClose).</p> <p>Odpowiednie atrybut muszą mieć poprawną składnię dla każdego punktu.</p> <p>Error correction</p> <p>Zwrócić uwagę na poprawną kolejność przy definiowaniu wieloboków zoningu.</p>
1A0-00A3	<p>Error message</p> <p>Niedopuszczalne dane technologiczne</p> <p>Cause of error</p> <p>Dane technologiczne używanego narzędzia, jak ANGLE lub LCUTS, nie są zapisane w bazie danych narzędzi lub posiadają niedopuszczalne wartości.</p> <p>Error correction</p> <p>Dokonać odpowiednich wpisów lub skorygować:</p> <p>ANGLE : maks. kąt ruchu wgłębnego w stopniach, $1.0 \leq \text{ANGLE} \leq 90.0$</p> <p>LCUTS : długość ostrzy w mm, $0.1 \leq \text{LCUTS} \leq \text{długość narzędzia}$</p>
1A0-00A4	<p>Error message</p> <p>Długość ostrza używanego narzędzia zbyt mała</p> <p>Cause of error</p> <p>Długość ostrza używanego narzędzia jest mniejsza niż zaprogramowana w cyklu głębokość ruchu wgłębnego.</p> <p>Error correction</p> <p>Zaprogramować mniejszą głębokość lub używać narzędzia o dłuższym ostrzu.</p>
1A0-00A5	<p>Error message</p> <p>Brak konturów pod daną etykietą</p> <p>Cause of error</p> <p>Możliwe przyczyny:</p> <ul style="list-style-type: none"> - etykiety konturu (labels, wykorzystywane w wyrażeniach jako operandy, muszą zostać przyporządkowane za pomocą DECLARE CONTOUR lub poprzednich wyrażeń do konturów. - kontur może być pusty, np. ponieważ antyrównoległe elementy konturu mogą się wzajemnie kasować. <p>Error correction</p> <p>Sprawdzić deklaracje konturu oraz wyrażenia.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-00A6	<p>Error message Korekcja formy narzędzia przy aktywnej korekcji prom.na- rz.niedop.</p> <p>Cause of error Korekcja formy narzędzia (LN-wiersze z zaprogramowanymi normalnymi przedmiot) jest niedopuszczalna przy aktywnej korekcji promienia narzędzia (RL/RR).</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC (np. R0 przed pierwszym wierszem LN)</p>
1A0-00A7	<p>Error message Brak definicji boku obróbki dla peripheral milling</p> <p>Cause of error Przed aktywowaniem korekcji promienia narzędzia 3D(Peripheral Milling) nie zaprogramowano strony obróbki z RL/RR.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC (np. RL lub RR przed pierwszym wierszem LN lub L)</p>
1A0-00A8	<p>Error message Specyficzny dla osi współczynnik wymiarowy niedozwolony</p> <p>Cause of error Przy aktywnej korekcji promienia narzędzia niedozwolone są specyficzne dla osi współczynniki skalowania dla przemieszeń kołowych i helix.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC.</p>
1A0-00A9	<p>Error message Operacja niedopuszczalna przy aktywnej korekcji promienia narz.</p> <p>Cause of error Zaprogramowano funkcję (np. cykl, zmianę narzędzia), która nie jest dozwolona podczas aktywnej korekcji promienia narzędzia.</p> <p>Error correction Najpierw dezaktywować korekcję promienia narzędzia</p>
1A0-00AA	<p>Error message Niewłaściwe narzędzie przy starcie skanowania wierszy (aktualnie T%1, zaprogramowano T%2)</p> <p>Cause of error Skanownie wierszy rozpoczęte z niewłaściwym narzędziem.</p> <p>Error correction Zmienić narzędzie na właściwe i ponownie wystartować.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-00AB	<p>Error message Skanowanie bloków niedozwolone poprzez funkcje próbkowania</p> <p>Cause of error Podczas skanowania wierszy została znaleziona funkcja próbkowania jeszcze przed poszukiwanym wierszem.</p> <p>Error correction Spróbować skanowania do innego wiersza</p>
1A0-00AC	<p>Error message Luka w niecylicydrzycznym konturze</p> <p>Cause of error Punkt startu i punkt końcowy konturu niecylicydrzycznego nie zgadzają się ze sobą.</p> <p>Error correction Zmienić program NC</p>
1A0-00AD	<p>Error message Kontur nie wolny od samoprzecięć</p> <p>Cause of error Kontury narożne kieszeni muszą być tak programowane, żeby się same nie przecinały</p> <p>Error correction Zmienić definicję konturu w programie NC</p>
1A0-00AE	<p>Error message Aktywne narzędzie większe niż narzędzie referencyjne</p> <p>Cause of error Aby z pewnością wykluczyć kolizje z przedmiotem, wybrane dla obróbki z korekcją narzędzia 3D narzędzie musi wykazywać w każdym kierunku krzywiznę powierzchni, która nie jest mniejsza niż narzędzia referencyjnego</p> <p>Error correction - Używać mniejszego narzędzia - Upewnić się, iż nie wystąpią kolizje z używanym narzędziem i wygasić ten komunikat o błędach za pomocą M107</p>
1A0-00AF	<p>Error message Specyficzny dla osi współczynnik wymiarowy niedopuszczalny</p> <p>Cause of error Specyficzny dla osi współczynnik skalowania nie jest dopuszczalny przy definiowaniu filtra płaszczyzn limitowych lub filtra zoomingu jak i przy aktywnej korekcji promienia narzędzia 3D lub korekcji formy narzędzia</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-00B0	<p>Error message Programowanie wartości osiowych niedopuszczalne</p> <p>Cause of error - Programowanie wartości osiowych jest w wierszu linearnym z korekcją promienia narzędzia 3D lub korekcją formy narzędzia dopuszczalny dla osi obrotu, ale nie dla osi translacji.</p> <p>Error correction Wykorzystać programowanie współrzędnych (M91 usunąć)</p>
1A0-00B1	<p>Error message Osie obrotu i wektory kierunku narzędzia zmieszane</p> <p>Cause of error Wartości osi obrotu i wektory kierunku narzędzia nie mogą w żadnym wypadku znajdować się w tym samym wierszu NC, przy aktywnej korekcji promienia narzędzia 3D również nie na przemian w następujących po sobie wierszach.</p> <p>Error correction - Program either only rotary axes or only one direction vector (TX, TY, TZ) to specify the tool axis direction per NC block. - During active 3-D tool radius compensation, program either only direction vectors or only rotary axes. If necessary, switch the tool radius compensation off and then on again within the program.</p>
1A0-00B2	<p>Error message Zaprogramowany wektor kierunku jest wektorem zerowym</p> <p>Cause of error Programowany w wierszu LN wektor kierunku musi posiadać przynajmniej jeden komponent nie równy zero.</p> <p>Error correction - NX, NY lub NZ albo TX, TY lub TZ zaprogramować nie równe zero. - NX, NY i NZ usunąć z wiersza LN (wówczas nie zostanie wykonana korekcja formy narzędzia!) lub TX, TY i TZ usunąć (wówczas nie zostanie zmieniony kierunek narzędzia)</p>
1A0-00B3	<p>Error message Brak wrzeciona dla gwintowania</p> <p>Cause of error Brak wrzeciona dla gwintowania.</p> <p>Error correction Używać konfiguracji z wrzecionem.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-00B4	<p>Error message Brakujący kąt startu dla inkrementalnego programowania</p> <p>Cause of error Jeśli punkt końcowy ostatniego wiersza leży na biegunie, to inkrementalne programowanie kąta nie jest dozwolone.</p> <p>Error correction Programować kąt z wartościami absolutnymi.</p>
1A0-00B5	<p>Error message Logika pozycjonowania przy ruchach APPR/DEP niedozwolona</p> <p>Cause of error Podczas przemieszczeń APPR/DEP włączanie "logiki pozycjonowania" nie jest dozwolone.</p> <p>Error correction Wyłączyć "logikę pozycjonowania" przed przemieszczaniem APPR/DEP.</p>
1A0-00B6	<p>Error message Logika pozycjonowania przy zaokrągleniu/fazce niedozwolona</p> <p>Cause of error Podczas zaokrąglania/fazki włączanie logiki pozycjonowania nie jest dozwolone.</p> <p>Error correction Wyłączyć logikę pozycjonowania przed zaokrągleniem/fazką.</p>
1A0-00B7	<p>Error message Specyfikowana oś nie leży "ToolSide"!</p> <p>Cause of error Wyspecyfikowana oś nie leży po "stronie narzędzia" kinematyki.</p> <p>Error correction Specyfikowana oś leży po "stronie przedmiotu" kinematyki.</p>
1A0-00B8	<p>Error message Specyfikowana oś nie leży "WpSide"!</p> <p>Cause of error Specyfikowana oś nie leży po "stronie przedmiotu" kinematyki.</p> <p>Error correction Specyfikowana oś leży po "stronie narzędzia" kinematyki.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-00B9	<p>Error message Specyfikowana oś nie konsystentna!</p> <p>Cause of error Specyfikowane osie są błędne.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis.</p>
1A0-00BA	<p>Error message Programowanie osi w układzie REF niedozwolone po RND/CHF lub APPR/DEP</p> <p>Cause of error Programowanie osi w systemie REF nie jest dozwolone po przemieszczeniach RND/CHF lub APPR/DEP</p> <p>Error correction RND/CHF lub APPR/DEP używać bez M91.</p>
1A0-00BB	<p>Error message Programowanie wraz z M130 niedozwolone!</p> <p>Cause of error Programowanie wraz z M130 nie jest dozwolone!</p> <p>Error correction Ten rozkaz nie może być używany razem z M130.</p>
1A0-00BC	<p>Error message Programowanie biegunowe w układzie REF niedozwolone!</p> <p>Cause of error Programowanie biegunowe w systemie REF nie jest dozwolone!</p> <p>Error correction Ten rozkaz nie może zostać użyty wraz z M91.</p>
1A0-00BD	<p>Error message Biegunowa kinematyka nie możliwa!</p> <p>Cause of error Biegunowa kinematyka nie jest możliwa z tą/tymi specyfikowanymi osiami!</p> <p>Error correction Dana oś nie może być wykorzystywana dla biegunowej kinematyki.</p>
1A0-00BE	<p>Error message Ogólny błąd przy obliczaniu okręgu</p> <p>Cause of error Z danych wprowadzenia nie może zostać obliczony okrąg.</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
1A0-00BF	<p>Error message Programowanie tangencjalnego łączącego okręgu nie jest możliwe przy programowaniu wartości osiowych.</p> <p>Cause of error Programowanie tangencjalnego okręgu przylegającego nie jest możliwe przy programowaniu wartości osiowych.</p> <p>Error correction Zaprogramować okrąg z punktem środkowym i końcowym.</p>
1A0-00C0	<p>Error message Biegun i okrąg na różnych płaszczyznach</p> <p>Cause of error Biegun i punkt końcowy okręgu nie są zaprogramowane na tej samej płaszczyźnie.</p> <p>Error correction Sprawdzić definicję bieguna i okręgu.</p>
1A0-00C1	<p>Error message Zdefiniować punkt końcowy okręgu z dwoma współrzędnymi</p> <p>Cause of error Zdefiniować punkt końcowy okręgu z dwoma współrzędnymi.</p> <p>Error correction Zdefiniować punkt końcowy okręgu z dwoma współrzędnymi płaszczyzny obróbki.</p>
1A0-00C2	<p>Error message Ruch próbkowania o długości 0</p> <p>Cause of error Przemieszczenie próbkowania musi wykazywać długość nie równą 0.</p> <p>Error correction</p>
1A0-00C3	<p>Error message Programowanie osi obrotu z ruchami kołowymi niedozwolone!</p> <p>Cause of error Programowanie osi obrotu przy przemieszczeniach kołowych nie jest dozwolone!</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
1A0-00C4	<p>Error message Ruch odsuwowy nie jest dozwolony!</p> <p>Cause of error Poprzedzające przemieszczenie jest zbyt kompleksowe</p> <p>Error correction Pominąć przemieszczenie odsuwu lub poprzedzające przemieszczenie inaczej zaprogramować</p>
1A0-00C5	<p>Error message Błąd systemowy w łańcuchu geometrii: %1</p> <p>Cause of error Błąd systemowy</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
1A0-00C6	<p>Error message Błąd w konfiguracji geometrii: %1</p> <p>Cause of error Zostje wyświetlone w j.angielskim w tekście dodatkowym</p> <p>Error correction Odpowiednio do podanej przyczyny</p>
1A0-00C7	<p>Error message Po ruchu dosuwowym nie jest dozwolony: %1</p> <p>Cause of error Zostaje podane w j.angielskim w tekście dodatkowym</p> <p>Error correction Odpowiednio do podanej przyczyny</p>
1A0-00C8	<p>Error message Długość próbkowania nie może wynosić 0!</p> <p>Cause of error Długość próbkowania wynosi 0</p> <p>Error correction Skorygować długość próbkowania (musi być większa od 0)</p>
1A0-00C9	<p>Error message Pakietowanie definicji kieszeni nie jest dozwolone!</p> <p>Cause of error Zaprogramowano upakietowane kieszenie</p> <p>Error correction Zmienić program</p>

Numer błędu	Opis
1A0-00CA	<p>Error message Usuwanie obiektu konfiguracji nie jest dozwolone! %1</p> <p>Cause of error Typ usuniętego obiektu zostaje podany w tekście dodatkowym w j.angielskim</p> <p>Error correction Usunięty obiekt włączyć ponownie za pomocą edytora konfiguracji</p>
1A0-00CB	<p>Error message Ciąg konturu nie może zostać obrabiany.</p> <p>Cause of error Kontur nie jest jednoznaczny: wybrany kontur zawiera zbyt dużo podkonturów.</p> <p>Error correction Edycja programu NC.</p>
1A0-00CC	<p>Error message Błąd przy korekcji promienia narzędzia</p> <p>Cause of error Brak korekcji promienia narzędzia lub wprowadzona korekcja promienia narzędzia nie może zostać obrabiana.</p> <p>Error correction Edycja programu NC.</p>
1A0-00CD	<p>Error message Pusty kontur</p> <p>Cause of error Operand lub wynik pośredni w obliczeniu konturu jest pustym konturem.</p> <p>Error correction Edycja programu NC.</p>
1A0-00CE	<p>Error message Element konturu rowka w osłonie cylindra jest zbyt mały</p> <p>Cause of error Możliwe przyczyny: dystans jest zbyt krótki, kąt rozwarcia okręgu zbyt mały lub tym podobne.</p> <p>Error correction Edycja programu NC.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-00CF	<p>Error message Dane rowka w osłonie cylindra są błędne</p> <p>Cause of error Możliwe przyczyny: Element konturu rowka jest zbyt mały, promień cylindra jest zbyt mały, rowek jest zbyt głęboki lub podobne.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
1A0-00D0	<p>Error message Podano błędne położenie cylindra na płaszczyźnie obróbki</p> <p>Cause of error Możliwe przyczyny: Wektory nie posiadają długości 1, nie leżą prostopadle do siebie, lub temu podobne</p> <p>Error correction Edycja programu NC</p>
1A0-00D1	<p>Error message Narzędzie nie leży prostopadle do powierzchni cylindra</p> <p>Cause of error Cylinder musi leżeć równolegle do osi maszyny i być zamocowany na środku stołu maszynowego. Narzędzie musi leżeć prostopadle do powierzchni cylindra.</p> <p>Error correction W razie konieczności nachylić płaszczyznę obróbki, dla ustawienia narzędzia prostopadle do powierzchni cylindra, jeśli to nie zostało uprzednio skonfigurowane w kinematyce. - poprawnie zaprogramować położenie układu współrzędnych cylindra. - w razie potrzeby skonfigurować układ stołu maszynowego centralnie w stosunku do osi obrotu. Oś Z układu stołu maszynowego musi wskazywać w kierunku obrotu osi obrotowej.</p>
1A0-00D2	<p>Error message Zadna oś translacyjna nie leży równolegle do osi głównej cylindra</p> <p>Cause of error Możliwe przyczyny: cylinder lub płaszczyzna obróbki nie są we właściwym położeniu</p> <p>Error correction Edycja programu NC</p>

Numer błędu	Opis
1A0-00D3	<p>Error message Ruch dosuwowy niedozwolony</p> <p>Cause of error Możliwe przyczyny: - APPR-rozkaz w trybie MDI - APPR-rozkaz przy końcu programu NC - APPR-rozkaz przed przeliczeniem współrzędnych - podobna sekwencja rozkazów NC</p> <p>Error correction Edycja programu NC</p>
1A0-00D4	<p>Error message Czytanie wartości osiowych podczas skanowania wierszy niedozwol.</p> <p>Cause of error Podczas szukania wierszy próbowano jeszcze przed szukaniem wierszem odczytać aktualne wartości osiowe.</p> <p>Error correction - Próbować skanowania wierszy do innego wiersza - Edycja programu</p>
1A0-00D5	<p>Error message Podprogram konturu dla obr.pow.bocz.cylindra błędny</p> <p>Cause of error Możliwe przyczyny: - zaprogramowany kontur nie jest zdefiniowany we współrzędnych powierzchni bocznej X/Y. - zaprogramowany kontur zawiera inkrementalne współrzędne. - zaprogramowany kontur zawiera współrzędne średnicy.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
1A0-00D6	<p>Error message Podprogram konturu dla obr.pow.bocz.cylindra błędny</p> <p>Cause of error Zaprogramowany kontur nie jest zdefiniowany we współrzędnych powierzchni bocznej X/Y.</p> <p>Error correction Kontury na powierzchni bocznej cylindra (niezależnie od geometrii maszyny) powinny być programowane we współrzędnych powierzchni bocznej X/Y.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-00D7	<p>Error message Brak osi obrotu.</p> <p>Cause of error Możliwe przyczyny: Pierwszą osią pod stołem maszyny musi być oś obrotu typu RollOver.</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany konfiguracji kinematycznej - Powiadomić serwis.</p>
1A0-00D8	<p>Error message Oś cylindra nie równoległa do osi obrotu.</p> <p>Cause of error Możliwe przyczyny: - oś cylindra nie leży równoległe do pierwszej osi pod stołem maszynowym. Pierwszą osią pod stołem maszyny musi być oś obrotu. - cylinder nie jest zamocowany centralnie. - jeden z kierunków współrzędnych X, Y lub Z układu stołu maszynowego musi wskazywać w kierunku osi obrotu.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany konfiguracji kinematycznej.</p>
1A0-00D9	<p>Error message Obrót od podstawy nie dozwolony</p> <p>Cause of error Oś obrotu od podstawy przy obróbce powierzchni bocznej cylindra nie leży równoległe do osi cylindra. Jeden z kierunków współrzędnych X, Y lub Z układu stołu maszynowego musi wskazywać w kierunku osi obrotu.</p> <p>Error correction - zmienić obrót od podstawy - dokonać zmiany konfiguracji kinematycznej.</p>
1A0-00DA	<p>Error message Promień cylindra jest zbyt mały.</p> <p>Cause of error Promień cylindra jest zbyt mały.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
1A0-00DB	<p>Error message Rowek cylindra jest zbyt głęb. lub głębokość wej.w mat. zbyt duża.</p> <p>Cause of error Rowek cylindra jest zbyt głęboki lub głębokość wejścia w materiał zbyt duża.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-00DC	<p>Error message Rowek cyl.zbyt płaski lub głębok.wejścia w materiał zbyt mała.</p> <p>Cause of error Rowek cylindra jest zbyt płaski lub głębokość wejścia w materiał zbyt mała.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
1A0-00DD	<p>Error message Rowek cylindra jest za wąski.</p> <p>Cause of error Rowek cylindra jest za wąski.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
1A0-00DE	<p>Error message Zaprogramowana bezpieczna wysokość jest zbyt mała.</p> <p>Cause of error Bezpieczna wysokość musi być przynajmniej równa promieniowi freza.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
1A0-00DF	<p>Error message Precyzja dla ścianek rowka jest zbyt mała lub zbyt duża.</p> <p>Cause of error Precyzja dla ścianek rowka jest zbyt mała lub zbyt duża.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
1A0-00E0	<p>Error message Wybrany frez ma za małą średnicę.</p> <p>Cause of error Wybrany frez ma za małą średnicę.</p> <p>Error correction Zamocować inne narzędzie.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-00E1	<p>Error message Transformacja niedozwolona</p> <p>Cause of error Możliwe przyczyny: - zdefiniować przesunięcia punktów zerowych tylko we współrzędnych powierzchni bocznej X, Y. - definicja konturu z podaniem kąta: przesunięcie punktu zerowego programować tylko w definicji konturu. - rotacje i skalowania są dopuszczalne tylko przy wymiarowaniu długości i tylko we współrzędnych powierzchni bocznej. - zdefiniować odbicia lustrzane tylko we współrzędnych powierzchni bocznej. - podczas obróbki powierzchni bocznej cylindra nie należy zmieniać presets, obrotów od podstawy lub stanu nachylenia.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
1A0-00E2	<p>Error message Ta akcja nie jest dozwolona</p> <p>Cause of error Możliwe przyczyny: Dla obróbki powierzchni bocznej cylindra ta akcja nie jest jeszcze zaimplementowana. Może to być wiersz przemieszczenia, nie zaprogramowany na powierzchni bocznej. Możliwe są także: programowanie biegunowe lub wartości osiowych, wiersze APPR lub DEP, wiersze impulsowania, nacinanie gwintu, zmiana narzędzia, określone cykle, korekcja narzędzia 3D lub podobne.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
1A0-00E3	<p>Error message Narzędzie znajduje się na błędnej pozycji</p> <p>Cause of error Narzędzie znajduje się na niewłaściwej lub nieoczekiwanej pozycji, np. za głęboko materiale przedmiotu. Ten błąd pojawia się także przy obróbce powierzchni bocznej cylindra, jeśli wierzchołek ostrza narzędzia leży zbyt blisko osi cylindra.</p> <p>Error correction Zmienić program NC, inaczej pozycjonować narzędzie, powiadomić serwis.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-00E4	<p>Error message Kontur zbyt kompleksowy</p> <p>Cause of error Kontur kieszeni składa się z ponad 10000 wierszy.</p> <p>Error correction Dopasować program NC: zaprogramować prostszy kontur.</p>
1A0-00E5	<p>Error message M103 nie jest dozwolona</p> <p>Cause of error Zredukowanie prędkości dosuwu w ujemnym kierunku narzędzia nie jest możliwe. Możliwe przyczyny np.: osie obrotu, 3D-korekcja promienia lub kinematyczne ruchy kompensujące są zaprogramowane.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
1A0-00E6	<p>Error message Orientowanie nie może zostać przeprowadzone</p> <p>Cause of error Próbowano orientować wrzeciono poprzez NC. Brak jednakże skonfigurowanego wrzeciona.</p> <p>Error correction Używać konfiguracji z wrzecionem.</p>
1A0-00E7	<p>Error message Zamknięty ciąg konturu niedozwolony</p> <p>Cause of error Kontur jest zamknięty lub prawie zamknięty.</p> <p>Error correction Dla zamkniętych konturów wykorzystywać cykle obróbki kieszeni.</p>
1A0-00E8	<p>Error message Wybrany frez ma za dużą średnicę</p> <p>Cause of error Wybrany frez nie pasuje do rowka cylindra.</p> <p>Error correction Zamocować inne narzędzie.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-00E9	<p>Error message Kontynuowanie programu niemożliwe</p> <p>Cause of error Kontynuowanie programu w punkcie przerwania nie jest możliwe.</p> <p>Error correction Z GoTo pozycjonować na początek programu lub na nowo wybrać program. Przy obróbce palet aktualizować tabelę palet (w razie konieczności W-STATUS ustawić na BLANK). Następnie program może zostać uruchomiony.</p>
1A0-00EA	<p>Error message Zaokrągł. i fazka nie są możliwe przy aktywnym "stretch-filtrze"</p> <p>Cause of error Elementy przejściowe (zaokrąglenie albo fazka) nie są możliwe przy aktywnym "stretch-filtrze".</p> <p>Error correction "Stretch-filtr" dezaktywować w konfiguracji (CfgStretchFilter).</p>
1A0-00EB	<p>Error message Programowana oś równoległa niedostępna</p> <p>Cause of error Zaprogramowano w funkcjach FUNCTION PARAXCOMP lub FUNCTION PARAXMODE osie równoległe, które nie są dostępne w tym modelu kinematyki.</p> <p>Error correction - używać innej kinematyki maszyny - zmienić program NC</p>
1A0-00EC	<p>Error message Pozycja osi linearnej jest nadokreślona</p> <p>Cause of error W jednym wierszu NC zaprogramowano dwie wartości końcowe dla tej samej osi maszyny. Możliwe przyczyny: - zaprogramowano oś jako współrzędną i poprzez element składni POS jednocześnie jako wartość osiową - nie przełączono przy pomocy FUNCTION PARAXMODE na obróbkę w osiach pomocniczych lub nie podano tam podwójnie zdefiniowanej osi - zadano wstępnie przy aktywnej biegunowej kinematyce osi, w trzyosiowej kinematyce, dodatkowo wartość docelową</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-00ED	<p>Error message Element składni POS w tym wierszu niedozwolony</p> <p>Cause of error Zaprogramowano element składniowy POS w niedopuszczalnym miejscu.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
1A0-00EE	<p>Error message Osie równoległe nie są dozwolone w tym wierszu</p> <p>Cause of error Próbowano programować osie równoległe - w przemieszczeniach najazdu lub odjazdu - w definicjach punktu środkowego lub bieguna - w ruchach kołowych lub po linii śrubowej - w wierszach LN.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
1A0-00EF	<p>Error message Kin. biegunowa przy obróbce z osiami równoległymi niedozwolona</p> <p>Cause of error Próbowano używać funkcji FUNCTION PARAXMODE, chociaż biegunowa kinematyka jest aktywna.</p> <p>Error correction Wyłączyć tę metodę obróbki, zanim zostanie włączona inna.</p>
1A0-00F0	<p>Error message Przełączenie kinematyki niedozwolone</p> <p>Cause of error Próbowano przy pomocy FUNCTION PARAXCOMP programować kompensację soi dla osi równoległych, chociaż nastawienie podstawowe nie jest aktywne.</p> <p>Error correction - zmienić program NC - przełączyć kinematykę tylko w stanie podstawowym. Stan podstawowy jest skonfigurowany w obiekcie konfiguracji CfgAxesPropKin w parametrze parAxComp</p>
1A0-00F1	<p>Error message Przełączenie kinematyki niedozwolone</p> <p>Cause of error Próbowano wykonać przełączenie kinematyki, chociaż FUNCTION PARAXMODE jest aktywna.</p> <p>Error correction Przed przełączeniem kinematyki dezaktywować FUNCTION PARAXMODE.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-00F2	<p>Error message Przełączenie kinematyki niedozwolone</p> <p>Cause of error Próbowano przełączyć kinematykę, chociaż nachylenie płaszczyzny lub kinematyczne ruchy kompensujące (np. M128, M144) są aktywne.</p> <p>Error correction Przed przełączeniem kinematyki należy dezaktywować wszystkie zależne od kinematyki funkcje.</p>
1A0-00F3	<p>Error message Przełączenie kinematyki niedozwolone</p> <p>Cause of error Próbowano przełączyć kinematykę, chociaż w wywołanym programie kinematyczna kompensacja (np. M128, M144, FUNCTION PARAXCOMP, FUNCTION PARAXMODE) jest aktywna.</p> <p>Error correction Przed przełączeniem kinematyki odtworzyć we wszystkich programach stan podstawowy.</p>
1A0-00F4	<p>Error message Dalsze osie na płaszczyźnie biegunowej niedozwolone</p> <p>Cause of error W wierszu prostych ze współrzędnymi biegunowymi zaprogramowano dalsze osie, leżące na określonej poprzez biegun płaszczyźnie obróbki. Pozycja końcowa jest w ten sposób nadokreślona.</p> <p>Error correction Usunąć dodatkowo zdefiniowane osie z wiersza prostych ze współrzędnymi biegunowymi.</p>
1A0-00F5	<p>Error message Nachylenie płaszczyzny obróbki niedozwolone</p> <p>Cause of error Próbowano nachylić płaszczyznę obróbki, chociaż ta funkcja nie jest dozwolona z aktywną kinematyką.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - używać innej kinematyki maszyny - zmienić program NC - w razie konieczności powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
1A0-00F7	<p>Error message Wprowadzony kąt niedozwolony</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zaprogramowane w cyklu 19 Nachylenie płaszczyzny obróbki (DIN/ISO: G80) kąty przestrzenne, nie mogą zostać zrealizowane przy pomocy danego sprzętu (np. głowica uniwersalna: osiągalna jest tylko półprzestrzeń). - Wykonać cykl próbkowania tylko przy położeniu kąta równoległym do osi. - Kąt wierzchołkowy (T-ANGLE) aktywnego narzędzia zdefiniowano z 180°. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zmienić zapisany kąt przestrzenny. - Wykonać cykl próbkowania tylko przy równoległym do osi położeniu kąta. - Używać wartości kątów większych od 0 i mniejszych od 180°.
1A0-00F8	<p>Error message Kąt niemożliwy do obliczenia</p> <p>Cause of error Przy funkcji nachylenie płaszczyzny obróbki tryb zapisu kąta przestrzennego jest aktywny, chociaż ten tryb nie jest obsługiwany dla konfigurowania maszyny.</p> <p>Error correction Wybrać w aktywnej tabeli kinematyki zapis kąta osi. W koniecznym przypadku proszę zwrócić się do producenta maszyn.</p>
1A0-00F9	<p>Error message Transformacja współrzędnych w podprogramie konturu niedozwolona</p> <p>Cause of error Zaprogramowano w podprogramie konturu niedozwolone przeliczanie współrzędnych, np. nachylenie płaszczyzny obróbki, zmiana preset lub offset osi.</p> <p>Error correction Używać w podprogramie konturu tylko przeliczania współrzędnych dla rotacji, przesunięcia punktu zerowego, odbicia lustrzanego i skalowania. Zmienić program NC.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-00FA	<p>Error message Przyrostowy kąt nachylenia niedozwolony</p> <p>Cause of error Próbowano dalej przechylać płaszczyznę obróbki przyrostowo z kątami osiowymi, chociaż nie zdefiniowano aktywnej płaszczyzny obróbki z kątami osiowymi.</p> <p>Error correction Zdefiniować przyrostowe nachylenia płaszczyzny obróbki zawsze za pomocą tej samej metody jak przy dotychczasowym nachyleniu. Proszę zmienić rodzaj przyrostowego nachylenia lub poprzedniego absolutnego nachylenia.</p>
1A0-00FB	<p>Error message Przyrostowy kąt nachylenia niedozwolony</p> <p>Cause of error Próbowano dalej przechylać płaszczyznę obróbki przyrostowo z kątami przestrzennymi, chociaż nie zdefiniowano aktywnej płaszczyzny obróbki z kątami przestrzennymi.</p> <p>Error correction Zdefiniować przyrostowe nachylenia płaszczyzny obróbki zawsze za pomocą tej samej metody jak przy dotychczasowym nachyleniu. Proszę zmienić rodzaj przyrostowego nachylenia lub poprzedniego absolutnego nachylenia.</p>
1A0-00FC	<p>Error message Brak rozwiązania w ograniczonym segmencie</p> <p>Cause of error Próbowano przy pomocy SEQ+ lub SEQ- ograniczyć obszar dla osi nadrzędnej (master). W tym zakresie sterowanie nie może wykonać nachylenia płaszczyzny obróbki.</p> <p>Error correction Anulowaś ograniczenie poprzez SEQ+ / SEQ-.</p>
1A0-00FD	<p>Error message Wektory nie leżą prostopadle do siebie</p> <p>Cause of error Próbowano definiować płaszczyznę obróbki z PLANE VECTOR, chociaż zapisane wektory nie leżą prostopadle do siebie.</p> <p>Error correction Zapewnić prostopadłe położenie wektorów wobec siebie.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-00FE	<p>Error message Punkty płaszczyzny leżą za blisko siebie</p> <p>Cause of error Próbowano definiować płaszczyznę obróbki z PLANE POINTS, chociaż zapisane punkty płaszczyzny leżą zbyt blisko siebie.</p> <p>Error correction Tak zdefiniować punkty płaszczyzny, aby leżały dalej oddalone od siebie.</p>
1A0-00FF	<p>Error message Punkty płaszczyzny leżą na prostej</p> <p>Cause of error Próbowano definiować płaszczyznę obróbki z PLANE POINTS, chociaż zapisane punkty płaszczyzny leżą na prostej. Sterowanie nie może obliczyć jednoznacznie płaszczyzny.</p> <p>Error correction Tak zdefiniować punkty płaszczyzny, aby tworzyły trójkąt.</p>
1A0-0100	<p>Error message Brak osi obrotu</p> <p>Cause of error Próbowano w kinematyce bez osi obrotu nachylać płaszczyznę obróbki.</p> <p>Error correction - skorygować program NC: usunąć funkcje dla nachylenia płaszczyzny obróbki. - aktywować kinematykę z osiami obrotu.</p>
1A0-0101	<p>Error message Wektory są zbyt krótkie</p> <p>Cause of error Próbowano definiować płaszczyznę obróbki z PLANE VECTOR, chociaż przynajmniej jeden z wektorów jest za krótki.</p> <p>Error correction - zapisać dłuższe wektory - dopasować konfigurację maszyny (wykonanie możliwe tylko przez producenta maszyny): Parametr maszynowy CfgRotWorkPlane/autoCorrectVector ustawić na wartość TRUE, aby zezwolić na wektory bazowe o długości zero.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0102	<p>Error message Głębokość wcięcia zbyt mała</p> <p>Cause of error W jednym z cykli 21, 22, 24 lub 25 (DIN/ISO: G121, G122, G124, G125) zdefiniowano głębokość wcięcia Q10 mniejszą niż 0.1 mm.</p> <p>Error correction Zdefiniowaś głębokość wcięcia Q10 większą niż 0.1 mm.</p>
1A0-0103	<p>Error message Zbyt wiele osi obrotu</p> <p>Cause of error Próbowano w kinematyce z więcej niż dwoma osiami obrotu nachylać płaszczyznę obróbki. Możliwe jest to tylko przy programowaniu z wartościami osiowymi.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - skorygować program NC: wykorzystać PLANE AXIAL - aktywować kinematykę z dwoma osiami obrotu - z M138 wybrać dwie osie rotacji
1A0-0104	<p>Error message Kombinacja funkcji nie dozwolona</p> <p>Cause of error Próbowano podczas aktywnego przesunięcia punktu zerowego w osi rotacji nachylać płaszczyznę obróbki. Możliwe jest to tylko przy programowaniu z wartościami osiowymi.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - skorygować program NC: używać PLANE AXIAL - nastawić przesunięcie przez punkt bazowy.
1A0-0105	<p>Error message Pozycja po G43/G44 nie prostopadle do G41/G42-konturu!</p> <p>Cause of error Ruch najazdu G43/G44 nie przebiega prostopadle do następnego przemieszczenia G41/G42 - powstaje błąd konturu, który może prowadzić do uszkodzenia przedmiotu. Błąd konturu zależy od odległości pomiędzy pozycją końcową i prostopadłym odstępem R pozycji początkowej G41/G42. Ten odstęp jest większy niż $0.1 \cdot R$.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - zmienić program NC: przemieszczenie najazdu G43/G44 musi przebiegać prostopadle do konturu.

Numer błędu	Opis
1A0-0106	<p>Error message &-operator nie stosowalny dla aktywnej 3-osiowej kinematyki</p> <p>Cause of error Próbowano używać osi X, Y i Z z &-operatorem, chociaż oś ta zawarta jest w aktywnej kinematyce 3-osiowej. &-operator jest tylko dopuszczalny, jeśli odpowiednia oś zostanie wyeliminowana przy pomocy FUNCTION PARAXMODE z aktywnej kinematyki 3-osiowej.</p> <p>Error correction Używać odpowiedniej osi bez &-operatora.</p>
1A0-0107	<p>Error message M128 i M144 z CYCL CALL POS niedozwolone</p> <p>Cause of error Próbowano, przy aktywnej M128 lub M144 przy pomocy CYCL CALL POS wywołać cykl.</p> <p>Error correction Dezaktywować M128 i M144 przed wywołaniem cyklu z CYCL CALL POS.</p>
1A0-0108	<p>Error message CYCL CALL POS: wartości przyrostowe bez bazy</p> <p>Cause of error Próbowano wywołać CYCL CALL POS z inkrementalnymi współrzędnymi, wśród których nie wszystkie bazują na współrzędnych, zaprogramowanych uprzednio z CYCL CALL POS.</p> <p>Error correction Zapewnić, aby każda inkrementalnie zaprogramowana współrzędna przy wywoływaniu cyklu z CYCL CALL POS odnosiła się do uprzednio zaprogramowanych poleceń CYCL CALL POS.</p>
1A0-0109	<p>Error message Powt.wejście z M120 błędne</p> <p>Cause of error Powtórne wejście z GOTO przy aktywnym M120 nie jest dozwolone.</p> <p>Error correction Wejście tylko poprzez przebieg wierszy w przód.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-010A	<p>Error message TCPM: PATHCTRL VECTOR nie jest możliwy</p> <p>Cause of error Próbowano z PATHCTRL VECTOR tak przemieścić osie obrotu, iż kierunek osi narzędzi leży zawsze na tej samej płaszczyźnie. PATHCTRL VECTOR nie jest możliwy z zaprogramowanymi wektorami kierunkowymi.</p> <p>Error correction - wykorzystywać funkcję TCPM z PATHCTRL AXIS. - skorygować w razie konieczności wektor kierunku.</p>
1A0-010B	<p>Error message Okrąg przestrzenny nie dozwolony</p> <p>Cause of error Próbowano przejechać po okręgu przestrzennym, ta funkcja nie jest jednakże możliwa. Okrąg przestrzenny powstaje np. jeżeli zaprogramowano okrąg na płaszczyźnie X/Z a następnie wykonywane jest toczenie na płaszczyźnie X/Y cyklem 10.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
1A0-010C	<p>Error message Przemieszczenie nie linearne</p> <p>Cause of error Zaprogramowano wiersz NC, który prowadzi na osi licznika do przemieszczenia, nie przebiegającego linearnie.</p> <p>Error correction - zmienić program NC</p>
1A0-010D	<p>Error message Kontur w cyklach toczenia niemożliwy</p> <p>Cause of error W obrębie konturu zaprogramowano dla cyklu toczenia niedopuszczalny wiersz NC.</p> <p>Error correction Zmienić definicję konturu w programie NC.</p>
1A0-010E	<p>Error message Długość rozbiegu błędnie programowana</p> <p>Cause of error Zaprogramowano dla długości dobiegu przy nacinaniu gwintu zero lub liczbę ujemną.</p> <p>Error correction Jako długość dobiegu programować tylko dodatnie liczby. Zalecana długość dobiegu: przynajmniej połowa skoku gwintu.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-010F	<p>Error message Długość wybiegu błędnie programowana</p> <p>Cause of error Zaprogramowano dla długości wybiegu przy nacinaniu gwintu zero lub liczbę ujemną.</p> <p>Error correction Jako długość wybiegu programować tylko dodatnie liczby. Zalecana długość wybiegu: przynajmniej połowa skoku gwintu.</p>
1A0-0110	<p>Error message Błąd w cyklu toczenia</p> <p>Cause of error Możliwe przyczyny: - próbowano wykonać cykl toczenia, chociaż aktywne narzędzie nie jest narzędziem tokarskim. - próbowano wykonać cykl toczenia, aktywny jest tryb frezowania.</p> <p>Error correction - zamontować narzędzie tokarskie. - przy pomocy FUNCTION MODE TURN przejść na tryb toczenia.</p>
1A0-0111	<p>Error message Błąd w zaokrągleniu</p> <p>Cause of error Próbowano zaprogramować zaokrąglenie na konturze z mniej niż dwoma elementami.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
1A0-0112	<p>Error message Błąd w zaokrągleniu</p> <p>Cause of error Próbowano zamknąć konturu z zaokrągleniem. Kontur nie jest jednakże zamknięty.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
1A0-0113	<p>Error message Błąd w elemencie konturu cyklu toczenia</p> <p>Cause of error Zaprogramowano przecięcie lub wcięcie na początku konturu toczenia.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0114	<p>Error message Błąd w podcięciu</p> <p>Cause of error Możliwe przyczyny: - nie zaprogramowano ani punktu środkowego nacięcia (CENTER) ani położenia nacięcia (PLACE). - zaprogramowano zarówno punkt środkowy nacięcia (CENTER) jak i położenie nacięcia (PLACE).</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
1A0-0115	<p>Error message Cykl toczenia: położenie narzędzia błędne</p> <p>Cause of error Płytką tnącą narzędzia tokarskiego nie leży na dozwolonej płaszczyźnie obróbki.</p> <p>Error correction Oś obrotu i płytką skrawająca muszą leżeć na jednej płaszczyźnie obróbki. - skorygować położenie narzędzia. - w razie konieczności przejąć współrzędne osi obrotu z M128 lub M144.</p>
1A0-0116	<p>Error message Cykl przecinania: położenie narzędzia błędne</p> <p>Cause of error Próbowano używać przecinaka, chociaż maszyna nie znajduje się w położeniu podstawowym.</p> <p>Error correction Przystawienie narzędzia anulować: - osie obrotu przejechać na położenie podstawowe. - w razie konieczności wartości osi obrotu z M128 lub M144 przejąć.</p>
1A0-0117	<p>Error message Cykl toczenia ze zmierzonym środkowo narzędziem grzybkowym</p> <p>Cause of error Próbowano wykonać cykl toczenia przy pomocy wymierzonego środkowo narzędzia grzybkowego.</p> <p>Error correction Narzędzia grzybkowe, wykorzystywane w cyklach toczenia, muszą być wymierzone w narożu, to znaczy posiadać orientację narzędzia 1-8.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0118	<p>Error message Kontynuowanie programu niemożliwe</p> <p>Cause of error Kontynuowanie programu w punkcie przerwania nie jest możliwe.</p> <p>Error correction - początek programu poprzez klawisz GOTO lub program przy pomocy PGM MGT wybrać na nowo. - aby móc kontynuować program w punkcie przerwania, należy dezaktywować StretchFilter.</p>
1A0-0119	<p>Error message Gwint z przystawionym narzędziem niemożliwy</p> <p>Cause of error Próbowano naciąć gwint przystawionym narzędziem i rodzajem posuwu 0.</p> <p>Error correction - anulować przystawienie narzędzia (w tym celu osie obrotu przejechać na pozycję podstawową i w razie konieczności przejść wartości osi obrotu z M128 lub M144) - zmienić rodzaj posuwu</p>
1A0-011A	<p>Error message Transformacje współrzędnych w trybie toczenia niedozwolone</p> <p>Cause of error Próbowano przejść do trybu toczenia, chociaż transformacja współrzędnych (obrót, odbicie lustrzane i/lub skalowanie) jest aktywna.</p> <p>Error correction Dezaktywować transformacje współrzędnych (obrót, odbicie lustrzane i/lub skalowanie), zanim przełączymy na toczenie.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-011B	<p>Error message</p> <p>Kontur nieokrągły nie może rozpoczynać się na narożu wew.</p> <p>Cause of error</p> <p>Próbowano rozpoczynać kontur ekscentryczny z korekcji promienia na narożu wewnętrznym (wkłęsłe miejsce). Między innymi następujące przyczyny doprowadziły do tego błędu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - punkt startu leży na prawdziwym narożu wewnętrznym - punkt startu leży na przejściu pomiędzy dwoma okręgami, które jest wprawdzie tangencjalne, ale zaprogramowano lub wygenerowano je z niedostateczną dokładnością - "okrągły" wewnętrzny kontur ekscentryczny został rozłożony na wiele prostych odcinków. Punkt startu leży wówczas co prawda na tangencjalnym przejściu pomiędzy dwoma fragmentami okręgów. Poprzez rozłożenie na wiele prostych odcinków otrzymuje się jednakże ponownie naroże wewnętrzne. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - skorygować punkt startu, wybierając właściwy punkt startu, nie leżący na narożu wewnętrznym - program skrawania mimośrodowego (szczególnie ruchy kołowe) programować/generować z większą dokładnością - kontur ekscentryczny nie rozkładać na odcinki proste lub umieszczać punktu startu manualnie na środek wygenerowanego odcinka prostej - trajektorię ze skorygowaniem narzędzia konturu ekscentrycznego nie obliczać poprzez sterowanie lecz obliczać/generować zewnętrznie
1A0-011C	<p>Error message</p> <p>Obróbka na gotowo boku: promień narzędzia za duży</p> <p>Cause of error</p> <p>Promień narzędzia jest zbyt duży w połączeniu ze zdefiniowanymi danymi konturu dla obróbki wykańczającej boków lub dodatkowego przeciągania.</p> <p>Error correction</p> <p>Przy obróbce wykańczającej boków suma z nadatku wykończenia boku (cykl obróbka wykańczająca boku) i promienia wykańczacza musi być mniejsza niż suma z nadatku wykańczania boku (cykl dane konturu) i promienia przeciągacza.</p> <p>Jeśli odpracowujemy cykl obróbki wykańczającej boku bez uprzedniego przeciągania za pomocą odpowiedniego cyklu, to przedstawiona powyżej zasada obliczeń również obowiązuje;</p> <p>promień przeciągacza ma wówczas wartość „0”.</p> <p>Przy dodatkowym przeciąganiu promień tego przeciągacza musi być mniejszy niż promień przeciągacza obróbki wstępnej.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-011D	<p>Error message Wektor normalnej zbyt krótki</p> <p>Cause of error Próbowano definiować płaszczyznę obróbki z PLANE VECTOR, chociaż wektor normalnej jest za krótki.</p> <p>Error correction TNC nie może automatycznie korygować wektora normalnej, zapisać dłuższy wektor normalnej.</p>
1A0-011E	<p>Error message Definicja półwyrobu: kontur nie zamknięty</p> <p>Cause of error W definicji dla konturu półwyrobu punkt startu i punkt końcowy nie są zgodne.</p> <p>Error correction Zmienić program NC. Pozycja startu musi być kompletna, czyli zawierać wartości dla obydwu współrzędnych płaszczyzny.</p>
1A0-011F	<p>Error message Nieważna długość ostrza w cyklu toczenia poprzecznego</p> <p>Cause of error Próbowano wykonać cykl toczenia poprzecznego narzędziem, którego długość ostrza wynosi zero lub nie jest zdefiniowana.</p> <p>Error correction Sprawdzić długość ostrza dla przecinaka w tabeli narzędzi.</p>
1A0-0120	<p>Error message Narzędzie tokarskie nieaktywne</p> <p>Cause of error Próbowano wykonać cykl toczenia poprzecznego, chociaż aktywne narzędzie nie jest przecinakiem.</p> <p>Error correction Zamontować przecinak.</p>
1A0-0121	<p>Error message Niedopuszczalny element składni w podprogramie konturu dla cykli toczenia</p> <p>Cause of error Używano w podprogramie konturu, wywoływanym z cyklu toczenia, jeden z następujących niedozwolonych elementów syntaksu: - korekcja promienia nie zdefiniowana w pierwszym wierszu opisu konturu. - w obrębie opisu konturu zaprogramowano wiersz DEP.</p> <p>Error correction Skorygować podprogram konturu.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0123	<p>Error message Korekcja promienia niezdefiniowana</p> <p>Cause of error Zaprogramowano prosty wiersz pozycjonowania, w którym niemożliwe jest przemieszczenie bez uwzględnienia korekcji (np. IX+0 R+, DIN/ISO: G7).</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
1A0-0124	<p>Error message Punkt przecięcia nieobliczalny</p> <p>Cause of error Sterowanie nie może obliczyć punktu przecięcia: dwie proste przebiegają równolegle.</p> <p>Error correction Sprawdzić opis konturu.</p>
1A0-0125	<p>Error message Punkt przecięcia nieobliczalny</p> <p>Cause of error Sterowanie nie może obliczyć punktu przecięcia: dwa okręgi zewnętrzne nie przecinają się.</p> <p>Error correction Sprawdzić opis konturu.</p>
1A0-0126	<p>Error message Punkt przecięcia nieobliczalny</p> <p>Cause of error Sterowanie nie może obliczyć punktu przecięcia: dwa okręgi wewnętrzne nie przecinają się.</p> <p>Error correction Sprawdzić opis konturu.</p>
1A0-0127	<p>Error message Punkt przecięcia nieobliczalny</p> <p>Cause of error Sterowanie nie może obliczyć punktu przecięcia: dwa koła współśrodkowe nie przecinają się.</p> <p>Error correction Sprawdzić opis konturu.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0128	<p>Error message Punkt przecięcia nieobliczalny</p> <p>Cause of error Sterowanie nie może obliczyć punktu przecięcia: prosta i koło nie przecinają się.</p> <p>Error correction Sprawdzić opis konturu.</p>
1A0-0129	<p>Error message Stykające się okręgi z przeciwnym kierunkiem obrotu</p> <p>Cause of error Dwa stykające się koła posiadają niedozwolony przeciwny kierunek obrotu.</p> <p>Error correction Sprawdzić opis konturu.</p>
1A0-012A	<p>Error message Zaprogramowano element konturu o długości=0</p> <p>Cause of error Punkt początkowy i punkt końcowy konturu profilowego są identyczne.</p> <p>Error correction Sprawdzić opis konturu.</p>
1A0-012B	<p>Error message Punkt przecięcia nieobliczalny</p> <p>Cause of error Sterowanie nie może obliczyć punktu przecięcia: koło posiada promień 0.</p> <p>Error correction Sprawdzić opis konturu.</p>
1A0-012E	<p>Error message Punkt przecięcia nieobliczalny</p> <p>Cause of error Sterowanie nie może obliczyć punktu przecięcia: dwie proste przebiegają równolegle i nie nakładają się.</p> <p>Error correction Sprawdzić opis konturu.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-012F	<p>Error message Błędny podział pionowych profili</p> <p>Cause of error Sterowanie nie może obrabiać zdefiniowanego profilu.</p> <p>Error correction Opis profilu (SEL CONTOUR PROFILE), parametry obróbki i dane używanego narzędzia sprawdzić.</p>
1A0-0130	<p>Error message Profil płaszczyzny nie zamknięty lub rozpoczyna się w narożu</p> <p>Cause of error Punkt początkowy i końcowy profilu płaszczyzny nie są zgodne ze sobą lub leżą na narożu.</p> <p>Error correction Sprawdzić zaprogramowany profil płaszczyzny.</p>
1A0-0131	<p>Error message Sterowanie nie może zakończyć obróbki</p> <p>Cause of error Błąd przy obliczeniach wewnętrznych.</p> <p>Error correction Opisy konturu (SEL CONTOUR SURFACE oraz SEL CONTOUR PROFILE), parametry obróbkowe i dane używanego narzędzia sprawdzić.</p>
1A0-0132	<p>Error message Obróbka wymaga zbyt wiele zabiegów</p> <p>Cause of error Maksymalna dozwolona liczba przejść obróbkowych została przekroczona.</p> <p>Error correction Parametry obróbki i dane używanego narzędzia sprawdzić.</p>
1A0-0133	<p>Error message Tabela błędów inkonsystentna</p> <p>Cause of error SEL CONTOUR SURFACE używa indeksu tabeli, leżącego poza dozwolonym zakresem wartości.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0134	<p>Error message Cykl nieodpowiedni dla definicji konturu z APPR-/DEP-wierszem.</p> <p>Cause of error Wybrany cykl nie może wykorzystywać definicji konturu, zawierającej wiersze APPR lub DEP.</p> <p>Error correction Usunąć wiersze APPR i DEP z definicji konturu. Należy używać dla cyklu 1025 cykl 270 do programowania APPR/DEP.</p>
1A0-0135	<p>Error message APPR-wiersz w definicji konturu nie w pierwszym wierszu</p> <p>Cause of error Zaprogramowano w opisie konturu wiersz APPR, który nie znajduje się w pierwszym wierszu.</p> <p>Error correction Skorygować opis konturu.</p>
1A0-0136	<p>Error message Zbyt wiele APPR/DEP-wierszy w opisie konturu</p> <p>Cause of error Zaprogramowano w opisie konturu kilka wierszy APPR lub DEP.</p> <p>Error correction Opisy konturu mogą zawierać tylko po jednym wierszu APPR / DEP. Skorygować opis konturu.</p>
1A0-0137	<p>Error message Korekcja promienia w PP konturu zdefiniowano sprzecznie</p> <p>Cause of error Zdefiniowano w jednym podprogramie konturu kilka korekcji promienia, które są wzajemnie sprzeczne.</p> <p>Error correction Zmienić podprogram konturu.</p>
1A0-0138	<p>Error message DEP-wiersz w definicji konturu zaprogram. nie w pierwszym wierszu</p> <p>Cause of error Zaprogramowano w podprogramie konturu wiersz DEP, który nie znajduje się w ostatnim wierszu opisu konturu.</p> <p>Error correction Skorygować opis konturu.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0139	<p>Error message CMO nie dostępne przy aktualnej kinematyce</p> <p>Cause of error Próbowano aktywować lub dezaktywować obiekt kolizji (CMO) dla monitorowania. Sterowanie nie może znaleźć CMO w aktualnie wybranej kinematyce.</p> <p>Error correction Skorygować nazwę aktywowanego lub dezaktywowanego CMO.</p>
1A0-013A	<p>Error message Zaprogramowano błędny profil powierzchni</p> <p>Cause of error Profil płaszczyzny błędnie zaprogramowano.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Proszę zapewnić, aby do każdego elementu geometrycznego, opisującego geometrię profilu płaszczyzny (za wyjątkiem bloków, opisujących ruchy najazdu i odjazdu) był zdefiniowany odpowiedni pionowy profil. - proszę zapewnić, aby zaprogramowane było najwyżej jedno przemieszczenie najazdu i odjazdu na początku oraz na końcu definicji profilu płaszczyzny. - proszę zapewnić, aby po każdej referencji do pionowego profilu był zaprogramowany najpierw przynajmniej jeden element geometryczny.
1A0-013B	<p>Error message Niedozwolona transformacja przy odpracowywaniu powierzchni profilu</p> <p>Cause of error Programowanie powierzchni profilu (cykle 281-283) jest niedopuszczalne, jeśli jednocześnie aktywne jest odbicie lustrzane wzdłuż osi narzędzia (cykl 8).</p> <p>Error correction Proszę tak zmienić program, aby odbicie lustrzane nie było aktywne podczas wywoływania cykli powierzchni profilu (281-283).</p>

Numer błędu	Opis
1A0-013C	<p>Error message Cykle 281 i 283 stosowalne tylko dla kieszeni</p> <p>Cause of error Cykl przeciągania 281 oraz cykl 283 dla obróbki na gotowo dna mogą być używane tylko dla powierzchni profilu, tworzących kieszeń.</p> <p>Error correction Proszę zapewnić, aby zaprogramowany profil płaszczyzny był zamknięty. Jeśli definiujemy profil płaszczyzny z cyklem 14, to należy zapewnić, aby kombinacja z kierunku obiegu, korekcji promienia oraz monotoniczności pionowych profili dawała w rezultacie kieszeń.</p>
1A0-013D	<p>Error message Brak korekcji promienia w definicji profilu powierzchni</p> <p>Cause of error Jeśli profil płaszczyzny jednej z powierzchni profilu (cykle 280-283) jest programowany przy pomocy cyklu 14, to należy podać w obrębie definicji profilu płaszczyzny korekcję promienia (RL lub RR).</p> <p>Error correction Podać korekcję promienia w obrębie definicji profilu płaszczyzny.</p>
1A0-013E	<p>Error message Zdefiniowano nieprawidłowy pionowy profil</p> <p>Cause of error Zaprogramowany pionowy profil powierzchni profilu (cykle 280-283) jest nieprawidłowy.</p> <p>Error correction Proszę zapewnić, aby definicja pionowego profilu zawierała przynajmniej dwa wiersze geometryczne. Proszę zapewnić, aby nie była zaprogramowana korekcja promienia w obrębie definicji pionowego profilu. Proszę zapewnić, aby pionowy profil był rosnący odnośnie odciętej (ogólnie to współrzędna x) (tzn. był monotonicznie rosnący). Proszę zapewnić, aby pionowy profil był rosnący lub malejący odnośnie rzędnej (ogólnie to współrzędna y) (tzn. był monotonicznie rosnący lub monotonicznie malejący).</p>

Numer błędu	Opis
1A0-013F	<p>Error message Korekcja promienia zdefiniowana w obrębie profilu powierzchni</p> <p>Cause of error Jeżeli profil płaszczyzny powierzchni profilu (cykle 280-283) zostanie określony przy pomocy elementu syntaktyki CONTOUR DEF, to w obrębie definicji profilu płaszczyzny nie może być podawana korekcja promienia.</p> <p>Error correction Proszę usunąć korekcję promienia z definicji profilu płaszczyzny.</p>
1A0-0140	<p>Error message Cykl powierzchni profilu przy aktywnej korekcji promienia narzędzia</p> <p>Cause of error Próbowano wywołać cykl powierzchni profilu (cykle 281-283) przy aktywnej korekcji promienia narzędzia.</p> <p>Error correction Anulować przed cyklem powierzchni profilu korekcję promienia narzędzia z R0 albo zaprogramować wywołanie cyklu w innym miejscu.</p>
1A0-0141	<p>Error message Programowany profil płaszczyzny nie zamknięty</p> <p>Cause of error Próbowano z CONTOUR DEF zaprogramować profil płaszczyzny jako kieszeń. Profil płaszczyzny nie daje jednakże zamkniętego konturu.</p> <p>Error correction Zaprogramować zamknięty profil płaszczyzny. Proszę używać cyklu 14, dla definiowania otwartego profilu płaszczyzny.</p>
1A0-0142	<p>Error message Brak programowalnej osi %1 w 'CfgChannelAxes/progAxis'</p> <p>Cause of error Konfiguracja maszyny jest błędna. Dana oś nie została skonfigurowana jako programowalna oś.</p> <p>Error correction - powiadomić producenta maszyn - skorygować konfigurację maszyny: oś zapisać jako programowalną oś w 'CfgChannelAxes/progAxis'</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0143	<p>Error message Cykl obróbki zgrubnej: pozycja startu zbyt blisko osi obrotu</p> <p>Cause of error Pozycja startu cyklu obróbki zgrubnej znajduje się zbyt blisko osi obrotowej.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
1A0-0144	<p>Error message Definicja półwyrobu: kontur przecina się</p> <p>Cause of error Kontur, opisujący tworzącą półwyrobu (wiersz NC BLK FORM ROTACJA), przecina sam siebie.</p> <p>Error correction Skorygować program NC: dopasować kontur półwyrobu, aby się sam nie przecinał.</p>
1A0-0145	<p>Error message Definicja półwyrobu: niedozwolona oś w podprogramie</p> <p>Cause of error Zaprogramowano w podprogramie opisującym tworzącą półwyrobu (wiersz NC: BLK FORM ROTACJA) niedozwoloną oś.</p> <p>Error correction - skorygować program NC: zaprogramować w podprogramie współrzędne, wynikające z wyboru osi rotacji dla półwyrobu.</p>
1A0-0146	<p>Error message Narzędzie tokarskie ze sprzecznymi danymi</p> <p>Cause of error Zamontowano narzędzie tokarskie, którego dane z następującego powodu są sprzeczne: Orientacja narzędzia nie pasuje do kąta przystawienia i kąta wierzchołkowego.</p> <p>Error correction Skorygować dane w tabeli narzędzi tokarskich</p>
1A0-0147	<p>Error message Definicja półwyrobu przy aktywnej transformacji współrzędnych</p> <p>Cause of error Próbowano przy aktywnej transformacji współrzędnych (przesunięcie punktu zerowego, nachylenie) zdefiniować półwyrob używając linii powierzchni bocznej(NC-wiersz: BLK FORM ROTATION).</p> <p>Error correction Zresetować wszystkie aktywne transformacje współrzędnych przed definiowaniem półwyrobu.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0148	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 817 427">Funkcja nie jest dozwolona</p> <p data-bbox="501 448 676 477">Cause of error</p> <p data-bbox="501 486 1206 645">Próbowano obliczyć wypaczenie obrotu wrzeciona pomiędzy zapisywanym układem współrzędnych i układem współrzędnych narzędzia (np. z ID210 NR8), przy jednocześnie aktywnej transformacji do skalowania lub odbicia lustrzanego.</p> <p data-bbox="501 654 692 683">Error correction</p> <p data-bbox="501 692 746 721">Zmienić program NC</p>
1A0-014B	<p data-bbox="501 763 676 792">Error message</p> <p data-bbox="501 801 1150 864">Niedozwolone przemieszczenie jeśli FUNCTION TCPM i odbicie lustrzane są aktywne.</p> <p data-bbox="501 884 676 913">Cause of error</p> <p data-bbox="501 922 1206 1043">Próbowano programować definiowane poprzez kąt przestrzenne przemieszczenie osi obrotu podczas ruchu kołowego (CP..., CPT...) przy aktywnym FUNCTION TCPM (z AXIS SPAT) oraz aktywnym odbiciu lustrzanym.</p> <p data-bbox="501 1052 692 1081">Error correction</p> <p data-bbox="501 1090 1182 1153">Dezaktywować odbicie lustrzane, zanim zostanie odpracowane przemieszczenie z aktywnym FUNCTION TCPM.</p>
1A0-014C	<p data-bbox="501 1200 676 1229">Error message</p> <p data-bbox="501 1238 1129 1267">Błędna kinematyka suportu narzędziowego w pliku %1</p> <p data-bbox="501 1288 676 1317">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1326 1161 1386">- błędna kinematyka suportu narzędziowego w podanym pliku</p> <p data-bbox="501 1395 692 1424">Error correction</p> <p data-bbox="501 1433 1206 1585">- dla uzyskania dokładniejszych informacji do tego meldunku o błędach nacisnąć softkey WEWN. INFO - sprawdzić kinematykę suportu narzędziowego w podanym pliku i w razie konieczności skorygować - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
1A0-014D	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1059 427">Dane kinematyki suportu narzędziowego błędne</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Cause of error</p> <p data-bbox="501 486 1190 546">Dane kinematyki suportu narzędziowego aktualnego narzędzia są błędne.</p> <p data-bbox="501 555 1198 645">Wskazówka: nie odpracowywać w takim stanie programów NC oraz przemieszczać osie manualnie tylko przy zachowaniu ostrożności!</p> <p data-bbox="501 654 691 683">Error correction</p> <ul data-bbox="501 692 1198 943" style="list-style-type: none"> - zapewnić, aby dla wymaganego narzędzia w tablicy narzędzi pod "KINEMATIC" był podany właściwy plik dla kinematyki suportu narzędziowego. - pokwitować meldunek o błędach - wykonać TOOL CALL na narzędzie, bez podanej kinematyki suportu narzędziowego lub dysponującego poprawną kinematyką suportu narzędziowego. - powiadomić serwis.
1A0-0151	<p data-bbox="501 983 676 1012">Error message</p> <p data-bbox="501 1021 1145 1081">Niedopuszczalna liczba wierszy (%1) w tablicy wartości korekcji</p> <p data-bbox="501 1102 671 1131">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1140 1198 1229">Too few (or too many) measured values were entered in the compensation value table for 3D-ToolComp. At least two values must be entered.</p> <p data-bbox="501 1238 691 1267">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1276 1198 1375" style="list-style-type: none"> - Check the compensation value table and correct it if necessary - Perform the calibration cycle again
1A0-0152	<p data-bbox="501 1415 676 1444">Error message</p> <p data-bbox="501 1453 1198 1514">Niekonsystentne (wielokrotne) wartości kąta w tablicy korekcji.</p> <p data-bbox="501 1534 671 1563">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1572 1177 1632">The compensation value table contains ambiguous (multiple) angular values (ANGLE).</p> <p data-bbox="501 1641 691 1671">Error correction</p> <p data-bbox="501 1680 1166 1742">Check the table and perform the calibration cycle again if necessary.</p>
1A0-0153	<p data-bbox="501 1783 676 1812">Error message</p> <p data-bbox="501 1821 1086 1850">Kąt (%1) poza obowiązującym zakresem wartości.</p> <p data-bbox="501 1870 671 1899">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1908 1190 1968">An evaluation was attempted outside the boundaries of the angular range that was measured.</p> <p data-bbox="501 1977 691 2007">Error correction</p> <p data-bbox="501 2016 1129 2078">Expand the compensation table in order to include the necessary angles.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0154	<p>Error message Kinematyka suportu narzędziowego jest ignorowana w "%1"</p> <p>Cause of error Podane kinematyki nie mają punktu zawieszenia dla kinematyk suportu narzędziowego.</p> <p>Error correction - dopasować konfigurację maszyny do kinematyk suportu narzędziowego. Proszę skontaktować w tym celu producenta maszyn. Uwzględnić: przy zastosowaniu podanych kinematyk obróbka przeprowadzana jest bez wymaganego suportu narzędziowego.</p>
1A0-0155	<p>Error message Pozycja startu konturu niekołowego nie leży w układzie obrabianego przedmiotu</p> <p>Cause of error - programowanie wartości osiowych aktywne</p> <p>Error correction - zmienić program</p>
1A0-0156	<p>Error message Pozycja startu jest programowana inkrementalnie</p> <p>Cause of error Biegunowo programowana pozycja startu jest zaprogramowana inkrementalnie</p> <p>Error correction Zmienić program lub cykl</p>
1A0-0157	<p>Error message Względne programowanie pozycji startu ruchu posuwisto-zwrotnego nie jest dozwolone</p> <p>Cause of error Pozycja startu ruchu wahadłowego została zaprogramowana z wartościami względnymi</p> <p>Error correction Programować pozycję startu z wartościami absolutnymi</p>
1A0-0158	<p>Error message Absolutne programowanie wektora odciążenia nie jest dozwolone</p> <p>Cause of error - Wektor odciążający zaprogramowano absolutnie zamiast inkrementalnie</p> <p>Error correction - programować wektor odciążający inkrementalnie</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0159	<p>Error message Względne programowanie pozycji startu ruchu dosuwowego nie jest dozwolone!</p> <p>Cause of error Pozycja startu ruchu dosuwowego została zaprogramowana z wartościami względnymi</p> <p>Error correction Programować pozycję startu z wartościami absolutnymi</p>
1A0-015A	<p>Error message Programowana oś nie jest osią szlifowania</p> <p>Cause of error Wybrano błędną oś dla szlifowania</p> <p>Error correction Programować oś szlifowania</p>
1A0-015B	<p>Error message Programowana wartość nie ma znaczenia współrzędnej</p> <p>Cause of error Przypuszczalnie błąd systemowy</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
1A0-015C	<p>Error message Inkrementalne programowanie pozycji startu nie jest dozwolone</p> <p>Cause of error Pozycję startu zaprogramowano inkrementalnie</p> <p>Error correction Pozycję startu programować absolutnie</p>
1A0-015D	<p>Error message Biegunowa pozycja startu jest zaprogramowana inkrementalnie</p> <p>Cause of error Promień lub kąt biegunowo programowanej pozycji startu jest zaprogramowany inkrementalnie</p> <p>Error correction Zmienić program lub cykl</p>
1A0-015E	<p>Error message Ruch wahadłowy długości zero nie jest dozwolony</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction - Edycja programu</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0161	<p>Error message Zaprogramowana oś obrotu na okręgu niedozwolona (TCPM TIP-CENTER)</p> <p>Cause of error Próbowano zaprogramować z aktywnym TCPM REFNT TIP-CENTER okrąg z położeniem osi obrotu bez korekcji promienia narzędzia. Symultaniczne położenie osi obrotu na okręgach jest dopuszczalne tylko z korekcją promienia narzędzia.</p> <p>Error correction Aktywować korekcję promienia narzędzia</p>
1A0-0162	<p>Error message Korekcja promienia narzędzia błędnie zakończona (TCPM TIP-CENTER)</p> <p>Cause of error Próbowano zakończyć korekcję narzędzia podczas TCPM-STATIC w niedozwolony sposób. Podczas TCPM-STATIC korekcja promienia narzędzia może zostać zakończona tylko wierszem linearnym z R0, w którym zaprogramowane są obydwie współrzędne płaszczyzny roboczej.</p> <p>Error correction Zakończenie korekcji promienia narzędzia wierszem linearnym zawierającym obydwie współrzędne płaszczyzny roboczej.</p>
1A0-0164	<p>Error message Określenie kierunku obrotu dla zdefiniowanego konturu nie jest możliwe.</p> <p>Cause of error Zaprogramowany kontur półwyrobu nie jest zamknięty albo nieuformowany. Określenie kierunku obrotu i prezentacja 3D nie są możliwe z tego względu.</p> <p>Error correction - zmienić program NC - zaprogramować kontur półwyrobu, składający się z więcej niż jednego punktu. Kontur powinien zostać zamknięty i nie może leżeć na pojedynczej prostej.</p>
1A0-0165	<p>Error message Podcięcia w BLK FORM nie są obsługiwane</p> <p>Cause of error Zaprogramowano nacięcie na konturze dla BLK FORM.</p> <p>Error correction - Dopasować program NC. Usunąć nacięcie z konturu dla BLK FORM.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0166	<p>Error message Podcięcia w BLK FORM nie są obsługiwane</p> <p>Cause of error Zaprogramowano podcięcie na konturze dla BLK FORM.</p> <p>Error correction Usunąć podcięcie z konturu.</p>
1A0-0167	<p>Error message Cykle SL niedozwolone (TCPM REFPNT CENTER)</p> <p>Cause of error Próbowano zaprogramować cykl SL podczas gdy TCPM REFPNT TIP-CENTER lub REFPNT CENTER-CENTER jest aktywny. Dla takiego ustawienia TCPM cykle SL nie są możliwe.</p> <p>Error correction Zmienić program NC</p>
1A0-0169	<p>Error message M130 nie jest dozwolona</p> <p>Cause of error Przy aktywnej korekcji narzędzia tokarskiego w układzie nachylonej płaszczyzny (FUNCTION TURNDATA CORR-WPL, bądź kolumny WPL-DZL i WPL-DX-DIAM z tabeli narzędzi tokarskich), nie może być programowane M130.</p> <p>Error correction - sprawdzić program NC i w razie potrzeby dopasować.</p>
1A0-016C	<p>Error message Głowica do planowania: tylko kontur ZX dozwolony</p> <p>Cause of error Zaprogramowano kontur, nie leżący na płaszczyźnie ZX.</p> <p>Error correction Sprawdzić program NC i w razie potrzeby dopasować.</p>
1A0-016D	<p>Error message Głowica do planowania: transformacja niedozwolona</p> <p>Cause of error Określona transformacja nie jest dozwolona z aktywnym suwakiem głowicy do planowania:</p> <ul style="list-style-type: none"> - nachylić płaszczyznę obróbki - skalowanie - przesunięcie punktu zerowego <p>Error correction Sprawdzić program NC i w razie potrzeby dopasować.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-016E	<p>Error message Nachylenie płaszczyzny obróbki niedozwolone</p> <p>Cause of error Nachylenie płaszczyzny obróbki jest dozwolone dla FUNCTION MODE TURN tylko z kinematyką głowicy do planowania.</p> <p>Error correction Sprawdzić program NC i w razie potrzeby dopasować.</p>
1A0-016F	<p>Error message Helix przy aktywnej głowicy do planowania niedozwolony</p> <p>Cause of error Przy aktywnym suwaku głowicy do planowania linia śrubowa helix nie jest dozwolona.</p> <p>Error correction Sprawdzić program NC i w razie potrzeby dopasować.</p>
1A0-0170	<p>Error message Głowica do planowania: kombinacja z M91 niedozwolona</p> <p>Cause of error Kombinacja aktywnej głowicy do planowania i M91 nie jest dozwolona.</p> <p>Error correction Sprawdzić program NC i w razie potrzeby dopasować.</p>
1A0-0171	<p>Error message Głowica do planowania: TCPM niedozwolony</p> <p>Cause of error Przy aktywnym suwaku głowicy do planowania TCPM (M128) nie jest dozwolony.</p> <p>Error correction Sprawdzić program NC i w razie potrzeby dopasować.</p>
1A0-0172	<p>Error message Głowica do planowania: korekcja promienia 3D niedozwolona</p> <p>Cause of error Przy aktywnej głowicy do planowania korekcja promienia 3D nie jest dozwolona.</p> <p>Error correction Sprawdzić program NC i w razie potrzeby dopasować.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0173	<p>Error message Kinematyka specj.przy obróbce z osiami równoleg.niedo- zwolona</p> <p>Cause of error Próbowano kombinować FUNCTION PARAXMODE ze specjalną kinematyką: - biegunowa kinematyka - kinematyka suwaka głowicy do planowania</p> <p>Error correction Dezaktywować metodę obróbki, zanim zostanie aktywowa- na inna.</p>
1A0-0174	<p>Error message Głowica do planowania: tylko w trybie toczenia</p> <p>Cause of error Głowica do planowania może być aktywowana tylko w trybie toczenia.</p> <p>Error correction przy pomocy FUNCTION MODE TURN przejść na tryb tocze- nia.</p>
1A0-0175	<p>Error message Suwak płaski: zaprogramowano niewłaściwy okrąg</p> <p>Cause of error Zaprogramowany okrąg posiada, odnośnie suwaka płasz- czyznowego, zbyt mały promień lub zbyt mały wymiar łukowy</p> <p>Error correction Sprawdzić program NC i w razie potrzeby dopasować</p>
1A0-0176	<p>Error message Suwak płaski: blok próbkowania niedozwolony</p> <p>Cause of error Blok próbkowania przy aktywnym suwaku płaszczyznowym niedozwolony</p> <p>Error correction Wykonać blok próbkowania, zanim suwak płaszczyznowy zostanie aktywowany</p>
1A0-0177	<p>Error message Suwak płaski: wrzeciono nie ustawione</p> <p>Cause of error Oś Z układu wprowadzonych danych i kierunku wrzeciona nie są równoległe</p> <p>Error correction Ustawić wrzeciono zanim suwak płaszczyznowy zostanie aktywowany</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0178	<p>Error message Suwak płaski przy aktywnym "filtrze stretch" niemożliwy</p> <p>Cause of error Suwak płaski nie może być aktywowany przy aktywnym "filtrze stretch"</p> <p>Error correction - wpis pod CfgStrechFilter sprawdzić i w razie konieczności zmienić - powiadomić serwis</p>
1A0-0179	<p>Error message Głowica do planowania: M140 niedozwolona</p> <p>Cause of error Odsunięcie narzędzia (M140) przy aktywnej głowicy do planowania niedozwolony</p> <p>Error correction Zmienić program NC</p>
1A0-017A	<p>Error message Głowica do planowania: PARAXCOMP niedozwolony</p> <p>Cause of error FUNCTION PARAXCOMP nie jest dozwolona z aktywnym suwakiem głowicy do planowania.</p> <p>Error correction Sprawdzić program NC i w razie potrzeby dopasować.</p>
1A0-017B	<p>Error message Cykl toczenia dozwolony tylko z aktywną głowicą do planowania</p> <p>Cause of error Próbowano z kinematyką suwaka głowicy do planowania wykonać cykl toczenia bez uprzedniego aktywowania suwaka</p> <p>Error correction -FACING HEAD POS zaprogramować</p>

Numer błędu	Opis
1A0-017C	<p>Error message Brak konturu narzędzia dla cyklu toczenia symultanicznego</p> <p>Cause of error Kontur narzędzia dla cyklu toczenia symultanicznego nie mógł zostać odczytany.</p> <p>Error correction Kontur narzędzia 2D dla cyklu zostaje obliczony z odpowiedniej kinematyki suportu narzędziowego 3D: - należy upewnić się, aby w kolumnie tabeli narzędzi "KINEMATIC" była zapisana właściwa kinematyka suportu narzędziowego. - należy upewnić się w szczególności dla cyklu toczenia symultanicznego, aby zdefiniowana w nim geometria była dopasowana do danych narzędzia w tabeli narzędzi.</p>
1A0-017D	<p>Error message Błędne dane narzędzia dla cyklu toczenia symultanicznego</p> <p>Cause of error Dane narzędziowe z tabeli narzędzi nie są kompatybilne z cyklem toczenia symultanicznego. Dane narzędzia (ZL, XL, RS, TO, P-ANGLE, T-ANGLE, CUTWIDTH, CUTLENGTH oraz KINEMATIC) muszą opisywać realne narzędzie. W szczególności muszą być spełnione następujące warunki: - ani promień (RS) ani długość ostrza (CUTLENGTH i CUTWIDTH) nie mogą wynosić zero. - dozwolone są tylko narzędzia grzybkowe, narzędzia do obróbki zgrubnej i wykańczaki. - TO, ZL i XL muszą być zgodne z geometrią uchwytu narzędziowego w KINEMATIC.</p> <p>Error correction Sprawdzić i skorygować dane w tablicy narzędzi.</p>
1A0-017E	<p>Error message GS rotacja z płaszczyzną obróbki nie na XY</p> <p>Cause of error An attempt has been made to combine a rotation from the global program settings with a working plane in ZX or YZ. This is not allowed. Such a working plane is available in the turning mode as well as when using TOOL CALL X or TOOL CALL Y.</p> <p>Error correction Edit the NC program or, in the corresponding program section, activate no rotation via global program settings.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-017F	<p>Error message</p> <p>Ujemny promień ostrza w cyklu toczenia nie jest możliwy</p> <p>Cause of error</p> <p>Próbowano z narzędziem tokarskim o ujemnym promieniu ostrza uruchomić cykl toczenia. To jest niedopuszczalne. Efektywny promień ostrza wynika z sumy następujących trzech elementów:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wartość w kolumnie RS z tabeli narzędzi tokarskich - wartość w kolumnie DRS z tabeli narzędzi tokarskich - zaprogramowany poprzez FUNCTION TURNDATA CORR-TCS: Z/X DRS naddatek <p>Error correction</p> <p>Suma tych trzech wartości musi być dodatnia: program NC i/lub tabelę narzędzi dopasować</p>
1A0-0180	<p>Error message</p> <p>Toczenie symultaniczne: brak odpowiedniej osi nachylenia.</p> <p>Cause of error</p> <p>Nie znaleziono odpowiedniej osi nachylenia dla cyklu toczenia symultanicznego.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - jeśli obrabiarka posiada odpowiednią oś fizykalną: - dopasować kąt precesji poprzez cykl 800 - sprawdzić konfigurację kinematyczną i w razie konieczności zmienić - powiadomić serwis
1A0-0182	<p>Error message</p> <p>Nachylenie płaszczyzny obróbki nieodpowiednie do transformacji obrotu</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - próbowano aktywować nachylenie płaszczyzny obróbki, podczas gdy jedna z podanych niżej transformacji obrotu jest aktywna. - próbowano aktywować jedną z podanych niżej transformacji obrotu, przy aktywnym nachyleniu płaszczyzny obróbki. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - dezaktywować nachylenie płaszczyzny obróbki lub cykl 800. <p>Jeśli opisana w punkcie 2 transformacja jest aktywna poza trybem toczenia, proszę skontaktować się z producentem obrabiarki.</p> <p>Dotyczy:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. transformacja aktywowana przez cykl 800 2. specjalna transformacja w trybie toczenia, która standardowo dopasowuje system wprowadzania danych dla kinematyk z A i B stół. Zakładka POS wskazania statusu pokazuje, czy transformator jest aktywny.

Numer błędu	Opis
1A0-0183	<p>Error message</p> <p>Dane do narzędzia tokarskiego błędne</p> <p>Cause of error</p> <p>Dane aktywnego narzędzia tokarskiego są niewłaściwe. Niewłaściwa kombinacja wartości: TYPE i TO nie pasują do siebie. Tylko dla narzędzi do obróbki zgrubnej i wykańczaków może być zdefiniowana wartość 9 w TO.</p> <p>Error correction</p> <p>Zmiana danych narzędzi.</p>
1A0-0184	<p>Error message</p> <p>Toczenie symult.: zaprogramowane korekcje narzędzia niedozwolone</p> <p>Cause of error</p> <p>Dla cyklu toczenia symultanicznego zaprogramowane korekcje narzędzia (FUNCTION TURNDATA CORR-TCS ...) nie są dozwolone. Tego rodzaju korektury zmieniają położenie płytki tnącej względem suportu narzędziowego, co może prowadzić do kolizji.</p> <p>Error correction</p> <p>Skasować wszystkie zaprogramowane przed cyklem korekcje narzędzia.</p>
1A0-0185	<p>Error message</p> <p>Wybrany tryb TCPM nie może być kombinowany z toczeniem symultanicznym</p> <p>Cause of error</p> <p>Cykl toczenia symultanicznego nie obsługuje zaprogramowanego trybu TCPM</p> <p>Error correction</p> <p>Następujące parametry TCPM muszą być nastawione:</p> <ul style="list-style-type: none"> - AXIS POS (współrzędne odpowiednich pozycji osiowych), - PATHCTRL AXIS (rodzaj interpolacji) - REFPNT CENTER-CENTER lub REFPNT TIP-CENTER (punkt odniesienia narzędzia)
1A0-0188	<p>Error message</p> <p>Funkcja nie jest dozwolona</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - FUNCTION FACINGHEAD zaprogramowana przy aktywnej korekcji narzędzia odnośnie układu współrzędnych detalu. - FUNCTION FACINGHEAD nie jest dozwolona w kombinacji z FUNCTION TURNDATA CORR-WCS. <p>Error correction</p> <p>Dezaktywować korekcję narzędzia odnośnie układu współrzędnych obrabianego detalu.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0189	<p>Error message Niedozwolona interpolacja osi obrotu</p> <p>Cause of error - zaprogramowano oś obrotu, która została anulowana z M138 lub w parametrze maszynowym CfgAxisPropKin/MP_rotAxisForKinCalc = FALSE, aczkolwiek zgodnie z parametrem maszynowym CfgAxisPropKin/MP_paraxComp = Display powinna być uwzględniana. - to przemieszczenie nie może być interpolowane z przemieszczeniami TCPM.</p> <p>Error correction - sprawdzić program NC i w razie konieczności skorygować - powiadomić serwis</p>
1A0-018A	<p>Error message Brak fizycznej osi dla narzucenia działania kółka ręcznego</p> <p>Cause of error Narzucenie dodatkowego pozycjonowania kółkiem na osi, niedostępnej w aktualnej kinematyce</p> <p>Error correction - dezaktywować dodatkowe pozycjonowanie kółkiem ręcznym - sprawdzić konfigurację obrabiarki - powiadomić serwis</p>
1A0-018B	<p>Error message Przetwarzanie konturu niemożliwe</p> <p>Cause of error Przy przygotowaniu konturu dla załadowanego programu form nieokrągłych pojawił się wewnętrzny błąd, dlatego też program ten nie może być wykonany.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
1A0-018C	<p>Error message Przetwarzanie konturu nie może obliczyć programu niespójnego</p> <p>Cause of error Program form nieokrągłych nie może być przetwarzany przez przygotowanie konturu. Możliwe przyczyny: - program zawiera elementy konturu, których długość znika (długość < 1pm) - w programie ustawiono parametr "F działa jak posuw C" a oś C rewersuje w przebiegu programu lub jej szybkość spada do zera (na krótko)</p> <p>Error correction - zmodyfikować program NC - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
1A0-018E	<p>Error message Toczenie symultaniczne: pozycjonowanie wstępne</p> <p>Cause of error Aktualne przystawienie narzędzia leży poza zaprogramowanym zakresem kąta.</p> <p>Error correction Należy przed wywołaniem cyklu dopasować odpowiednio kąt przystawienia narzędzia.</p>
1A0-018F	<p>Error message Kąty przystawienia nie są możliwe do zrealizowania</p> <p>Cause of error Pożądane kąty przystawienia leżą poza właściwym zakresem przystawienia.</p> <p>Error correction Należy dopasować zakres kąta przystawienia bądź pożądany kąt przystawienia na początku/końcu konturu.</p>
1A0-0190	<p>Error message Wykorzystano oś deselekcjonowanej gałęzi kinematyki</p> <p>Cause of error Zastosowano oś, znajdującą się aktualnie w wydzielonej gałęzi kinematyki. Następujące zastosowania takiej osi nie są możliwe: - pozycjonowanie przy pomocy funkcji PLANE - wybór osi z M138 - pozycjonowania w obrębie bloku LN - pozycjonowania w obrębie bloku CP</p> <p>Error correction Zmienić program NC</p>
1A0-0191	<p>Error message Zaprogramowano niedopuszczalną oś</p> <p>Cause of error Zaprogramowano oś, która w wybranej kinematyce jest skonfigurowana jako wrzeciono.</p> <p>Error correction Zmienić program NC</p>
1A0-0192	<p>Error message Błędne dane narzędzia tokarskiego</p> <p>Cause of error Narzędzie tokarskie jest błędnie zdefiniowane. Nie jest dopuszczalnym typem narzędzia.</p> <p>Error correction Skorygować typ narzędzia tokarskiego</p>

Numer błędu	Opis
1A0-0194	<p>Error message</p> <p>The limit switches of a modulo axis are invalid</p> <p>Cause of error</p> <p>Please note that the following conditions apply for the limit switches/protection zones of modulo axes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - The lower limit must be greater than -360° and less than $+360^{\circ}$ - The upper limit must not be negative and must be less than $+360^{\circ}$ - The lower limit must not be greater than the upper limit - The lower limit and upper limit must be less than 360° apart <p>Please also ensure that the set limit switches and protection zone result in a clearly defined traverse range. A missing or doubled overlap of the two ranges is not permitted.</p> <p>Error correction</p> <p>Correct an incorrectly set protection zone or incorrectly configured limit switches.</p>
1A0-0195	<p>Error message</p> <p>Błędne dane narzędzia dla cyklu toczenia symultanicznego</p> <p>Cause of error</p> <p>The tool contour consisting of cutter and holder could not be determined.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - TO, ZL, XL and ORI must agree with the tool holder geometry in KINEMATIC. - The faulty contours were stored in TNC:\system\Toolkinematics\
1A0-0196	<p>Error message</p> <p>TCPM: PATHCTRL VECTOR nie jest możliwy</p> <p>Cause of error</p> <p>You programmed TCPM with PATHCTRL VECTOR so that the tool orientation lies in the same plane during the complete movement from the start point to the end point. The current rotary axes in conjunction with the programmed start orientation and end orientation do not permit smooth motion.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prefer PATHCTRL AXIS. PATHCTRL VECTOR is only useful during peripheral milling or if large changes of angle are programmed. - Program an additional NC data point in the symmetry position (pole) - Edit the NC program

Numer błędu	Opis
1A0-0198	<p>Error message TCPM: PATHCTRL VECTOR nie jest możliwy</p> <p>Cause of error You programmed TCPM with PATHCTRL VECTOR so that the tool orientation lies in the same plane during the complete movement from the start point to the end point. This is not possible because positions that cannot be approached are located along the path between the start orientation and the end orientation (e.g., limit switches or kinematic limitations).</p> <p>Error correction - If the fault is not due to a limit switch, prefer PATHCTRL AXIS. PATHCTRL VECTOR is only useful during peripheral milling or if large changes of angle are programmed. - Edit the NC program</p>
1A0-0199	<p>Error message TCPM: PATHCTRL VECTOR nie jest możliwy</p> <p>Cause of error You programmed TCPM with PATHCTRL VECTOR so that the tool orientation lies in the same plane during the complete movement from the start point to the end point. This is not possible because a rotary axis that was not selected with M138 or a linear secondary axis was programmed.</p> <p>Error correction Edit the NC program.</p>
1A0-019A	<p>Error message Coordinate transformation not allowed in dressing mode</p> <p>Cause of error You attempted to switch to dressing mode even though a coordinate transformation (datum shift, rotation, mirroring, and/or scaling) is active.</p> <p>Error correction Deactivate the coordinate transformation (datum shift, rotation, mirroring, and/or scaling) before switching to dressing mode.</p>
1A0-019B	<p>Error message Tool-carrier kinematics not allowed</p> <p>Cause of error Grinding wheels with tool-carrier kinematics cannot be dressed.</p> <p>Error correction - For the grinding wheel to be dressed, delete the entry under "KINEMATIC" in the tool table - Inform your service agency</p>

Numer błędu	Opis
1A0-019C	<p>Error message Plunging not possible at position (%1, %2)</p> <p>Cause of error A pocket cannot be machined since plunging is not possible with this tool radius.</p> <p>Error correction - Use a smaller tool - Rework with a smaller tool</p>
1A0-019D	<p>Error message Limitation cannot be defined with Cycle 14</p> <p>Cause of error The first defined contour cannot be interpreted as a border if Cycle 14 was used to define it.</p> <p>Error correction - Define contours with CONTOUR DEF or - Use the first contour as a pocket and set parameter Q569 to 0 in Cycle 271</p>
1A0-019E	<p>Error message Wewnętrzny błąd w cyklu frezowania konturu OCM</p> <p>Cause of error - Sprzeczne dane</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
1A0-019F	<p>Error message Wybranie nie jest obsługiwane po "otwartym ograniczeniu"</p> <p>Cause of error W definicji konturów po "otwartym limitowaniu" zdefiniowano wybranie (P2). Po "otwartym limitowaniu" musi następować wysepka (I2).</p> <p>Error correction - w cyklu 271 nie definiować "otwartego limitowania", jeśli ma być obrabiane zamknięte wybranie. - z CONTOUR DEF definiować wysepkę po "otwartym limitowaniu", jeśli ma być obrabiane otwarte wybranie. - uwzględnić dalsze informacje w instrukcji obsługi dla użytkownika.</p>
1A0-01A0	<p>Error message Plunging depth too small</p> <p>Cause of error You programmed too low a depth in Cycle 271.</p> <p>Error correction NC-Programm anpassen</p>

Numer błędu	Opis
1A0-01A1	<p>Error message No technology data record available for contour machining</p> <p>Cause of error A Cycle 271 must be programmed before every fixed cycle 272, 273, or 274.</p> <p>Error correction - Adapt the NC program - Program Cycle 271</p>
1A0-01A3	<p>Error message Plunging depth too small</p> <p>Cause of error You defined the plunging depth Q238 to be less than 0.1 mm in Cycle 274.</p> <p>Error correction - Adapt the NC program - Define the plunging depth Q238 to be greater than 0.1 mm</p>
1A0-01A4	<p>Error message Tool radius too small</p> <p>Cause of error The tool radius of the current tool is too small.</p> <p>Error correction Select a larger tool</p>
1A0-01A5	<p>Error message Roughing tool not defined</p> <p>Cause of error A roughing tool must be defined for each fixed cycle 273 and 274.</p> <p>Error correction - Adapt the NC program - Call Cycle 272 - Reference a roughing tool in parameter Q438</p>
1A0-01A6	<p>Error message Parameter 'Feed per revolution Q436' incorrectly defined</p> <p>Cause of error You entered the value 0 for the infeed per revolution parameter Q436.</p> <p>Error correction Check and correct the value in Q436</p>

Numer błędu	Opis
1A0-01A7	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 903 427">Impermissible NC block in contour</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Cause of error</p> <p data-bbox="501 486 1161 548">This NC block is not permitted in a contour (e.g. APPR or DEP blocks, LN blocks,...)</p> <p data-bbox="501 560 691 589">Error correction</p> <p data-bbox="501 598 687 627">Edit the contour</p>
1A0-01A8	<p data-bbox="501 667 676 696">Error message</p> <p data-bbox="501 705 1114 734">Opis elementów mocujących niewłaściwy w pliku %1</p> <p data-bbox="501 754 671 784">Cause of error</p> <p data-bbox="501 792 1206 855">Opis elementów mocowania w podanym pliku zawiera błędy lub plik nie jest dostępny.</p> <p data-bbox="501 866 691 896">Error correction</p> <ul data-bbox="501 904 1187 1055" style="list-style-type: none">- sprawdzić opis elementów mocowania w podanym pliku i w razie konieczności skorygować- z FIXTURE RESET ALL zresetować mocowanie- z FIXTURE SELECT załadować właściwe mocowanie- powiadomić serwis
1A0-01A9	<p data-bbox="501 1099 676 1128">Error message</p> <p data-bbox="501 1137 1121 1167">Wyłączniki krańcowe SW dla osi modulo niewłaściwe</p> <p data-bbox="501 1187 671 1216">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1225 1150 1288">Przemieszczenia osi modulo wyłącznikami krańcowymi software nie są dozwolone w tej wersji sterowania.</p> <p data-bbox="501 1299 691 1328">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1337 1198 1458" style="list-style-type: none">- zmodyfikować program NC- nie konfigurować wyłączników krańcowych dla osi modulo- nie konfigurować osi jako osi modulo- zainstalować nowszą wersję software NC
1A0-01AA	<p data-bbox="501 1503 676 1532">Error message</p> <p data-bbox="501 1541 1102 1570">Limity przemieszczenia dla osi modulo niewłaściwe</p> <p data-bbox="501 1590 671 1619">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1628 1198 1691">Przemieszczenia osi modulo z limitami przemieszczenia nie są dozwolone w tej wersji sterowania.</p> <p data-bbox="501 1702 691 1731">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1740 1129 1861" style="list-style-type: none">- zmodyfikować program NC- nie określać limitów przemieszczenia dla osi modulo- nie konfigurować osi jako osi modulo- zainstalować nowszą wersję software NC

Numer błędu	Opis
1A0-01AB	<p>Error message Mocowanie niedozwolone</p> <p>Cause of error Fixtures are not permitted in dressing mode.</p> <p>Error correction - Remove the entry CfgKinFixSocket from the active kinematics configuration - Inform your service agency</p>
1A0-01AC	<p>Error message Konfiguracja dla obróbki powierzchni bocznej cylindra niewłaściwa</p> <p>Cause of error Pierwszą osią pod stołem maszyny musi być oś obrotu typu modulo</p> <p>Error correction - sprawdzić konfigurację osi - powiadomić producenta maszyny</p>
1A0-01AD	<p>Error message Mocowanie jest ignorowane w "%1"</p> <p>Cause of error The indicated kinematic model has no insertion point for fixtures.</p> <p>Error correction - Adjust the machine configuration to include fixtures. To do so, please contact your machine tool builder. Please note: If you use the indicated kinematic model, the machining operation will be executed without the desired fixture.</p>
1A0-01AE	<p>Error message Wysepka bezpośrednio po bloku limitowym niedozwolona</p> <p>Cause of error In the definition of the contours, an island (I2) is defined after a "bounding block". A "bounding block" must be followed by a pocket (P2).</p> <p>Error correction - Do not define a "bounding block" in Cycle 271 if a closed pocket or stud is to be machined - Use CONTOUR DEF to define a pocket after the "bounding block" if an open pocket is to be machined. - Refer to the User's Manual for more documentation</p>

Numer błędu	Opis
1A0-01AF	<p>Error message Niewłaściwe dane technologiczne narzędzia</p> <p>Cause of error Promień narzędzia to suma wartości R i DR tablicy narzędzi, niekiedy uzupełniona o zaprogramowany naddatek. Jeśli szerokość płytki tnącej (RCUTS) jest równa promieniowi narzędzia, to kąt wcięcia (ANGLE) musi wynosić 90.</p> <p>Error correction Sprawdzić dane narzędzia i w razie potrzeby skorygować</p>
1A0-01B1	<p>Error message Szerokość płytki wielopółż. zbyt duża</p> <p>Cause of error Promień narzędzia wynika z sumy wartości R i DR tablicy narzędzi, niekiedy uzupełniony o zaprogramowany naddatek. Szerokość płytki tnącej (RCUTS) nie może przekraczać 95 % promienia narzędzia.</p> <p>Error correction Sprawdzić dane narzędzia i w razie potrzeby skorygować</p>
1A0-01B2	<p>Error message Użyteczna długość stosowanego narzędzia zbyt mała</p> <p>Cause of error Użyteczna długość wykorzystywanego narzędzia (kolumna LU w tabeli narzędzi) jest mniejsza od zaprogramowanej w cyklu głębokości obróbki.</p> <p>Error correction - używać narzędzia o większej długości użytecznej</p>
1A0-01B3	<p>Error message Aktywowanie biegunowej kinematyki niemożliwe</p> <p>Cause of error Biegunowa kinematyka nie może być aktywowana z zaprogramowanymi osiami i wybranym rozwiązaniem.</p> <p>Error correction Sprawdzić wybrane osie i rozwiązanie: - osie muszą obejmować całą przestrzeń roboczą trójwymiarowo - oś obrotu musi być montowana po stronie stołu i być konfigurowana jako oś modulo (CfgAxis/isModulo = TRUE) - należy wybrać dokładnie jedną oś obrotu - wybrane rozwiązanie musi być osiągalne z aktualnej pozycji (MODE_POS: obrabiarka znajduje się na dodatniej wartości radialnej osi, MODE_NEG: obrabiarka znajduje się na ujemnej wartości radialnej osi)</p>

Numer błędu	Opis
1A0-01B4	<p>Error message Biegunowa kinematyka: TCPM niedozwolony</p> <p>Cause of error Przy aktywnej kinematyce biegunowej TCPM (M128) nie jest dozwolone.</p> <p>Error correction Sprawdzić program NC i w razie potrzeby dopasować</p>
1A0-01B5	<p>Error message Biegunowa kinematyka: transformacja niedozwolona</p> <p>Cause of error Określone transformacje nie są dozwolone przy aktywnej kinematyce biegunowej: - nachylić płaszczyznę obróbki</p> <p>Error correction Sprawdzić program NC i w razie potrzeby dopasować</p>
1A0-01B6	<p>Error message Biegunowa kinematyka przy aktyw."Stretch-Filter" nie jest możliwa</p> <p>Cause of error Polar kinematics cannot be activated if a "Stretch Filter" is active.</p> <p>Error correction - Check the entry under CfgStrechFilter and change it if required - Inform your service agency</p>
1A0-01B7	<p>Error message Obróbka 5-osiowa niedozwolona przy aktywnej kinematyce biegunowej</p> <p>Cause of error Programowanie przemieszczeń osi linearnych oraz osi obrotowych w jednym bloku NC nie jest dozwolone przy aktywnej kinematyce biegunowej.</p> <p>Error correction Zmodyfikować program NC</p>
1A0-01B8	<p>Error message Narzucenie funkcj.kółka ręczn.niedozw. przy akt.kinematyce bieg.</p> <p>Cause of error Narzucenie funkcjonalności kółka ręcznego nie jest dozwolone przy aktywnej kinematyce biegunowej.</p> <p>Error correction - dezaktywować funkcjonalność kółka - dezaktywować biegunową kinematykę</p>

Numer błędu	Opis
1A0-01B9	<p>Error message Biegunowa kinematyka: kombinacja z M91 niedozwolona</p> <p>Cause of error Kombinacja aktywnej biegunowej kinematyki i M91 nie jest dozwolona.</p> <p>Error correction Sprawdzić program NC i w razie potrzeby dopasować.</p>
1A0-01BA	<p>Error message Przemienna obróbka niedozwolona w przypadku zamkniętego konturu</p> <p>Cause of error Wartość 0 w Q15 (przemienny kierunek obróbki) nie jest obsługiwana w przypadku zamkniętego konturu.</p> <p>Error correction Wartość Q15 zmienić na +1 (ruch współbieżny) lub -1 (ruch przeciwbieżny).</p>
1A0-F302	<p>Error message APPRLT przy zamkniętym konturze niedozwolony</p> <p>Cause of error Najazd z APPRLT nie jest obsługiwany w przypadku zamkniętego konturu.</p> <p>Error correction W cyklu 270 zdefiniować parametr wejściowy Q390 z 1 (APPRCT) lub 3 (APPRLN).</p>
1A0-F303	<p>Error message Kontury do obróbki niedostępne</p> <p>Cause of error Po wewnętrznym przetwarzaniu i opracowaniu konturów nie pozostały żadne, możliwe do obrabiania z OCM kontury (bądź podkontury). Proszę uwzględnić: - zawężone wybrania, które są węższe niż $2 \cdot R \cdot (1 + Q578)$, nie mogą być obrabiane ze względu na zaokrąglenia naroży wewnętrznych. - w wąskich wybraniach, zależnie od R i RCUTS, wcięcie w materiał nie jest możliwe.</p> <p>Error correction Należy zapewnić dostateczną szerokość programowanych konturów wraz z nazwanymi powyżej wielkościami.</p>

Numer błędu	Opis
1A0-F304	<p>Error message Obróbka na gotowo głębinowa nie jest wykonywana bez naddatku</p> <p>Cause of error The depth will not be finished as long as no allowance is programmed for the depth (Q369).</p> <p>Error correction When defining the contour data, program an allowance for the depth in Q369.</p>
1A0-F305	<p>Error message Zaprogramowana wartość dla osi obrotu zbyt duża</p> <p>Cause of error Dla osi obrotu zaprogramowano zbyt dużą wartość (większą niż 1.000.000°).</p> <p>Error correction Sprawdzić program NC i skorygować</p>
1A0-F308	<p>Error message Kontur detalu zbyt kompleksowy</p> <p>Cause of error Aktualny kontur obrabianego detalu przekracza maksymalny limit 200 bloków.</p> <p>Error correction Dopasować obrabiany detal bądź eksportować detal jako plik STL i dołączyć z BLK FORM FILE.</p>
1A0-F309	<p>Error message Axis-value programming during active basic rotation</p> <p>Cause of error You programmed M128, TCPM with AXIS POS, or PLANE AXIAL. A basic rotation for the workpiece was active at the same time. This can lead to incorrect positioning on the workpiece.</p> <p>Error correction Edit the NC program</p>
1A1-000C	<p>Error message Wybrana kinematyka nie jest zdefiniowana</p> <p>Cause of error - Próbowano wybrać nieistniejącą kinematykę</p> <p>Error correction - Rozszerzyć konfigurację kinematyki - Zmienić cykl - Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
1A1-000D	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error - Błąd systemowy</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
1A1-000E	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error - Błąd systemowy</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
1A1-000F	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error - Błąd systemowy</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
1A1-0010	<p>Error message Wylacznik krancowy %1%2</p> <p>Cause of error Obliczona trajektoria narzędzia przekracza pozyt.obszar przemieszcz. maszyny. Prawdopodobnie aktualne nastawienie maszyny nie zostało przejęte i obrabiany przedmiot znajduje się w ten sposób na niewłaściwej pozycji w przestrzeni roboczej. Dodatni wyłącznik końcowy software jest zdefiniowany z danymi konfiguracji CfgPositionLimits->swLimitSwitchPos.</p> <p>Error correction - sprawdzić zaprogramowane współrzędne, w razie konieczności zmienić program. - sprawdzić punkt odniesienia, w razie kon.wyznaczyć nowy punkt bazowy.</p>

Numer błędu	Opis
1A1-0011	<p>Error message Wylacznik krancowy %1%2</p> <p>Cause of error Obliczona trajektoria narzędzia przekracza negat.obszar przemieszcz. maszyny. Prawdopodobnie aktualne nastawienie maszyny nie zostało przejęte i obrabiany przedmiot znajduje się w ten sposób na niewłaściwej pozycji w przestrzeni roboczej. Ujemny wyłącznik końcowy software jest zdefiniowany z danymi konfiguracji CfgPositionLimits->swLimitSwitchNeg.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić zaprogramowane współrzędne, w razie konieczności zmienić program. - sprawdzić punkt odniesienia, w razie kon.wyznaczyć nowy punkt bazowy.
1A1-0012	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Błąd systemowy <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis
1A1-0013	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error W kinematyce maszyny skonfigurowano mniej niż 3 osie translacji.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - zmienić konfigurację kinematyki maszyny - Proszę sprawdzić liczbę osi w modelu kinematyki, które zdefiniowane są w obiekcie konfiguracji CfgProgAxis jako typ MainLinCoord - Przy wykorzystywaniu FUNCTION PARAXMODE: sprawdzić liczbę i rodzaj osi, które zaprogramowano w tej funkcji - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
1A1-0014	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error W kinematyce maszyny skonfigurowano więcej niż 3 osie translacji.</p> <p>Error correction - zmienić konfigurację kinematyki maszyny - Proszę sprawdzić liczbę osi w modelu kinematyki, które zdefiniowane są w obiekcie konfiguracji CfgProgAxis jako typ MainLinCoord - Przy wykorzystywaniu FUNCTION PARAXMODE: sprawdzić liczbę i rodzaj osi, które zaprogramowano w tej funkcji - powiadomić serwis</p>
1A1-0015	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error - Błąd systemowy</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
1A1-0016	<p>Error message Zaprogramowana pozycja jest nieosiągalna</p> <p>Cause of error Maszyna nie może osiągnąć wszystkich punktów w przestrzeni. Trzy osie liniowe, przy pomocy których sterowanie najeżdża zaprogramowane pozycje, leżą na jednej płaszczyźnie. Możliwe przyczyny: - wybrano z funkcją FUNCTION PARAXMODE trzy osie, leżące na jednej płaszczyźnie - oś liniowa jest zamontowana na osi obrotu; oś obrotu nachyliła oś liniową na płaszczyznę dwóch pozostałych osi liniowych</p> <p>Error correction Zmienić program NC</p>
1A1-0017	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error - Błąd systemowy</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis - Zmienić cykle</p>

Numer błędu	Opis
1A1-0018	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error - Błąd systemowy</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
1A1-0019	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error - Błąd systemowy</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
1A1-001A	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error - Błąd systemowy</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
1A1-001B	<p>Error message Brak specyfikacji dokładności dla obliczenia kinemtycznego ruchu kompensacyjnego.</p> <p>Cause of error - Brak danych o dokładności dla obliczenia kinematycznego ruchu wyrównawczego</p> <p>Error correction - Zmienić cykl</p>
1A1-001C	<p>Error message Oś obrotu nie zdefiniowana</p> <p>Cause of error - Kinematyka maszyny błędnie skonfigurowana - wybrano niewłaściwą kinematykę</p> <p>Error correction - Zmienić konfigurację kinematyki maszyny - Zmienić cykl - Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
1A1-001D	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error - Kinematyka maszyny błędnie skonfigurowana</p> <p>Error correction - Zmienić konfigurację kinematyki maszyny - Powiadomić serwis</p>
1A1-001E	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error - Błąd systemowy</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
1A1-0022	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error - Błąd systemowy</p> <p>Error correction - Wybrać kinematykę z ortogonalnie leżącymi osiami - Powiadomić serwis</p>
1A1-0023	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error - Błąd systemowy</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
1A1-0024	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error - Błąd systemowy</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
1A1-0025	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error - Błąd systemowy</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
1A1-0026	<p>Error message Funkcja jeszcze nie zaimplementowana: %1</p> <p>Cause of error - Próbowano używać nie zaimplementowanej funkcji.</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany programu NC</p>
1A1-0027	<p>Error message Rodzaj korekcji ściernicy nie zdefiniowany</p> <p>Cause of error Nie określono, na której krawędzi tarczy szlifierskiej należy przeprowadzić korekcję narzędzia.</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany cyklu</p>
1A1-0028	<p>Error message Oś nie może być przemieszczona! %1</p> <p>Cause of error Próbowano przemieścić oś, która nie może być przemieszczana przez NC - np. oś ekranu, która zostaje tylko wyświetlana.</p> <p>Error correction - sprawdzić program NC - wybrać odpowiednią kinematykę maszyny (biegunowo)</p>
1A1-0029	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error - Błąd systemowy</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
1A1-002A	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error - Błąd systemowy</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
1A1-002B	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error - Błąd systemowy - Błędna kinematyka</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany konfiguracji kinematyki maszyny - Powiadomić serwis</p>
1A1-003B	<p>Error message Geometria ściernicy błędna Ujemna wartość %1 w parametrach ściernicy</p> <p>Cause of error - Niewłaściwe wyznaczenie parametrów geometrii ściernicy</p> <p>Error correction - Poprawnie wyznaczyć parametry geometrii ściernicy</p>
1A1-003C	<p>Error message Geometria ściernicy błędna Niewłaściwa wartość dla %1 w parametrach ściernicy</p> <p>Cause of error - Błędne wyznaczenie parametrów geometrii ściernicy</p> <p>Error correction - Poprawnie wyznaczyć parametry geometrii ściernicy</p>
1A1-003D	<p>Error message Geometria ściernicy błędna Kąt %1 w parametrach ściernicy zbyt mały</p> <p>Cause of error - Niewłaściwe wyznaczenie parametrów geometrii ściernicy</p> <p>Error correction - Poprawnie wyznaczyć parametry geometrii ściernicy</p>

Numer błędu	Opis
1A1-003E	<p>Error message Geometria ściernicy błędna Ujemna długość krawędzi w geometrii ściernicy</p> <p>Cause of error - Niewłaściwe wyznaczenie parametrów geometrii ściernicy</p> <p>Error correction - Poprawnie wyznaczyć parametry geometrii ściernicy</p>
1A1-003F	<p>Error message Geometria ściernicy błędna Brak parametru %1 w parametrach ściernicy</p> <p>Cause of error - Niewłaściwe wyznaczenie parametrów geometrii ściernicy</p> <p>Error correction - Poprawnie wyznaczyć parametry geometrii ściernicy</p>
1A1-0040	<p>Error message Błąd systemowy w łańcuchu geometrii: %1</p> <p>Cause of error - Błąd systemowy</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
1A1-0042	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error Nieważny atrybut lub element listy w view-message, uwarunkowany błędnymi zapisami w messages konfiguracji. Serwer konfiguracji nie znajduje dlatego jednostek i wskutek tego elementy list output w odpowiednich view-message zostają nastwione na nieważne.</p> <p>Error correction - Skorygować konfigurację kinematyki - Powiadomić serwis</p>
1A1-0043	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error Podane jest bezpośrednio w tekście błędu</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
1A1-0044	<p>Error message Określenie wyłączników końcowych osi dla osi roll-over niedozwol.</p> <p>Cause of error Próbowano wyznaczyć wartości wyłącznika końcowego osi dla osi roll-over</p> <p>Error correction - Zmienić konfigurację - Zmienić cykl</p>
1A1-0045	<p>Error message Pionowy kierunek osi narzędzia niemożliwy</p> <p>Cause of error Zdefiniowano płaszczyznę obróbki, dla której niemożliwym jest oś narzędzia ustawić prostopadle do tej osi</p> <p>Error correction - Zmienić program NC - Jeśli to możliwe inaczej zamocować przedmiot - W razie potrzeby ustawienie wyłącznika końcowego osi obrotu zmienić</p>
1A1-0046	<p>Error message Sterowanie nie może obliczyć stycznej okręgu</p> <p>Cause of error Zdefiniowano okrąg o promieniu 0.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC</p>
1A1-0047	<p>Error message Sterowanie nie może zmienić orientacji narzędzia, ponieważ nie zdefiniowano osi obrotu</p> <p>Cause of error Nie zdefiniowano osi obrotu, aby móc zmienić orientację narzędzia.</p> <p>Error correction - Zmienić program NC - Przebudować maszynę - Skonfigurować kinematykę z osiami obrotu</p>
1A1-0048	<p>Error message Błąd w konfiguracji kinematyki: %1</p> <p>Cause of error Zostaje podane w tekście dodatkowym w j. angielskim</p> <p>Error correction - zmienić konfigurację kinematyki - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
1A1-0049	<p>Error message Nie znaleziono osi dla korekcji długości narzędzia.</p> <p>Cause of error Możliwe przyczyny: brak osi lub brak jednoznacznie definiowalnej osi, która może kompensować długość narzędzia.</p> <p>Error correction - Zmienić konfigurację konturu - Powiadomić serwis.</p>
1A1-004A	<p>Error message Zbyt wiele osi dla interpolacji</p> <p>Cause of error Maksymalnie dopuszczalna liczba jednocześnie przemieszczanych osi została przekroczona. (W wersji eksportowej dozwolone są maksymalnie 4 osie)</p> <p>Error correction Sprawdzić program NC</p>
1A1-004B	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna</p> <p>Cause of error W kinematyce maszyny skonfigurowano więcej niż 3 osie translacji.</p> <p>Error correction - zmienić konfigurację kinematyki maszyny - Proszę sprawdzić liczbę osi w modelu kinematyki, które zdefiniowane są w obiekcie konfiguracji CfgProgAxis w parametrze specCoordSys jako dodatkowe osie linearne. Wraz z osiami w modelu kinematyki, które zdefiniowane są w obiekcie konfiguracji CfgProgAxis jako typ MainLinCoord, muszą znajdować się do dyspozycji dokładnie 3 osie dla kinematyki maszyny. - Przy wykorzystywaniu FUNCTION PARAXMODE: sprawdzić liczbę i rodzaj osi, które zaprogramowano w tej funkcji - powiadomić serwis</p>
1A1-004C	<p>Error message Nacinanie gwintu: odwrócenie kierunku niedozwolone!</p> <p>Cause of error Odwrócenie kierunku osi bazowej gwintu nie jest dozwolone.</p> <p>Error correction - Nie wolno zmieniać kierunku ruchu osi bazowej gwintu. - Zmienić program NC.</p>

Numer błędu	Opis
1A1-004D	<p>Error message Nie interpolująca oś przekracza zakres przemieszczenia!</p> <p>Cause of error Nie interpolująca oś przekracza zakres przemieszczenia.</p> <p>Error correction Zmniejszyć zaprogramowaną drogę nieinterpolowanej osi.</p>
1A1-004E	<p>Error message Droga za krótka, dla przyśpieszenia nie interpolującej osi!</p> <p>Cause of error Nie interpolująca oś przekracza maksymalne przyśpieszenie!</p> <p>Error correction Przedłużyć zaprogramowaną drogę nieinterpolowanej osi.</p>
1A1-004F	<p>Error message Ten obszar nie może być obrabiany!</p> <p>Cause of error No traverse permitted with polar kinematics in the programmed range.</p> <p>Error correction Check the height difference of the point or the position of the fixed Y axis.</p>
1A1-0050	<p>Error message Wyłącznik końcowy przy narzuceniu kółka %1%2</p> <p>Cause of error Obliczona trajektoria narzędzia przekracza pozyt.obszar przemieszcz. maszyny. Prawdopodobnie aktualne nastawienie maszyny nie zostało przejęte i obrabiany przedmiot znajduje się w ten sposób na niewłaściwej pozycji w przestrzeni roboczej. M118-wyłącznik końcowy</p> <p>Error correction Zmniejszyć zakres przemieszczenia kółka ręcznego (M118)</p>
1A1-0051	<p>Error message Niewłaściwa kinematyka dla FACING HEAD POS</p> <p>Cause of error Aktywna kinematyka nie posiada osi suwaka płaskiego. FACING HEAD POS jest dozwolona tylko z kinematyką suwaka płaskiego.</p> <p>Error correction Suwak płaski dołączyć i przełączyć kinematykę.</p>

Numer błędu	Opis
1A1-0052	<p>Error message Przystawienie narzędzia nie może zostać obliczone</p> <p>Cause of error There are too many or too few rotary axes present in order to calculate the tool angle of inclination</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Use M138 to select or deselect the rotary axes - Check the configuration of the tool spindle, particularly CfgAxisPropKin/rotAxisForKinCalc - Contact your machine tool builder
1A1-0053	<p>Error message Przystawienie narzędzia nie może zostać obliczone</p> <p>Cause of error The orientation of the indexable insert of the turning tool is not permissible.</p> <p>Error correction The plane of the indexable insert must be parallel or perpendicular to the tool spindle:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the tool data - Check the kinematics configuration, particularly the transformations (CfgKinSimpleTrans) between the tool spindle and tool - Contact your machine tool builder
1A1-0054	<p>Error message Przystawienie narzędzia nie może zostać obliczone</p> <p>Cause of error Incorrect orientation of the selected rotary axes. Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - The turning spindle is parallel to the selected tilting axis - The tool direction is parallel to the selected tilting axis - The programmed inclination is not possible with the present device <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the programmed inclination - Use M138 to select a different tilting axis - Check the kinematics configuration - Check the configuration of the tool spindle, particularly CfgAxisPropKin/rotAxisForKinCalc - Contact your machine tool builder
1A2-000A	<p>Error message Błąd systemowy przy obliczaniu transformacji: %1</p> <p>Cause of error Podane jest bezpośrednio w tekście błędu.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
1A2-000B	<p>Error message Osie zaprogramowane wielokrotnie w rozkazie PRESET</p> <p>Cause of error Zaprogramowano w rozkazie PRESET wielokrotnie tę samą oś.</p> <p>Error correction - Zmienić program NC lub cykl</p>
1C7-01F6	<p>Error message Rekord danych dla konfiguracji FS dla programu SPLC</p> <p>Cause of error Rekord danych dla konfiguracji funkcjonalnego bezpieczeństwa dla programu SPLC</p> <p>Error correction</p>
1C7-0205	<p>Error message Maksymalny czas do testu hamulców negatywnych silnika</p> <p>Cause of error Maksymalny czas do testu hamulców silnika poprzez moment hamowania - wartość zapisu 0: nie następuje monitorowanie czasu przez SKERN</p> <p>Error correction</p>
1C7-0206	<p>Error message Maksymalny dystans przy SS2-reakcji</p> <p>Cause of error Maksymalnie dopuszczalna droga lub obroty wrzeciona przy SS2-reakcji w trybie pracy SOM2</p> <p>Error correction</p>
1C7-0207	<p>Error message Maksymalny dystans przy SS2-reakcji</p> <p>Cause of error Maksymalnie dopuszczalna droga lub obroty wrzeciona przy SS2-reakcji w trybie pracy SOM3</p> <p>Error correction</p>
1C7-0208	<p>Error message Maksymalny dystans przy SS2-reakcji</p> <p>Cause of error Maksymalnie dopuszczalna droga lub obroty wrzeciona przy SS2-reakcji w trybie pracy SOM4</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
1C7-021B	<p>Error message MC włączenie napędów niemożliwe: NN_GenSafe = 0</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - SPLC-sygnał interfejsu NN_GenSafe = 0. Dlatego też nie jest możliwe włączenie napędów. - SPLC-program nie generuje sygnału interfejsu. - parametr maszynowy skipEmStopTest nastawiony. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić program SPLC. - sprawdzić zapis w MP_skipEmStopTest. - powiadomić serwis.
1C7-0255	<p>Error message Following error monitoring for RTC coupled axes</p> <p>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.</p> <p>Error correction</p>
1C7-025F	<p>Error message Zadana szybkość danych HSCI</p> <p>Cause of error Podać wymaganą szybkość transmisji danych HSCI. Przy pomocy opcji "automatic" sterowanie wybiera największą możliwą szybkość transmisji automatycznie. Jeśli w systemie HSCI znajdują się urządzenia lub kable, przewidziane tylko dla ograniczonych szybkości transmisji, to możliwe, iż konieczny jest manualny wybór wstępny.</p> <p>Error correction</p>
1C7-0268	<p>Error message Narzucenie działania kółka ręcznego osi obrotu zezwolić tylko z TCPM</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
1C7-0350	<p>Error message Tryb monitorowania wartości zad/akt (opcjonalnie)</p> <p>Cause of error Parametr określa rodzaj monitorowania wartości zadanej- rzeczywistej: - speedAndPosCompDefault:</p> <p>Error correction</p>
1C9-006B	<p>Error message Opis suportu narzędziowego</p> <p>Cause of error Proszę opisać tu suport narzędziowy.</p> <p>Error correction</p>
200-0001	<p>Error message Kalkulator</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
200-0017	<p>Error message Konfiguracja '%1' jest niewłaściwa</p> <p>Cause of error Dane konfiguracji są niepełne lub zawierają niedopuszczalne wartości.</p> <p>Error correction Sprawdzić dane konfiguracji</p>
200-0018	<p>Error message Konfiguracja dla osi %1 niedopuszczalna</p> <p>Cause of error Dane konfiguracji dla wyspecyfikowanej osi są niepełne lub zawierają niedopuszczalne wartości.</p> <p>Error correction Sprawdzić dane konfiguracji "Programmable Names" tej osi.</p>
200-0019	<p>Error message Konfigurowana nazwa dla osi %1 niedopuszczalna</p> <p>Cause of error Konfigurowana nazwa osi jest dla osi z skonfigurowanymi właściwościami niedopuszczalna lub jest już przydzielona innej osi.</p> <p>Error correction Element danych konfiguracji "Programmable Names / axName" zmienić</p>

Numer błędu	Opis
200-001A	<p>Error message Konfigurowany indeks dla osi %1 niedopuszczalny</p> <p>Cause of error Konfigurowany indeks jest niedopuszczalny dla osi ze skonfigurowanymi właściwościami lub już przydzielony dla innej osi.</p> <p>Error correction Element danych konfiguracji "Programmable Names / index" zmienić</p>
200-001B	<p>Error message Konfigurowany kierunek dla osi %1 niedopuszczalny</p> <p>Cause of error Dla osi nie ma skonfigurowanych kierunków XAxis, YAxis lub ZAxis.</p> <p>Error correction Element danych konfiguracji "Programmable Names / dir" zmienić</p>
200-001C	<p>Error message Cykl %1 wielokrotnie zdefiniowany</p> <p>Cause of error W Cycle-Design został wielokrotnie przydzielony ten sam numer dla cyklu lub Query-cyklu lub numer G.</p> <p>Error correction W Cycle-Design zmienić numer jednego z cykli lub ich numery G.</p>
200-001D	<p>Error message Kolejka serwera konfiguracyjnego nie mogła zostać otwarta</p> <p>Cause of error Błąd w wewnętrznej komunikacji systemowej</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
200-001E	<p>Error message Dane konfiguracji nie mogły zostać odczytane '%1'</p> <p>Cause of error Błąd w wewnętrznej komunikacji systemowej</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
200-001F	<p>Error message</p> <p>Programowalne osie dla edytora niezdefiniowane</p> <p>Cause of error</p> <p>Konfiguracja jest błędna: Z CfgEditorSettings/useProgAxes ustawiono, iż zdefiniowane przez CfgChannelAxes/progAxis programowalne osie mają być wykorzystywane dla edytora. Jednakże CfgChannelAxes/progAxis jest pusty.</p> <p>Error correction</p> <p>Skorygować konfigurację: CfgEditorSettings/useProgAxes</p>
200-0020	<p>Error message</p> <p>Program NC niekompletny</p> <p>Cause of error</p> <p>Nie znaleziono poprawnego zakończenia programu: - plik przesłany niekompletnie do sterowania - plik skorumpowany poprzez edycję w edytorze tekstu - błąd w systemie plików</p> <p>Error correction</p> <p>- plik przesłać ponownie lub odtworzyć z archiwum - skorygować plik odręcznie w edytorze NC Uwaga: edytor NC uzupełnia i wstawia dla podglądu automatycznie koniec programu. Z "Zachowaj jako" ten koniec programu zapisywany jest w pliku.</p>
201-0800	<p>Error message</p> <p>Przycisk bez funkcji</p> <p>Cause of error</p> <p>Klawisz jest w tym kontekście niedozwolony lub nie posiada funkcji.</p> <p>Error correction</p>
201-0801	<p>Error message</p> <p>Pamięć programu przepelniona</p> <p>Cause of error</p> <p>Pamięć programowa dla programów NC jest już niewystarczająca.</p> <p>Error correction</p> <p>Proszę usunąć programy, które nie są więcej potrzebne.</p>
201-0802	<p>Error message</p> <p>Poszukiwany adres niedostępny</p> <p>Cause of error</p> <p>W programie NC brak pierwotnego adresu szukania.</p> <p>Error correction</p> <p>Przerwać szukanie.</p>

Numer błędu	Opis
201-0803	<p>Error message Wprowadzono błędną wartość</p> <p>Cause of error - Wprowadzona wartość leży poza zakresem wprowadzenia. - Cykl 209 (DIN/ISO: 209): wprowadzono głębokość wiercenia do łamania wióra (Q257) o wartości 0.</p> <p>Error correction - Zapisać właściwą wartość. - Q257 wprowadzić nierównym 0.</p>
201-0804	<p>Error message Numer programu nie wybrany</p> <p>Cause of error Operator próbował wywołać program, nie istniejący w pamięci TNC.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
201-0805	<p>Error message Zabezpieczony plik!</p> <p>Cause of error Operator nie może dokonywać edycji tego programu lub go wymazać, dopóki nie zostanie anulowane zabezpieczenie programu.</p> <p>Error correction Anulować zabezpieczenie programu.</p>
201-0806	<p>Error message Błąd formatu bloku</p> <p>Cause of error Niewłaściwy format w podświetlonym wierszu.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
201-0807	<p>Error message Litery adresowe wielokrotnie</p> <p>Cause of error Operator użył litery adresowej kilkakrotnie w wierszu DIN/ISO, co jest niedozwolone.</p> <p>Error correction Zmienić podświetlony wiersz.</p>

Numer błędu	Opis
201-0808	<p>Error message Za długi wiersz programu PUNKT BAZOWY</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
201-092E	<p>Error message Kierunek ruchu nie zdefiniowany</p> <p>Cause of error Wprowadzono kierunek przemieszczenia Q267 w cyklu próbkowania równy 0.</p> <p>Error correction Zapisać Q267 = +1 (pozytywny kierunek przemieszczenia) lub -1 (negatywny kierunek przemieszczenia).</p>
201-092F	<p>Error message Brak aktywnej tablicy pkt zerow.</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla wyznaczenia punktu odniesienia: zmierzony punkt ma zostać zapisany przez TNC do tabeli punktów zerowych, nie aktywowano jednakże tabeli punktów zerowych w trybie pracy przebiegu programu (status M).</p> <p>Error correction Aktywować tablicę punktów zerowych w trybie pracy Przebieg programu pojedynczymi wierszami lub Przebieg programu pełną sekwencją wierszy, do której ma zostać zapisany zmierzony punkt.</p>
201-0930	<p>Error message Błąd pozycji: środek 1-szej osi</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru obrabianego przedmiotu: przekroczenie tolerancji położenia środek 1. osi.</p> <p>Error correction Kontrolować obrabiany przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
201-0931	<p>Error message Błąd pozycji : środek 2-giej osi</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru obrabianego przedmiotu: przekroczenie tolerancji położenia środek 2. osi.</p> <p>Error correction Kontrolować obrabiany przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>

Numer błędu	Opis
201-0932	<p>Error message Odwiert za mały</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru obrabianego przedmiotu: przekroczenie tolerancji średnicy odwiertu.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
201-0933	<p>Error message Odwiert za duży</p> <p>Cause of error - Cykl próbkowania dla pomiaru obrabianego przedmiotu: przekroczenie tolerancji średnica odwiertu. - Cykl 208: zaprogramowana średnica odwiertu (Q335) nie może zostać wykonana przy pomocy aktywnego narzędzia.</p> <p>Error correction - Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru. - Cykl 208: użyć większego narzędzia. Średnica odwiertu może być maksymalnie dwukrotnie większa od średnicy narzędzia.</p>
201-0934	<p>Error message Czop za mały</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru przedmiotu: przekroczenie tolerancji średnicy czopu.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
201-0935	<p>Error message Czop za duży</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru obrabianego przedmiotu: przekroczenie tolerancji średnicy czopu.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>

Numer błędu	Opis
201-0936	<p>Error message Kieszeń za mała: dodatkowo 1.A</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru przedmiotu: przekroczenie tolerancji długość kieszeni 1. os.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
201-0937	<p>Error message Kieszeń za mała: dodatkowo 2.A.</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru przedmiotu: przekroczenie tolerancji szerokość kieszeni 2.os.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
201-0938	<p>Error message Kieszeń za duża : brak 1.A.</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru przedmiotu: przekroczenie tolerancji długość kieszeni 1.os.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
201-0939	<p>Error message Kieszeń za duża: brak 2.A.</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru przedmiotu: przekroczenie tolerancji szerokość kieszeni 2.os.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
201-093A	<p>Error message Czop za mały: brak 1.A.</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru przedmiotu: przekroczenie tolerancji długość czopu 1. os.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>

Numer błędu	Opis
201-093B	<p>Error message Czop za mały: brak 2.A.</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru przedmiotu: przekroczenie tolerancji szerokość czopu 2. oś.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
201-093C	<p>Error message Czop za duży: dodatkowo 1.A.</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru przedmiotu: przekroczenie tolerancji długość czopu 1.oś.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
201-093D	<p>Error message Czop za duży: dodatkowo 2.A.</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru przedmiotu: przekroczenie tolerancji szerokość czopu 2. oś.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
201-093E	<p>Error message Cykl pomiar.: przekroczenię. dłuę.</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania 425 lub 427: zmierzona długość przekracza dozwoloną maksymalną wartość.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
201-093F	<p>Error message Cykl pomiarowy: długość za mała</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania 425 lub 427: zmierzona długość nie osiąga dozwolonej minimalnej wartości.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>

Numer błędu	Opis
201-0940	<p>Error message SONDA 426: długość za duża</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania 426: zmierzona długość przekracza dozwoloną maksymalną wartość.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
201-0941	<p>Error message SONDA 426: długość za mała</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania 426: zmierzona długość nie osiąga dozwolonej minimalnej wartości.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
201-0942	<p>Error message SONDA 430: średnica za duża</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania 430: zmierzona średnica okręgu odwier- tów przekracza maksymalną dozwoloną wartość.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
201-0943	<p>Error message SONDA 430: średnica za mała</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania 430: zmierzona średnica okręgu odwier- tów nie osiąga minimalnej dozwolonej wartości.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
201-094F	<p>Error message Skasowany niekompletny cykl</p> <p>Cause of error Komunikat informacyjny, iż TNC usunęło niekompletny cykl.</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
201-0950	<p>Error message Pamięć przejściowa pusta</p> <p>Cause of error Próbowano wstawić wiersz z pamięci przejściowej, chociaż jest ona pusta.</p> <p>Error correction Przed wstawieniem można zapełnić pamięć przejściową: - usunąć kopiowany wiersz klawiszem DEL - dokonać edycji kopiowanego wiersza</p>
201-0951	<p>Error message Zapis w pliku niedozwolony</p> <p>Cause of error Wybrano zabezpieczony od zapisu plik do edycji.</p> <p>Error correction Przed edycją anulować zabezpieczenie od zapisu: wprowadzić liczbę klucza 86357.</p>
201-0952	<p>Error message Skasować cały kontekst: NO ENT</p> <p>Cause of error Podczas edycji próbowano usunąć słowo, stanowiące niezbędną część składową funkcji.</p> <p>Error correction Klawiszem NO ENT usunąć całą funkcję, klawiszem END przerwać operację usuwania.</p>
201-0953	<p>Error message Zmiana kontekstu niedozwolona</p> <p>Cause of error W obrębie sekwencji dialogu próbowano aktywować inny kontekst.</p> <p>Error correction Kontynuować dialog lub usunąć całkowicie wiersz i zapisać z nowym kontekstem.</p>
201-0954	<p>Error message Współrzędne biegunowe niemożliwe</p> <p>Cause of error Próbowano klawiszem P otworzyć wprowadzanie współrzędnych biegunowych, chociaż nie można programować współrzędnych biegunowych dla aktywnej funkcji.</p> <p>Error correction Zaprogramować aktywną funkcję we współrzędnych kartezjańskich lub użyć innej funkcji, pozwalającej na wprowadzenie współrzędnych biegunowych.</p>

Numer błędu	Opis
201-0955	<p>Error message Zmiana kontekstu: naciśnij ENT</p> <p>Cause of error Próbowano zmienić inicjator kontekstu, do którego należą w aktualnym wierszu jeszcze inne elementy.</p> <p>Error correction Najpierw usunąć elementy, zanim może zostać zmieniony inicjator kontekstu.</p>
201-0956	<p>Error message Funkcja jako kontekst niedozwol.</p> <p>Cause of error Wprowadzono funkcję, z którą nie można dokonać otwarcia kontekstu.</p> <p>Error correction Wprowadzać tylko dozwolone funkcje.</p>
201-0957	<p>Error message Sprawdzić nawiasy</p> <p>Cause of error Próbowano zakończyć wiersz parametrów Q nawiasem, przy czym liczba "otwżyć nawias" nie jest równa liczbie "zamknąć nawias".</p> <p>Error correction Wprowadzić brakujące nawiasy.</p>
201-099D	<p>Error message Za duzo miejsc dziesiętnych</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
201-099E	<p>Error message Plik niezgodny z nazwa programu</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
201-099F	<p>Error message Nieznane slowo klucz kontekstu</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
201-09A0	<p>Error message Wartosc liczbowa poza zakresem</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
201-09A1	<p>Error message Błąd syntaktyki</p> <p>Cause of error Błąd składni</p> <p>Error correction</p>
201-09A2	<p>Error message Nieznany język NC</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
201-09A3	<p>Error message Dostęp do pliku niemożliwy</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
201-09A5	<p>Error message Brak obligatoryjnej wartości</p> <p>Cause of error Próbowano zapisać do pamięci wiersz NC, chociaż nie wprowadzono jeszcze wszystkich wymaganych wartości dla zaprogramowanych w wierszu elementów.</p> <p>Error correction Zapisać wiersz NC ze wszystkimi koniecznymi danymi, w razie potrzeby uwzględnić informacje, zawarte w instrukcji obsługi.</p>
201-09A8	<p>Error message Nieznane dane tabelaryczne</p> <p>Cause of error Dane tabelaryczne nieznane</p> <p>Error correction</p>
201-09A9	<p>Error message Błąd syntak.w rekordzie binarnym</p> <p>Cause of error Błąd składni w rekordzie dwójkowym</p> <p>Error correction</p>
201-0A1F	<p>Error message Znak wprow.niedozwolony</p> <p>Cause of error Próbowano wprowadzić znak, niedozwolony w polu zapisu.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>

Numer błędu	Opis
201-0A20	<p>Error message Mała litera nie dozwolona</p> <p>Cause of error Próbowano zapisywać małymi literami.</p> <p>Error correction Zmienić program NC. Proszę używać tylko dużych liter w polu wprowadzenia.</p>
201-0A21	<p>Error message Litera niedozwolona</p> <p>Cause of error Próbowano zapisywać litery.</p> <p>Error correction Zmienić program NC. Proszę używać tylko cyfr w polu wprowadzenia.</p>
201-0A22	<p>Error message Cyfra niedozwolona</p> <p>Cause of error Próbowano zapisywać cyfry.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
201-0A51	<p>Error message Baza w bloku %.6s: nie usuwać</p> <p>Cause of error Programowanie FK: operator próbował usunąć wiersz NC, do którego odnosi się inny wiersz NC.</p> <p>Error correction Proszę zmienić najpierw wiersz odniesienia i następnie usunąć.</p>
201-0A52	<p>Error message FK-pkt.referenc.w aktualn. bloku</p> <p>Cause of error W programie FK operator próbuje usunąć wiersz, do którego istnieje odwołanie w innym miejscu programu.</p> <p>Error correction Zmienić odwołanie FK.</p>

Numer błędu	Opis
201-0A55	<p>Error message Brak opcji wyboru osi</p> <p>Cause of error W trybach pracy maszyny nie dokonano wyboru w nastawieniach MOD osi dla generowania wiersza L.</p> <p>Error correction W ustawieniach MOD proszę podać żądane osie, które przy naciśnięciu klawisza "przejąć pozycję rzeczywistą" mogą zostać przejęte do wiersza L.</p>
201-0A6F	<p>Error message Maks.ilość znaków przekroczona</p> <p>Cause of error Maksymalna dozwolona liczba znaków dla aktywnego pola wprowadzenia została przekroczona.</p> <p>Error correction Wprowadzić mniej znaków.</p>
201-0A70	<p>Error message Wartość poza przedziałem wpraw.</p> <p>Cause of error Próbowano wprowadzić wartość liczbową, leżącą poza dozwolonym obszarem.</p> <p>Error correction Uwzględnić dopuszczalny obszar wprowadzenia.</p>
201-0A71	<p>Error message Zbyt dużo miejsc po przecinku</p> <p>Cause of error Próbowano wprowadzić wartość liczbową, przy której przekroczono liczbę dozwolonych miejsc po przecinku.</p> <p>Error correction Uwzględnić dopuszczalny obszar wprowadzenia.</p>
201-0A72	<p>Error message Znak liczby niedopuszczalny</p> <p>Cause of error Próbowano poprzez klawisz -/+ zapisać znak liczby.</p> <p>Error correction Proszę trzymać się z dala od klawisza -/+.</p>

Numer błędu	Opis
201-0A73	<p>Error message Dopuszcz.tylko wartość całkowita</p> <p>Cause of error Próbowano wprowadzić liczbę z miejscami po przecinku.</p> <p>Error correction Proszę trzymać się z dala od klawisza „.</p>
201-0A74	<p>Error message Q niedozwolone: wprow. liczbę!</p> <p>Cause of error Próbowano używać parametru Q w aktualnym polu wprowadzenia.</p> <p>Error correction Wprowadzić wartość liczbową.</p>
201-0A75	<p>Error message Wprow.przyrostowe niedozwolone</p> <p>Cause of error Próbowano poprzez klawisz I zapisać wartość inkrementalną.</p> <p>Error correction Zapisać wartość liczbową absolutną.</p>
201-0A76	<p>Error message Zbyt wiele funkcji M</p> <p>Cause of error Zbyt wiele funkcji M dla jednego wiersza NC.</p> <p>Error correction Proszę użyć maksymalnie dwóch funkcji M na jeden wiersz NC.</p>
201-0A77	<p>Error message Zaprogramowano zbyt wiele osi</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Wiersz NC zawiera więcej niż dozwolona ilość jednocześnie przemieszczalnych osi. - Próbowano w programach NC generować program rewersyjny, w którym zaprogramowanych jest więcej niż 5 osi. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Wersja standardowa: programowanie maksymalnie 5 osi w jednym wierszu NC. - Wersja eksportowa: programowanie maksymalnie 4 osi w jednym wierszu NC. - Program źródłowy nie może zawierać łącznie więcej niż 5 różnych osi.

Numer błędu	Opis
201-0A78	<p>Error message Osie podwójnie programow.</p> <p>Cause of error W jednym wierszu NC zaprogramowano kilkakrotnie tę samą oś.</p> <p>Error correction W jednym wierszu NC programować tylko różne osie.</p>
201-0A79	<p>Error message Element podwójnie / niedozwolony</p> <p>Cause of error - W jednym wierszu NC użyto kilkakrotnie tego samego elementu składni. - W wierszu NC aktualna kolejność elementów składni nie zgadza się z wymaganą kolejnością.</p> <p>Error correction - Nie należy programować elementów składni kilkakrotnie. - Proszę uporządkować elementy składni we właściwej kolejności.</p>
201-0A7A	<p>Error message Niekompletne wprowadzenie danych</p> <p>Cause of error W wierszu NC nie wprowadzono wszystkich koniecznych danych.</p> <p>Error correction Uzupełnić brakujące informacje.</p>
201-0A7B	<p>Error message DIN/ISO: brak numeru wiersza N</p> <p>Cause of error Wiersz NC w programie DIN/ISO rozpoczyna się bez numeru wiersza N.</p> <p>Error correction Wstawić numer wiersza.</p>
201-0A7C	<p>Error message Brak koniecznego elementu</p> <p>Cause of error W wierszu NC nie wprowadzono wszystkich wymaganych danych.</p> <p>Error correction Uzupełnić brakujące informacje.</p>

Numer błędu	Opis
201-0A7D	<p>Error message Błąd składni</p> <p>Cause of error Wiersz NC zawiera element składni, wymagający jeszcze innego elementu składni.</p> <p>Error correction Skorygować wiersz NC.</p>
201-0A9F	<p>Error message Słowo kodowe nieznane</p> <p>Cause of error Próbowano wprowadzić w wierszu NC słowo, nie możliwe do zinterpretowania przez TNC.</p> <p>Error correction Wprowadzić tylko dozwolone słowa.</p>
201-0AA0	<p>Error message Element składni nie zmienialny</p> <p>Cause of error Próbowano zmienić w wierszu NC element składni.</p> <p>Error correction Wprowadzić wiersz NC ze zmienioną funkcją na nowo.</p>
201-0AA1	<p>Error message PGM-nagłówek nie zmienialny</p> <p>Cause of error Próbowano zmienić w programie jeden z wierszy BEGIN PGM (ISO: %... G71) lub END PGM (ISO: N99999999%...).</p> <p>Error correction Początek programu i koniec programu nie mogą zostać zmienione. Dla zmiany nazwy należy skorzystać z funkcji ZMIENIC NAZWE w zarządzaniu plikami.</p>
201-0AA2	<p>Error message Bez zmiany układu odniesienia!</p> <p>Cause of error Próbowano w aktualnym wierszu zmienić dane o współrzędnych z kartezyjskich na biegunowe lub odwrotnie.</p> <p>Error correction Proszę pozycjonować kursor na element otwarcia wiersza i przejść przy pomocy klawisza P do wprowadzania współrzędnych biegunowych lub współrzędnych kartezyjskich.</p>

Numer błędu	Opis
201-0AA3	<p>Error message Oś obrotowa tutaj niedozwolona</p> <p>Cause of error Zaprogramowano oś obrotu jako oś narzędzia.</p> <p>Error correction W wierszu TOOL CALL (DIN/ISO: T..) programować tylko osie liniowe.</p>
201-0AA4	<p>Error message Błędna budowa wiersza</p> <p>Cause of error Wiersz NC zawiera błąd składniowy.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
201-0AA5	<p>Error message NC-wiersz rzecz.usunąć? DEL!</p> <p>Cause of error Ostrzeżenie przy usuwaniu wiersza NC.</p> <p>Error correction Aby kompletnie usunąć wiersz NC, należy nacisnąć klawisz DEL. Dla przerwania operacji usuwania kontynuować dowolnym klawiszem.</p>
201-0AA6	<p>Error message Litera osi nie dozwolona</p> <p>Cause of error Próbowano programować oś, niedozwoloną dla momentalnie aktywnej funkcji.</p> <p>Error correction Programować tylko dozwolone osie.</p>
201-0AA7	<p>Error message Anulow. Block Skip nie możliwe</p> <p>Cause of error Próbowano klawiszem Backspace anulować funkcję "wiersze przeskoczyć".</p> <p>Error correction Funkcja jest tylko dozwolona, jeśli wiersz NC rozpoczyna się z /.</p>

Numer błędu	Opis
201-0AA8	<p>Error message Łańcuch znaków niekompletny</p> <p>Cause of error Próbowano wprowadzić wiersz NC, w którym element składni nie został zakończony z wymaganym apostrofem.</p> <p>Error correction Zwrócić uwagę, aby apostrof został zapisany we właściwym miejscu. W razie potrzeby uwzględnić instrukcję obsługi.</p>
201-0AB4	<p>Error message Osiągnięto krawędź ekranu</p> <p>Cause of error Przesunięto pozycję wyświetlania aktualnego wiersza na krawędź ekranu.</p> <p>Error correction Tak wybrać pozycję wyświetlania aktualnego wiersza, aby leżała ona w obrębie ekranu monitora.</p>
201-0ADF	<p>Error message Przejęcie rzecz.wart. niemożl.</p> <p>Cause of error Próbowano przejść aktualną pozycję do programu przy aktywnej nachylonej płaszczyźnie obróbki.</p> <p>Error correction Przejęcie aktualnej pozycji jest tylko możliwe, jeżeli funkcja Nachylenie płaszczyzny obróbki nie jest aktywna.</p>
201-0AFE	<p>Error message Zmiana kontek. tylko na otwier.!</p> <p>Cause of error Próbowano zasadniczo zmienić format wiersza NC.</p> <p>Error correction Zmiana formatu wiersza NC jest tylko możliwa, jeśli kursor znajduje się na inicjatorze wiersza.</p>
201-0B31	<p>Error message PRZERWANIE w wierszu %u (%u %%)</p> <p>Cause of error Zakończono zbyt wcześnie funkcję szukania.</p> <p>Error correction Jeśli to konieczne, na nowo uruchomić funkcję szukania i do końca ją wykonać.</p>

Numer błędu	Opis
201-0B67	<p>Error message Nazwa label w wierszu %u zajęta</p> <p>Cause of error Próbowano w kilku wierszach NC LBL SET zdefiniować tę samą nazwę label.</p> <p>Error correction Użyć różnych nazw dla label.</p>
201-0B88	<p>Error message Zmiany niedozw. podczas przeb.PGM</p> <p>Cause of error - próbowano dokonywać edycji programu, który zostaje właśnie odpracowywany. - próbowano dokonywać edycji tabeli, która zostaje właśnie wykorzystywana przez program właśnie odpracowywany.</p> <p>Error correction - Dokonywać zmian tylko w stanie zatrzymania. - Stop the program (internal stop) and reselect it with the PGM MGT key. Then edit the AFC settings.</p>
201-0C02	<p>Error message System plików I/O błąd</p> <p>Cause of error Przy dostępie do urządzenia systemu plików pojawił się błąd.</p> <p>Error correction - TNC-napędy: sterowanie wyłączyć i włączyć, aby sprawdzić napędy. Proszę skontaktować się z firmą HEIDENHAIN, jeśli problem ten w dalszym ciągu istnieje. - Napędy sieciowe: sprawdzić połączenie z siecią i komputer, z którego pochodzi katalog. - Wczytanie tabeli: sprawdzić poprawność zawartości tabeli (np. wielokrotnie występujące wiersze).</p>
201-F388	<p>Error message Nazwa labela w wierszu N%u zajęta</p> <p>Cause of error Próbowano w kilku wierszach NC LBL SET zdefiniować tę samą nazwę label.</p> <p>Error correction Użyć różnych nazw dla label.</p>

Numer błędu	Opis
210-0001	<p>Error message Koniec pliku systemowego, nie znaleziono identyfikatora</p> <p>Cause of error W pliku komunikatów oczekiwano identyfikatora, ale osiągnięto koniec pliku.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
210-0002	<p>Error message Identyfikator oczekiwany w pliku systemowym</p> <p>Cause of error W pliku wiadomości oczekiwano identyfikator, ale odczytany został nie-alfanumeryczny znak.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
210-0003	<p>Error message Koniec pliku systemowego, nie znaleziono tekstu</p> <p>Cause of error W pliku wiadomości oczekiwano łańcucha znaków, ale osiągnięto koniec pliku.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
210-0004	<p>Error message Tekst oczekiwany w pliku systemowym</p> <p>Cause of error W pliku wiadomości oczekiwano łańcucha znaków, rozpoczynającego się z ", ale odczytano inny znak.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
210-0005	<p>Error message Niekompatybilne typy danych w pliku systemowym</p> <p>Cause of error W pliku wiadomości odczytano dane, nie pasujące do przewidzianego do odczytu obiektu danych.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
210-0006	<p>Error message Nieznana nazwa jednostki w pliku systemowym Biblioteka wiadomości niekompatybilna lub brak zaimplementowanej instancji jednostki</p> <p>Cause of error W pliku komunikatów została odczytana nieznana wiadomość.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
210-0007	<p>Error message Wielokrotnie używany identyfikator w pliku systemowym</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
210-0008	<p>Error message Wartość całkowita oczekiwana w pliku systemowym</p> <p>Cause of error W pliku wiadomości oczekiwano odczytu liczby całkowitej.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
210-0009	<p>Error message Liczba zmiennoprzecinkowa oczekiwana w pliku systemowym</p> <p>Cause of error W pliku wiadomości oczekiwano liczby zmiennoprzecinkowej.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
210-000A	<p>Error message Nieważna wartość logiczna w pliku systemowym</p> <p>Cause of error W pliku wiadomości powinna znajdować się logiczna wartość (TRUE lub FALSE albo parametr Q o wartości liczbowej 0 lub 1).</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
210-000B	<p>Error message Nieważna wartość listy w pliku systemowym</p> <p>Cause of error W pliku wiadomości powinna znajdować się wartość przeliczenia, ale odczytano niezdefiniowany łańcuch znaków lub parametr Q o niedopuszczalnej wartości liczbowej.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
210-000C	<p>Error message "(" oczekiwane w pliku systemowym</p> <p>Cause of error W pliku wiadomości powinien znajdować się "(" .</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
210-000D	<p>Error message Nieoczekiwany koniec pliku systemowego</p> <p>Cause of error W pliku wiadomości powinny znajdować się dalsze znaki, ale osiągnięto koniec pliku.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
210-000E	<p>Error message Nieznana nazwa atrybutu w pliku systemowym</p> <p>Cause of error W pliku wiadomości odczytano nieznaną atrybut wiadomości.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
210-000F	<p>Error message Wielokrotnie używany atrybut w pliku systemowym</p> <p>Cause of error W pliku wiadomości odczytano wielokrotnie atrybut wiadomości.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
210-0010	<p>Error message ":=" oczekiwany w pliku systemowym</p> <p>Cause of error W pliku wiadomości powinien znajdować się ":=".</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
210-0011	Error message ")" lub "," oczekiwany w pliku systemowym Cause of error W pliku wiadomości powinien znajdować się ")" lub ",". Error correction Powiadomić serwis
210-0012	Error message "[" oczekiwany w pliku systemowym Cause of error W pliku wiadomości powinien znajdować się "[". Error correction Powiadomić serwis
210-0013	Error message Koniec pliku systemowego podczas czytanie listy Cause of error Error correction
210-0014	Error message Koniec pliku systemowego podczas czytania tablicy Cause of error W pliku wiadomości osiągnięto koniec pliku przy odczycie tablicy. Error correction Powiadomić serwis
210-0015	Error message "]" lub "," oczekiwany w pliku systemowym Cause of error W pliku wiadomości powinien znajdować się "]" lub ",". Error correction Powiadomić serwis
210-0016	Error message Lista w pliku systemowym zbyt długa Cause of error W wiadomości znajduje się lista, zawierająca więcej elementów niż dla niej jest przewidzianych. Error correction Powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
210-0017	<p>Error message Lista w pliku systemowym zbyt krótka</p> <p>Cause of error W wiadomości znajduje się lista, zawierająca mniej elementów niż dla niej jest przewidzianych.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
210-0018	<p>Error message Błędne dane binarne w pliku systemowym (tekst)</p> <p>Cause of error Przy dwójkowej transmisji łańcucha znaków w wiadomości wystąpił błąd.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
210-0019	<p>Error message Błędne dane binarne w pliku systemowym</p> <p>Cause of error Przy dwójkowej transmisji liczby dwójkowej w wiadomości wystąpił błąd.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
210-001A	<p>Error message Błędne dane binarne w pliku systemowym (lista)</p> <p>Cause of error Przy dwójkowej transmisji listy w wiadomości wystąpił błąd.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
210-001B	<p>Error message Błędne dane binarne w pliku systemowym (tablica)</p> <p>Cause of error Przy dwójkowej transmisji tablicy w wiadomości wystąpił błąd.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
210-001C	<p>Error message Błędne dane binarne w pliku systemowym (jednostka)</p> <p>Cause of error Przy dwójkowej transmisji wiadomości wystąpił błąd.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
210-001D	Error message Błąd w pliku systemowym Cause of error Przy dostępie do wewnętrznego elementu listy wystąpił błąd. Error correction Powiadomić serwis
210-001E	Error message Nieważny indeks tablicy w pliku systemowym Cause of error Dostęp do tablicy z niedozwolonym indeksem. Error correction Powiadomić serwis
210-001F	Error message Nieważny indeks parametru Q w pliku systemowym Cause of error W pliku wiadomości użyto zbyt dużego indeksu parametrów Q. Error correction Powiadomić serwis
210-0020	Error message Błędne dane binarne w pliku systemowym Cause of error W pliku wiadomości miała zostać odczytana liczba dwójkowa (% a po nim kombinacja 0 i 1). Error correction Powiadomić serwis
210-0021	Error message Nieważna nazwa atrybutu w pliku systemowym Cause of error W wiadomości szukano niezdefiniowanej nazwy atrybutu. Error correction Powiadomić serwis
210-0022	Error message Nie zdefiniowano typu bazy w pliku systemowym Cause of error W wiadomości zostały odpytane informacje o typach bazowych, nie znajdujące się w dyspozycji. Error correction Powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
210-0023	Error message Błąd przy dostępie do pliku systemowego Cause of error Przy odczycie pliku wiadomości wystąpił zasadniczy błąd odczytu. Error correction Powiadomić serwis
210-0024	Error message Zbyt mało pamięci Cause of error Menedżer pamięci wiadomości nie posiada więcej wolnego miejsca pamięci. Error correction Powiadomić serwis
210-0025	Error message Błąd systemowy: zbyt mało pamięci Cause of error Menedżer pamięci wiadomości nie otrzymuje od systemu koniecznych zasobów. Error correction Powiadomić serwis
210-0026	Error message Błąd systemowy: mapowanie pliku Cause of error Menedżer pamięci wiadomości nie mógł utworzyć globalnego bufora. Error correction Powiadomić serwis
210-0027	Error message Zażądano zbyt dużego bloku pamięci Cause of error Zażądano zbyt dużego globalnego bufora wiadomości. Error correction Powiadomić serwis
210-0028	Error message Nieważny blok pamięci zwrócono Cause of error Zwrócono nieważny bufer do menedżera pamięci wiadomości. Error correction Powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
210-0029	<p>Error message Blok pamięci wielokrotnie zwrócony</p> <p>Cause of error Zwrócono wielokrotnie bufer do menedżera pamięci wiadomości.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
210-002A	<p>Error message Brak informacji o typie w pliku systemowym</p> <p>Cause of error Podany typ wiadomości nie jest znany.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
210-002B	<p>Error message Nieważny indeks atrybutu w pliku systemowym</p> <p>Cause of error Zażądano informacji o atrybucie wiadomości, który nie istnieje.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
210-002C	<p>Error message Nieważny indeks nadtypu w pliku systemowym</p> <p>Cause of error Zażądano informacji o superypie wiadomości, który nie istnieje.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
210-002D	<p>Error message Niedopuszczalne wywołanie funkcji w pliku systemowym</p> <p>Cause of error Wywołano funkcję, niedozwoloną dla Q-wiadomości.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
210-002E	<p>Error message Nieważne Q-dane komunikatu w pliku systemowym</p> <p>Cause of error W pliku wiadomości wystąpił błąd przy wczytywaniu Q-wiadomości.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
210-002F	Error message Niedopuszczalny łańcuch znaków Q Cause of error Do łańcucha znaków Q został przypisany zbyt długi łańcuch znaków. Error correction Powiadomić serwis
220-0001	Error message Niezdefiniowany błąd Cause of error Wewnętrzny błąd software Error correction - Powiadomić serwis - Sprawdzić wersję software
220-0002	Error message Wewnętrzny błąd software Cause of error Błąd systemowy, podany komunikat zawiera atrybut o nieważnej wartości Error correction Powiadomić serwis
220-0003	Error message Wewnętrzny błąd software Cause of error Próba odczytu pozycji pomiaru przy pomocy tego samego identyfikatora Error correction Powiadomić serwis
220-0004	Error message Wewnętrzny błąd software Cause of error Błąd systemowy Error correction Powiadomić serwis
220-0005	Error message Wewnętrzny błąd software Cause of error Błąd systemowy Error correction Powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
220-0008	<p>Error message Wewnętrzny błąd software</p> <p>Cause of error Błąd systemowy</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
220-000A	<p>Error message Start nie wykonany</p> <p>Cause of error Start aplikacji, która się wzajemnie wyklucza z inną. W oknie błędów są nie pokwitowane błędy.</p> <p>Error correction Najpierw zakończyć aplikację Usunąć komunikat o błędach</p>
220-000B	<p>Error message Wewnętrzny błąd software</p> <p>Cause of error Błąd systemowy</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
220-000C	<p>Error message Komunikat nie zostaje przetwarzany w aktualnym stanie</p> <p>Cause of error Komunikat nie zostaje uwzględniany przy aktualnym stanie</p> <p>Error correction Brak</p>
220-000E	<p>Error message Błąd w konfiguracji modułu</p> <p>Cause of error Żądany przez serwer konfiguracji obiekt nie został znaleziony</p> <p>Error correction Zmienić dane konfiguracji Powiadomić serwis</p>
220-000F	<p>Error message Błąd w cyklu TOOL DEF lub TOOL CALL</p> <p>Cause of error Po TOOL DEF Message nastąpiła niewłaściwa TOOL CALL Message</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
220-0010	Error message Wewnętrzny błąd software Cause of error Wewnętrzny błąd software Error correction Powiadomić serwis
220-0011	Error message Błąd w cyklu inicjacyjnym Cause of error Cykl startup przerwany z błędem Error correction Usunąć przyczynę błędu, skasować komunikat o błędach, cykl zostaje wystartowany na nowo
220-0013	Error message Wystąpił błąd konfiguracji Cause of error Nazwa kanału musi być jednoznaczna Error correction Zmienić dane konfiguracji
220-0014	Error message Nieważny komunikat %1 Cause of error Podany komunikat zawiera atrybut o niedopuszczalnej wartości. Error correction Dalsze działanie nie jest konieczne
220-0015	Error message Dostęp do pliku niemożliwy Cause of error 1.) Dostęp do pliku został wzbroniony. 2.) Plik zostaje zapisywany już przez inną aplikację. 3.) Błąd w nazwie ścieżki. 4.) Nośnik danych jest pełny. Error correction 1.) Sprawdzić prawa dostępu do pliku i anulować ewentualnie istniejące zabezpieczenie od zapisu. 2.) Zamknąć plik w aplikacji, blokującej dostęp do pliku. 3.) Skorygować podaną nazwę ścieżki. 4.) Usunąć nie potrzebne więcej pliki na nośniku danych.

Numer błędu	Opis
220-0016	<p>Error message Nośnik danych jest pełny</p> <p>Cause of error Nośnik danych jest pełny.</p> <p>Error correction Usunąć nie potrzebne więcej dane z nośnika danych.</p>
220-0017	<p>Error message Błąd przy zamknięciu pliku</p> <p>Cause of error Przy zamknięciu pliku wystąpił błąd.</p> <p>Error correction Proszę się upewnić, iż plik nie zostaje używany przez inną aplikację.</p>
220-0018	<p>Error message Ogólny błąd w wewnętrznej komunikacji</p> <p>Cause of error Wystąpił błąd w wewnętrznej komunikacji systemowej.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
220-0019	<p>Error message ClientQueue (%1) nie został otwarty</p> <p>Cause of error Błąd w wewnętrznej komunikacji systemowej. Brak dostępu do wyspecyfikowanej kolejki.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
220-001A	<p>Error message Nie można dokonywać zapisu w kolejce '%1'</p> <p>Cause of error Błąd w wewnętrznej komunikacji systemowej. Przy zapisie danych do podanej kolejki wystąpił błąd.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
220-001B	<p>Error message Nie można dokonać zamknięcia kolejki '%1'</p> <p>Cause of error Błąd w wewnętrznej komunikacji systemowej. Podana kolejka nie może zostać zamknięta.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
220-001C	Error message Nieznany błąd Cause of error Podczas wykonywania programu wystąpił nieznany błąd. Error correction - Powiadomić serwis
220-001D	Error message Zbyt mała wartość w %1-%2 Cause of error - Podana wartość przekroczyła minimalną wartość graniczną Error correction - Zmienić wartość - Sprawdzić minimalną wartość graniczną
220-001E	Error message Zbyt duża wartość w %1-%2 Cause of error - Podana wartość przekroczyła maksymalną wartość graniczną Error correction - Zmienić wartość - Sprawdzić maksymalną wartość graniczną
220-001F	Error message Wartość w %1 poza zakresem wartości Cause of error - Podana wartość leży poza dozwolonym przedziałem wartości. Error correction - Zmienić wartość - Sprawdzić wartości graniczne
220-0020	Error message Błąd systemowy w obiekcie kanału Cause of error Błąd systemowy w obiekcie kanału Error correction - Powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
220-0021	<p>Error message niedopuszczalna funkcja FN14</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - błąd stop w wewnętrznym cyklu niedozwolony - błąd stop po starcie poprzez klawisz soft niedozwolony <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - zmienić cykl, powiadomić serwis lub producenta maszyn
220-0022	<p>Error message Błąd systemowy w przebiegu programu: sterowanie ewentualnie niekonsystentne</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - W wewnętrznym cyklu wystąpił błąd. Wewnętrzne dane sterowania są prawdopodobnie niekonsystentne z tego powodu. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sterowanie wyłączyć jak najszybciej i wykonać nowy start, do tego momentu wykonywanie pracy z dużą ostrożnością. - Powiadomić serwis.
220-0023	<p>Error message Pliku formatu błędny</p> <p>Cause of error Wydawanie z FN16: F-PRINT (DIN/ISO: D16) osiągnęły maksymalną wielkość.</p> <p>Error correction Zmienić plik formatu. Jeśli to konieczne, wyczytać samo wydawanie, z M_CLOSE zakończyć.</p>
220-0024	<p>Error message Funkcja nie jest dostępna</p> <p>Cause of error W sterowaniu bez historii próbowano podczas szukania wiersza, powielić strobowanie PLC przy pomocy makrosa. Wykonanie tej funkcji nie jest możliwe na tym sterowaniu.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - zmienić konfigurację maszyny - Powiadomić serwis
220-0025	<p>Error message Sprzeczne dane przy powielaniu PLC-strobowania</p> <p>Cause of error Dane w wiadomości (powielanie strobowanie PLC za pomocą makro) są sprzeczne.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
220-0026	<p>Error message Szukanie wiersza: symulowany TOOL CALL błędny</p> <p>Cause of error - wykonano start programu z dowolnego wiersza, który ma między innymi odpracować TOOL CALL. W obiekcie konfiguracji CfgSimPosition konieczne pozycje osi nie zostały określone po zmianie narzędzia.</p> <p>Error correction - dopasować konfigurację maszyny - obiekt konfiguracji CfgSimPosition zająć sensownymi wartościami. - Powiadomić producenta maszyny.</p>
220-0027	<p>Error message Dane przy obliczaniu najeżdżanej pozycji sprzeczne</p> <p>Cause of error When returning to the contour (mid-program startup), the control found contradictory data when calculating the position to be moved to.</p> <p>Error correction - Inform your service agency</p>
220-0028	<p>Error message OK</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
220-0029	<p>Error message Program NC</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
220-002A	<p>Error message Zmieniony program NC!</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
220-002B	<p>Error message Zewnętrzne narzędzie</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
220-002C	<p>Error message Pozostały okres trw. zbyt krótki</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
220-002D	Error message Okres żywotności przekroczony Cause of error Error correction
220-002E	Error message Różnica promieni Cause of error Error correction
220-002F	Error message Prom. R2 jest większy niż prom.R Cause of error Error correction
220-0030	Error message Narzędzie nie zdefiniowane Cause of error Error correction
220-0031	Error message Odpowiednie narzędzie nie jest dostępne Cause of error Error correction
220-0032	Error message Narzędzie zablokowane Cause of error Error correction
220-0033	Error message Ostrzeżenie: plik zastosowana narzędzia nie generowany z %s! Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
220-0034	<p>Error message Aktualna kinematyka wykorzystuje dezaktywowaną oś!</p> <p>Cause of error W aktualnej kinematyce zostaje używana oś, która jest w danym momencie dezaktywowana. Sterowanie sprawdza przy starcie programu NC lub po wykonaniu strobowania PLC, czy wszystkie osie aktywnej kinematyki są aktywne. Przemieszczenia osi nie są więcej dopuszczalne.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - aktywować dezaktywowaną oś, sprawdzić konfigurację maszyny i w razie potrzeby skorygować - poprzez program NC aktywować inną kinematykę maszyny - zmienić konfigurację maszyny, aktywować inną kinematykę maszyny
220-0035	<p>Error message Nie wszystkie osie na pozycji zadanej</p> <p>Cause of error Próbowano kontynuować programy po ponownym najeździe na kontur, po NC-stop lub po szukaniu wiersza startu, chociaż nie wszystkie osie znajdują się na pozycji zadanej. Pozycja zadana po NC-stop to pozycja stop. Pozycja zadana po starcie z dowolnego wiersza to obliczona pozycja restore.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić konfigurację, CfgChannelAxes/restoreAxis - Powiadomić producenta maszyny.
220-0036	<p>Error message Błędny tryb pracy dla wewnętrznego cyklu</p> <p>Cause of error Wewnętrzny cykl przebiega w innym trybie pracy niż przewidziano. Wewnętrzne dane sterowania są z tego powodu ewentualnie niekonsystentne.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - zamknąć sterowanie i uruchomić na nowo. - powiadomić serwis.
220-0037	<p>Error message Przerwanie przy przełącz.pomiędzy trybem toczenia i frezowania</p> <p>Cause of error Wystąpiło przerwanie podczas przełączenia pomiędzy trybem toczenia i frezowania.</p> <p>Error correction FUNCTION MODE MILL oraz/lub FUNCTION MODE TURN ponownie wykonać, aby odtworzyć konsystencję.</p>

Numer błędu	Opis
220-0038	<p>Error message Maszyna nie zainicjalizowana</p> <p>Cause of error - Próbowano wybrać tryb pracy przebiegu programu, chociaż maszyna po najeździe punktów referencyjnych nie została jeszcze w pełni zainicjalizowana. - Przerwano operację inicjalizacji.</p> <p>Error correction - Zamknąć wszystkie otwarte drzwi ochronne. - Odblokować wszystkie klawisze wyłączenia awaryjnego. Następnie nacisnąć softkey INIT MACHINE (2. pasek softkey).</p>
220-0039	<p>Error message Dane zresetowane z powodu rekonfiguracji kinematyki</p> <p>Cause of error Podczas rekonfiguracji kinematyki zostały ustawione dane, zależne od kinematyki. Softkey "WEWN. INFO" dla dalszych informacji nacisnąć.</p> <p>Error correction - skasować błąd i wykonać start NC, jeśli resetowanie jest OK. - Anulować, jeśli z powodu resetowania oczekiwane są problemy przy kontynuowaniu programu.</p>
220-003A	<p>Error message Rekord danych już zablokowany</p> <p>Cause of error W już zablokowanym rekordzie danych narzędzia próbowano aktualizować okres trwałości narzędzia.</p> <p>Error correction Anulować blokadę dla rekordu danych (np. zapis z softkey "EDYCJA OFF/ON" opuścić), inaczej może dojść na końcu programu do utraty danych przy uzupełnianiu okresu trwałości narzędzia.</p>
220-003B	<p>Error message Zakończenie cyklu systemowego Cancel niemożliwe %1</p> <p>Cause of error Cykl systemowy Cancel nie mógł zostać zamknięty, ponieważ ewentualnie PLC-strobe nie został pokwitowany.</p> <p>Error correction - zamknąć sterowanie i wykonać restart (wyłączyć w oknie błędów, softkey FUNK. DODAT.) - powiadomić producenta maszyn, powinien on podjąć następujące działania: - skorygować błąd w cyklu Cancel lub w makro OEM-Cancel - skorygować błąd w programie PLC</p>

Numer błędu	Opis
220-003C	<p>Error message Błędna konfiguracja</p> <p>Cause of error Entry appears twice in the list</p> <p>Error correction Check the configuration data and edit them if necessary</p>
220-003D	<p>Error message Czas eksploatacji narzędzia nie mógł zostać obliczony</p> <p>Cause of error - przy określaniu czasów eksploatacji narzędzi pojawił się błąd. - plik eksploatacji narzędzi nie dostępny lub nie jest aktualny.</p> <p>Error correction - zapewnić, aby sprawdzanie eksploatacji narzędzi było aktywowane w konfiguracji. - Plik eksploatacji narzędzi dla programu NC: symulować program w trybie Test programu, TNC generuje automatycznie plik eksploatacji narzędzi. - plik eksploatacji dla pliku palet: zaznaczone programy symulować w trybie Test programu, TNC generuje dla każdego symulowanego programu automatycznie plik eksploatacji narzędzi.</p>
220-003F	<p>Error message Kontynuowanie programu niemożliwe. Konieczny wybór z GOTO.</p> <p>Cause of error Zlecono kontynuowanie symulacji programu w obrębie bloku NC, które wymaga przejęcia zmienionych warunków. Może to być np. nowa pozycja dla Stop, zmieniony parametr Q lub zmieniony stan dla aktywowania bloków skrywania.</p> <p>Error correction Start jest możliwy z RESET+START, tak jak i start z START po GOTO. Wykonać alternatywnie nazwane zmiany tylko przy Stop na początku bloku NC.</p>
220-0040	<p>Error message File path %1 missing in CfgConfigDataFiles or in CfgJhConfigDataFiles %2 has no effect</p> <p>Cause of error A file path is missing in the configuration data. See the error text for more information.</p> <p>Error correction Enter the missing path in CfgConfigDataFiles or in CfgJh-ConfigDataFiles</p>

Numer błędu	Opis
220-0041	<p>Error message Przejęcie zaprogramowanej zmiennej niemożliwe</p> <p>Cause of error Próbowano edytować zmienną (np. parametr Q) mimo, że w aktualnym stanie nie jest to możliwe. Na przykład zmiennych programu NC nie można edytować kiedy program jest uruchomiony (nie zatrzymany).</p> <p>Error correction Spróbuj ponownie w odpowiednich warunkach.</p>
220-0042	<p>Error message Warnings are being suppressed</p> <p>Cause of error The current program run is generating many warnings. The number of warnings of the same type is limited. Further warnings of this type will be suppressed.</p> <p>Error correction Correct the NC program</p>
221-0004	<p>Error message Błąd w konfiguracji kinematyki: %1</p> <p>Cause of error Atrybut listy nie zainicjalizowany</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany konfiguracji kinematyki - Powiadomić serwis</p>
221-0005	<p>Error message Błąd w konfiguracji modułu</p> <p>Cause of error Zażądany przez serwer konfiguracji obiekt nie został znaleziony.</p> <p>Error correction - Zmienić dane konfiguracji - Powiadomić serwis</p>
221-0007	<p>Error message Wystąpił błąd konfiguracji</p> <p>Cause of error Ogólny komunikat o błędach, iż pojawił się przynajmniej jeden błąd konfiguracji</p> <p>Error correction - Usunąć wyświetlone błędy konfiguracji - Sterowanie usuwa automatycznie komunikat o błędach, jeżeli nie pojawią się więcej błędy konfiguracji</p>

Numer błędu	Opis
221-0008	<p>Error message Błąd w konfiguracji modułu: %1</p> <p>Cause of error - Otrzymany od serwera konfiguracji pojedynczy obiekt jest błędny</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany danych konfiguracji - Powiadomić serwis</p>
221-0009	<p>Error message Błąd w konfiguracji modułu: %1</p> <p>Cause of error - Otrzymany od serwera konfiguracji obiekt view jest błędny</p> <p>Error correction - Zmienić dane konfiguracji - Powiadomić serwis</p>
221-000A	<p>Error message Błąd w konfiguracji modułu: %1</p> <p>Cause of error Niekonsystentne dane konfiguracji</p> <p>Error correction - Zmienić dane konfiguracji - Powiadomić serwis</p>
221-000B	<p>Error message Ogólny błąd system. przy wewn. obliczaniu toru</p> <p>Cause of error Sprzeczne dane</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
221-000C	<p>Error message Niewłaściwy warunek w instrukcji przełącznika</p> <p>Cause of error Błąd systemu przy rekonfiguracji</p> <p>Error correction - Zmienić konfigurację kinematyki - Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
221-000D	<p>Error message Błąd w konfiguracji modułu: %1</p> <p>Cause of error Nie zainicjalizowania lista w obiekcie konfiguracji</p> <p>Error correction - Zmienić dane konfiguracji - Powiadomić serwis</p>
221-000E	<p>Error message Błąd w konfiguracji modułu: %1</p> <p>Cause of error Wielkość listy atrybutu w obiekcie konfiguracji zbyt mała</p> <p>Error correction - Zmienić dane konfiguracji - Powiadomić serwis</p>
221-000F	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error Brak klucza osi w liście kluczy</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany konfiguracji kinematyki - Powiadomić serwis</p>
221-0010	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna</p> <p>Cause of error Błąd w konfiguracji kinematyki</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany konfiguracji kinematyki - Powiadomić serwis</p>
221-0011	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna</p> <p>Cause of error Błąd w konfiguracji kinematyki</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany konfiguracji kinematyki - Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
221-0012	Error message Konfiguracja kinematyki błędna Cause of error Błąd w konfiguracji kinematyki Error correction - Zmienić konfigurację kinematyki - Powiadomić serwis
221-0013	Error message Konfiguracja kinematyki błędna Cause of error Błąd w konfiguracji kinematyki Error correction - Dokonać zmiany konfiguracji kinematyki - Powiadomić serwis
221-0014	Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1 Cause of error Brak atrybutu Error correction - Dokonać zmiany konfiguracji kinematyki - Powiadomić serwis
221-0015	Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1 Cause of error Atrybut z niewłaściwą wartością Error correction - Dokonać zmiany konfiguracji kinematyki - Powiadomić serwis
221-0016	Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1 Cause of error Inkonsystencja w liczbie osi Error correction - Dokonać zmiany konfiguracji kinematyki - Powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
221-0017	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error Inkonsyistentne listy kluczy w modelu kinematyki</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany konfiguracji kinematyki - Powiadomić serwis</p>
221-0018	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error Wielokrotnie definiowane klucze w listach kluczy</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany konfiguracji kinematyki - Powiadomić serwis</p>
221-0019	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error Ten sam klucz w listach kluczy dla przekształcenia współrzędnych poprzez kierunki i przekształcenia współrzędnych poprzez kąt</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany konfiguracji kinematyki - Powiadomić serwis</p>
221-001A	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error Niewłaściwy indeks dla listy kluczy (key)</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany konfiguracji kinematyki - Powiadomić serwis</p>
221-001B	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error Liczba przekształceń współrzędnych błędna</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany konfiguracji kinematyki - Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
221-001C	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error Brak matrycy przekształcenia współrzędnych</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany konfiguracji kinematyki - Powiadomić serwis</p>
221-001D	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error Brak klucza w dwóch listach kluczy, chociaż on powinien znajdować się w jednej z nich</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany konfiguracji kinematyki - Powiadomić serwis</p>
221-001E	<p>Error message Błąd w konfiguracji kinematyki Funkcja jeszcze nie zaimplementowana: %1</p> <p>Cause of error Próba używania nie zaimplementowanej funkcji</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany programu NC</p>
221-001F	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error Zdefiniowano układ współrzędnych dwoma różnymi sposobami</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany konfiguracji kinematyki - Powiadomić serwis</p>
221-0020	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error - Brak definicji układu współrzędnych poprzez kąt - spowodowany jest z reguły poprzez podanie błędnego klucza w określonej poprzez kierunki transformacji współrzędnych</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany konfiguracji kinematyki - Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
221-0021	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error Błędny klucz w liście kluczy</p> <p>Error correction - Dokonać zmiany konfiguracji kinematyki - Powiadomić serwis</p>
221-0022	<p>Error message Błąd systemowy przy rekonfiguracji łańcucha geometrii: %1</p> <p>Cause of error Błąd systemowy przy rekonfiguracji</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
221-0023	<p>Error message Niewłaściwe parametry toru dla lookahead: %1</p> <p>Cause of error Błędne parametry trajektorii dla LookAhead</p> <p>Error correction - Zmienić konfigurację</p>
221-0024	<p>Error message Nie zdefiniowano przyśpieszenia osi</p> <p>Cause of error Nie ustalono przyśpieszenia osi</p> <p>Error correction Zmienić konfigurację</p>
221-0025	<p>Error message Niedopuszczalne maksymalne narzucenie zmiany (override) posuwu</p> <p>Cause of error Niedopuszczalne maksymalne narzucanie zmiany posuwu (override)</p> <p>Error correction Zmienić konfigurację</p>

Numer błędu	Opis
221-0026	<p>Error message Błąd w ogólnej konfiguracji parametrów: %1</p> <p>Cause of error Błąd w ogólnej konfiguracji parametrów</p> <p>Error correction - Konfigurację parametrów zmienić/uzupełnić - Powiadomić serwis</p>
221-0027	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna %1</p> <p>Cause of error Skonfigurowano programowalną oś ze specjalnymi właściwościami. Ta programowalna oś nie została przyporządkowana żadnej fizycznej.</p> <p>Error correction - sprawdzić konfigurację osi i w razie potrzeby zmienić/uzupełnić - powiadomić serwis</p>
221-0028	<p>Error message Błędna informacja o atrybucie %1</p> <p>Cause of error Informacja atrybutu nieważna lub nieczytelna</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
221-0029	<p>Error message Zbyt mała wartość w %1-%2</p> <p>Cause of error Zaprogramowana lub skonfigurowana wartość zbyt mała</p> <p>Error correction - Zmienić konfigurację - Zmienić program</p>
221-002A	<p>Error message Zbyt duża wartość w %1-%2</p> <p>Cause of error Zaprogramowana lub skonfigurowana wartość zbyt duża</p> <p>Error correction - Zmienić konfigurację - Zmienić program</p>

Numer błędu	Opis
221-002B	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1147 427">Brak SQL opisanie kolumn dla kolumny %1 w tabeli %2</p> <p data-bbox="501 448 676 477">Cause of error</p> <p data-bbox="501 486 1209 546">Serwer SQL nie podaje żadnego opisu kolumn dla wyspecyfikowanej kolumny tabeli SQL.</p> <p data-bbox="501 555 1209 674">Możliwe, iż odpowiednia tabela nie istnieje, jest składniowo błędna lub nie może z innego powodu zostać otwarta przez serwer SQL albo tabela nie zawiera kolumny o podanej nazwie.</p> <p data-bbox="501 683 692 712">Error correction</p> <p data-bbox="501 721 1209 817">Proszę się upewnić, iż odpowiednia tabela istnieje i zawiera tę kolumnę. Następnie konieczny jest nowy start sterowania. Interpretator potrzebuje opisu kolumn</p> <ul data-bbox="501 826 1209 1043" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 826 1209 909">- Dla wszystkich kolumn tabeli, dla których skonfigurowano łączenia (poprzez CfgSqlProperties, CfgTableBinding i CfgColumnBinding).<li data-bbox="501 918 1209 1043">- Dla wszystkich kolumn niektórych podstawowych tabel SQL, które niezbędne są dla poprawnego funkcjonowania systemu. (np. tabela narzędzi).
221-002C	<p data-bbox="501 1077 676 1106">Error message</p> <p data-bbox="501 1115 991 1176">SQL opisanie kolumn dla kolumny %1 w tabeli %2 niekonsystentne z łączeniem</p> <p data-bbox="501 1196 676 1225">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1234 1209 1352">Podany przez serwer SQL opis kolumn dla wyspecyfikowanej kolumny tabeli SQL nie posiada właściwego formatu dla łączenia, skonfigurowanego dla tej kolumny lub kolumna tabeli ma format nie znany przez interpretatora.</p> <p data-bbox="501 1373 692 1402">Error correction</p> <p data-bbox="501 1411 999 1440">Upewnić się, iż opis kolumn jest poprawny.</p>
221-002D	<p data-bbox="501 1476 676 1505">Error message</p> <p data-bbox="501 1514 1058 1543">CfgTableBinding z kluczem %1 niekonsystentne</p> <p data-bbox="501 1563 676 1592">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1601 1209 1662">W CfgTableBinding podano klucz dla CfgColumnBinding, który nie istnieje.</p> <p data-bbox="501 1671 692 1700">Error correction</p> <p data-bbox="501 1709 1209 1769">Uzupełnić brakujący CfgColumnBinding lub wymazać zapis z CfgTableBinding.</p>

Numer błędu	Opis
221-002E	<p>Error message Błędne SQL łączenie kolumn dla kolumny %1</p> <p>Cause of error Dla wyspecyfikowanej kolumny skonfigurowano błędne łączenie (CfgColumnBinding).</p> <p>Error correction CfgColumnBinding skorygować: mogą być konfigurowane łączenia z parametrami Q (ID=0, NR0 do 999) i łączenia z tymi danymi systemowymi, które są administrowane w interpretatorze.</p>
221-002F	<p>Error message Konfiguracja dla niejawnych SQL-dostępów interpretatora niekonsystentna</p> <p>Cause of error Dane konfiguracji, przy pomocy których określa się, w jaki sposób interpretator uzyskuje skryty dostęp do tabel SQL, są sprzeczne. (Te dane konfiguracyjne są dostępne tylko dla producenta sterowania)</p> <p>Error correction Właściwe zestawienie danych konfiguracji: - Tabele podane w CfgChannelSysData dla odpowiedniego kanału (id50Table etc.) muszą być dostępne - Dla kolumn (id50Columns etc.) musi istnieć Entity CfgSysDataTable z odpowiednimi kluczami - Do każdego wpisu w atrybucie columns w Entity CfgSysDataTable musi znajdować się do dyspozycji Entity CfgSysDataColumn z odpowiednim kluczem</p>
221-0030	<p>Error message Nieznany błąd</p> <p>Cause of error Podczas wykonywania programu wystąpił nieznany błąd.</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
221-0031	<p>Error message Łoże maszyny nie wyspecyfikowane</p> <p>Cause of error Kinematyka zawiera płaszczyznę (CfgCMOPlane) i osie obrotu. W tej kinematyce należy podać położenie łoża maszyny.</p> <p>Error correction Należy wyspecyfikować położenie łoża maszyny (w CfgKinAnchor). Proszę używać płaszczyzn tylko pomiędzy łożem maszyny i pierwszą osią obrotu po stronie narzędzia. Proszę używać płaszczyzn tylko pomiędzy łożem maszyny i pierwszą osią obrotu po stronie maszyny.</p>

Numer błędu	Opis
221-0032	<p>Error message Konfiguracja kinematyki błędna</p> <p>Cause of error Fizyczna oś nie może zostać przyporządkowana do żadnej programowalnej osi</p> <p>Error correction - zmienić konfigurację (CfgProgAxis, CfgAxis) - powiadomić serwis</p>
221-0033	<p>Error message Model nie załadowany "%1": CMOMesh3D "%2"</p> <p>Cause of error Plik STL %1 nie może zostać otwarty.</p> <p>Error correction Ścieżkę do pliku STL w konfiguracji maszynowej sprawdzić i w razie potrzeby skorygować.</p>
221-0034	<p>Error message Model nie załadowany "%1": CMOMesh3D "%2"</p> <p>Cause of error Błąd przy wczytywaniu pliku STL %1. Plik STL zawiera błędy syntaktyki lub jest skorumpowany.</p> <p>Error correction - sprawdzić i w razie potrzeby skorygować plik STL. Sprawdzić, czy przedstawione w instrukcji technicznej specyfikacji są spełnione.</p>
221-0035	<p>Error message Model STL nie spełnia wymogów jakości</p> <p>Cause of error STL-model %1 nie spełnia wymogów jakości.</p> <p>Error correction STL-modelu używać, który spełnia wymogi jakości. Następujące wymogi stawiane są wobec modeli STL: - wszystkie dane wielkości w mm - bez luk między trójkątami ("wodoodporne") - bez nakładania - bez zdegenerowanych trójkątów Proszę uwzględnić wskazówki w instrukcji technicznej.</p>

Numer błędu	Opis
221-0036	<p>Error message Kinematyczna kompensacja temperatury błędnie skonfigurowana</p> <p>Cause of error W konfiguracji maszyny zostały błędnie zapisane parametry: W obrębie Konfig-Objektes CfgKinSimpleTrans wyznaczono obydwa parametry maszynowe realtimeComp oraz temperatureComp. Nie jest to dopuszczalne, tylko jeden parametr z tych dwóch może być wyznaczony.</p> <p>Error correction Skorygować konfigurację maszyny: albo parametr realtimeComp albo temperatureComp usunąć.</p>
221-0037	<p>Error message Model nie załadowany "%1": CMOMesh3D "%2"</p> <p>Cause of error Błąd przy ładowaniu pliku M3D. Plik zawiera zbyt wiele trójkątów.</p> <p>Error correction Modelować obiekt kolizji z mniejszą liczbą trójkątów. Proszę uwzględnić wskazówki w instrukcji technicznej.</p>
221-006F	<p>Error message Błędna konfiguracja kinematyki Aktywna kinematyka %1 zawiera niewłaściwy punkt zawieszenia.</p> <p>Cause of error Podany model kinematyki zawiera przynajmniej jeden nieważny punkt zawieszenia dla kinematyki suportu narzędziowego (wpis pod CfgKinToolSocket)</p> <p>Error correction Zapewnić, aby model kinematyki zawierał najwyżej jeden obiekt typu CfgKinToolSocket . Zapewnić, aby pomiędzy narzędziem (tzn. górnym końcem łańcucha kinematycznego) i punktem zawieszenia dla suportu narzędziowego nie znajdowały się obiekty typu CfgKinSimpleAxis i CfgKinAnchor.</p>
221-0071	<p>Error message Oś głowicy do planowania niedostępna w kinematyce</p> <p>Cause of error Kinematyka nie zawiera osi suwaka głowicy do planowania.</p> <p>Error correction - zmienić konfigurację kinematyki - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
221-0072	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1209 461">Wrzeczono lub oś głowicy do planowania błędne w kinematyce</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1193 580">Wrzeczono nie jest poprawnie skonfigurowanie w kinematyce:</p> <ul data-bbox="501 584 1209 674" style="list-style-type: none"> - wrzeczono nie znajduje się w konfiguracji kinematyki bezpośrednio obok osi głowicy do planowania - kinematyka nie zawiera żadnego wrzeciona <p data-bbox="501 685 692 714">Error correction</p> <ul data-bbox="501 723 935 786" style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - dopasować konfigurację kinematyki
221-0073	<p data-bbox="501 824 676 853">Error message</p> <p data-bbox="501 862 1059 891">Punkt zerowy osi głowicy do planowania błędny</p> <p data-bbox="501 909 676 938">Cause of error</p> <p data-bbox="501 947 1198 1010">Punkt zerowy osi suwaka głowicy do planowania nie leży na osi wrzeciona.</p> <p data-bbox="501 1021 692 1050">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1059 1179 1155" style="list-style-type: none"> - sprawdzić konfigurację kinematyki i w razie konieczności dopasować. - powiadomić serwis.
221-0074	<p data-bbox="501 1193 676 1223">Error message</p> <p data-bbox="501 1232 868 1261">Błędna konfiguracja kinematyki</p> <p data-bbox="501 1279 676 1308">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1317 1193 1413">Aktywna kinematyka zawiera przynajmniej jeden niewłaściwy punkt zawieszenia dla zamocowania (wpis pod CfgKinToolSocket).</p> <p data-bbox="501 1417 1203 1480">Niewłaściwy wpis jest podany w dodatkowych informacjach komunikatu o błędach.</p> <p data-bbox="501 1491 692 1520">Error correction</p> <p data-bbox="501 1529 1177 1592">Należy zapewnić, aby model kinematyki zawierał najwyżej jeden obiekt typu CfgKinFixSocket.</p> <p data-bbox="501 1597 1198 1715">Zapewnić, aby pomiędzy stołem maszyny (tzn. dolnym końcem łańcucha kinematycznego) i punktem zawieszenia dla zamocowania nie znajdowały się obiekty typu CfgKinSimpleAxis i CfgKinAnchor.</p>

Numer błędu	Opis
221-0075	<p>Error message Błędna konfiguracja kinematyki</p> <p>Cause of error Active kinematics contains an invalid insertion point for a tool-carrier kinematic model (entry under CfgKinToolSocket). The invalid entry is shown in the additional information of the error message.</p> <p>Error correction Ensure that the kinematic model contains no more than one object of the CfgKinToolSocket type. Ensure that no objects of the type CfgKinSimpleAxis or CfgKinAnchor are located between the tool (i.e. the top end of the kinematics chain) and the insertion point for the tool carrier.</p>
230-0001	<p>Error message Zbiór parametrów %2 osi %3 nie istnieje</p> <p>Cause of error Wybrano wiersz parametrów osi, który nie został uprzednio zdefiniowany.</p> <p>Error correction W danych konfiguracji utworzyć dalszy wiersz parametrów tej osi, albo wybrać inny wiersz parametrów dla tej osi</p>
230-0002	<p>Error message Logiczny numer osi %2 zbyt duży</p> <p>Cause of error Sterowanie wspomaga określoną maksymalną liczbę osi. Skonfigurowano więcej osi niż to dopuszczalne.</p> <p>Error correction Konfigurować mniej osi</p>
230-0003	<p>Error message Skonfigurowano zbyt wiele analogowych osi (więcej niż 2)</p> <p>Cause of error Sterowanie wspomaga określoną maksymalną liczbę analogowych osi. Skonfigurowano więcej osi niż jest dopuszczalne.</p> <p>Error correction Skonfigurować mniej analogowych osi</p>

Numer błędu	Opis
230-0004	<p>Error message Aktywowanych więcej osi niż dozwolone to w SIK</p> <p>Cause of error Poprzez opcje osi w SIK określono, ile osi może być jednocześnie aktywnych. Aktywowano poprzez konfigurację maszyny lub program PLC więcej osi, niż zwolnionych jest opcji osi w SIK. Można usunąć ten komunikat o błędach. Jeśli po powtórnym włączeniu napędów skonfigurowana liczba osi jest w dalszym ciągu za duża, to komunikat o błędach zostaje ponownie wydawany.</p> <p>Error correction - sprawdzić konfigurację maszyny lub program PLC. - jeśli koniecznych jest więcej osi: kod dla aktywowania dalszych osi można uzyskać od HEIDENHAIN.</p>
230-0005	<p>Error message Zewnętrzny AWARYJNY STOP</p> <p>Cause of error - wejście PLC "sterowanie gotowe do pracy" jest nieaktywne. - obwód WYŁĄCZENIA AWARYJNEGO (NOT-HALT) został przerwany manualnie lub przez sterowanie.</p> <p>Error correction - przycisk NOT-HALT odblokować, włączyć zasilanie, pokwitować komunikat o błędach - sprawdzić obwód NOT-HALT. (przycisk NOT-HALT, wyłącznik krańcowy osi, okablowanie, etc.)</p>
230-0006	<p>Error message Sprawdzić parametry dla kierunku obrotu wrzeciona (%2)!</p> <p>Cause of error Poprzez zmianę w analizie parametru signCorrNominalVal wartość parametru signCorrActualVal została automatycznie zmieniona.</p> <p>Error correction Sprawdzić, czy wrzeciono obraca się we właściwym kierunku przy M3 i M19. Nastawić prawidłowo kierunek obrotu przy pomocy parametrów CfgAxisHardware > signCorrNominalVal i CfgAxisHardware > signCorrActualVal zgodnie z danymi w instrukcji technicznej.</p>

Numer błędu	Opis
230-0007	<p>Error message Numer kanału %2 zbyt duży</p> <p>Cause of error Sterowanie wspomaga określoną maksymalną liczbę kanałów. Skonfigurowano więcej kanałów niż to dopuszczalne.</p> <p>Error correction Skonfigurować mniej kanałów</p>
230-0008	<p>Error message Brak reakcji z CC</p> <p>Cause of error Poprzez reakcję na błąd został wyłączony regulator prędkości obrotowej i regulator prądu</p> <p>Error correction Sprawdzić okablowanie osi</p>
230-0009	<p>Error message IPO przekracza czas cyklu</p> <p>Cause of error Obwód regulacji przekracza maksymalnie dopuszczalny czas taktu.</p> <p>Error correction W parametrze System->MachineHardware->ipoCycle zwiększyć maksymalnie dopuszczalny czas taktu.</p>
230-000A	<p>Error message Oś %2 jest przełączona na nieaktywna</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction W parametrze Axes->PhysicalAxes->????->axisMode przełączyć oś na "aktywna" "????" oznacza aktualną nazwę osi</p>
230-000B	<p>Error message To nie jest wersja eksportowa software</p> <p>Cause of error To nie jest wersja eksportowa software</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
230-000C	<p>Error message Dopiero po restarcie sterowania zostaje przejęty parametr %2</p> <p>Cause of error Parametr dla tej osi nie może zostać przejęty bez RESET-u sterowania.</p> <p>Error correction Nowy start sterowania</p>
230-000D	<p>Error message Ipo-Trace uruchomiony</p> <p>Cause of error Ipo-Trace uruchomiony (info)</p> <p>Error correction</p>
230-000E	<p>Error message Ipo-Trace stopped</p> <p>Cause of error Ipo-Trace zatrzymany(info)</p> <p>Error correction</p>
230-000F	<p>Error message Napęd wyłączony niedopuszczalnie %2</p> <p>Cause of error Napęd został wyłączony bez rozkazu z PLC.</p> <p>Error correction</p>
230-0010	<p>Error message IPO przebiega w trybie symulacyjnym</p> <p>Cause of error IPO runs in simulation mode (info)</p> <p>Error correction</p>
230-0011	<p>Error message To nie jest aktywowana wersja software</p> <p>Cause of error Zainstalowano niewłaściwą software</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
230-0012	<p>Error message Wolna pamięć partycji SYS wynosi jeszcze tylko %1 KB</p> <p>Cause of error Pojemność pamięci partycji SYS jest prawie wyczerpana.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
230-0013	<p>Error message Wolna pamięć partycji SYS wynosi jeszcze tylko %1 KB</p> <p>Cause of error Pojemność pamięci partycji SYS jest prawie wyczerpana. Śledzenie za informacjami serwisowymi zostało zatrzymane.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
230-0014	<p>Error message Selekcjonowanie parametrów dla osi %2 w tym stanie niedozwolone</p> <p>Cause of error Zażądano selekcji parametrów w niedozwolonym stanie NC.</p> <p>Error correction Sprawdzić program PLC</p>
230-0015	<p>Error message Inicjalizowanie komponentów licznika (G50) nieudane</p> <p>Cause of error Wymagane dane konfiguracji dla komponentów licznika (G50) nie mogły zostać odczytane z pliku %SYS%\config\CfgG50Init.cfg.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
230-0016	<p>Error message Błędna konfiguracja hardware</p> <p>Cause of error Połączone są dwa moduły SPI o różnych wersjach.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
230-0017	<p>Error message Dostęp do wewnętrznej peryferii nieudany</p> <p>Cause of error Przy dostępie do wewnętrznej peryferii został aktywowany timeout</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
230-0018	<p>Error message Sterowanie położeniem lub prędk.obrotową osi %2 jeszcze aktywne</p> <p>Cause of error Dla aktywowania lub dezaktywowania osi należy najpierw wyłączyć regulatory położenia, prędkości obrotowej i prądu odpowiedniej osi.</p> <p>Error correction - sprawdzić program PLC</p>
230-0019	<p>Error message Zmiana parametru wymaga NC-STOP</p> <p>Cause of error Przy rekonfiguracji lub przy przełączeniu bloku parametrów został zmieniony parametr, który zakłada NC-STOP.</p> <p>Error correction - sprawdzić program PLC</p>
230-001A	<p>Error message Zmiana parametrów wymaga wyłączenia napędu (oś %2)</p> <p>Cause of error Przy rekonfiguracji lub przy przełączeniu bloku parametrów został zmieniony parametr, który zakłada wyłączenie napędu.</p> <p>Error correction - sprawdzić program PLC</p>
230-001B	<p>Error message Zmiana parametrów wymaga deaktywowania napędu (oś %2)</p> <p>Cause of error Przy rekonfiguracji lub przy przełączeniu bloku parametrów został zmieniony parametr, który zakłada dezaktywowanie napędu. Uwaga: zmieniony parametr lub blok parametrów nie został przejęty.</p> <p>Error correction - sprawdzić program PLC</p>

Numer błędu	Opis
230-001C	<p>Error message Cykl interrupt dłuższy niż 3 ms</p> <p>Cause of error Czas cyklu interruptu sterownika przekracza maksymalnie dopuszczalną tolerancję wynoszącą 3 ms. Możliwą przyczyną jest defekt sprzętu procesora MC.</p> <p>Error correction - powiadomić serwis</p>
230-001D	<p>Error message Obwód regulacji osi %2 został otwarty</p> <p>Cause of error Dla optymalizowania osi (np. z TNCopt) został otwarty obwód regulacji położenia.</p> <p>Error correction</p>
230-001E	<p>Error message Przekroczenie czasu przy włączeniu do eksploatacji osi %2</p> <p>Cause of error Możliwa przyczyna: brak połączenia do oprogramowania PC TNCopt.</p> <p>Error correction - sprawdzić połączenie do TNCopt (kabel sieciowy podłączony? nastawienie interfejsu poprawne) - Na nowo uruchomić TNCopt.</p>
230-001F	<p>Error message Maks. granice obszaru przemieszczenia osi %2 przekroczone</p> <p>Cause of error Przy otwartym obwodzie regulacji zostały przekroczone przez TNCopt zadane granice obszaru przemieszczenia.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
230-0020	<p>Error message Wewnętrzny komunikat nie mógł zostać wysłany.</p> <p>Cause of error Błąd w komunikacji wewnętrznej systemu</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
230-0021	<p>Error message Oś %2 nie może zostać aktywowana</p> <p>Cause of error Skonfigurowana w CfgAxis-axisHw wartość nie dopuszcza polecenia aktywowania dla tej osi.</p> <p>Error correction - sprawdzić konfigurację maszyny i program PLC</p>
230-0022	<p>Error message Jedna lub kilka osi w kanale (%2) jest dezaktywowana</p> <p>Cause of error Wybrano kinematykę maszyny, zawierającą dezaktywowaną oś. Sterowanie sprawdza przy starcie NC, czy wszystkie osie wybranej kinematyki są aktywne.</p> <p>Error correction - sprawdzić konfigurację maszyny i program PLC - Dezaktywowaną oś aktywować - Wybrać kinematykę maszyny, nie zawierającą dezaktywowanej osi</p>
230-0023	<p>Error message Zmiana stanu aktywowania dla osi %2 niedozwolona</p> <p>Cause of error A change was requested of the activation status of an axis (activate/deactivate) in an illegal status of the NC.</p> <p>Error correction - Check the PLC program and correct if necessary.</p>
230-0024	<p>Error message SPI-moduł analogowy nie rozpoznany na CC%2</p> <p>Cause of error An analog axis was configured on a CC, but no SPI analog module was detected there.</p> <p>Error correction Check the configuration. If necessary, inform your service agency.</p>
230-0025	<p>Error message Pozycja osi %2 zachowana</p> <p>Cause of error Pozycja tej osi ma być zachowana (zamrożona) podczas gdy obwód regulacji jest zamknięty lub obwód regulacji tej osi ma być zamknięty podczas gdy pozycja została zachowana</p> <p>Error correction Sprawdzić program PLC, w razie konieczności powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
230-0026	<p>Error message Uczestnik HSCI wywołał reakcję stop SS2/STOP2</p> <p>Cause of error A component of the control reports a temperature problem. - Temperature too high - Temperature too low - Fan defective</p> <p>Error correction - Note further messages. - Use the HSCI diagnostics to find out which device reports the error (bit REQ.SS2 in the local S status). - Check the temperature and (if it exists) the fan of the device concerned.</p>
230-0027	<p>Error message Skonfigurowano więcej wrzecion niż dozwolone</p> <p>Cause of error Skonfigurowano więcej wrzecion, niż jest to dozwolone dla sterowania.</p> <p>Error correction - Sprawdzić konfigurację maszyny i w razie potrzeby skorygować Parametr: System / CfgAxes / spindleIndices</p>
230-0028	<p>Error message Wewn. błąd software</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction Powiadomić serwis.</p>
230-0029	<p>Error message IPO-czas cyklu przekroczył dopuszczalny próg (%2 us)</p> <p>Cause of error Czas cyklu interruptu sterownika przekracza zadaną w wewnętrznym parametrze maxIpoTime wartość graniczną.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
230-002A	<p>Error message Różnica rzec. i zad.prędk.obrot. wrzeczona (%2) zbyt duża</p> <p>Cause of error Różnica obrotów rzeczywistych i zadanych przekracza dopuszczalną tolerancję.</p> <p>Error correction - Parametry CfgSpindle/absSpeedTolerance oraz CfgSpindle/relSpeedTolerance sprawdzić - sprawdzić, czy obroty rzeczywiste i zadane posiadają ten sam znak liczby</p>
230-002B	<p>Error message Zapisana formuła w distPerMotorTurnF nieważna</p> <p>Cause of error Zapisano w parametrach maszyny distPerMotorTurnF formułę, zawierającą nieważne znaki.</p> <p>Error correction - sprawdzić wartość zapisu w parametrze distPerMotorTurnF i skorygować</p>
230-002C	<p>Error message Plik PLC:/ccfiles musi zostać skasowany</p> <p>Cause of error Plik PLC:/ccfiles jest dostępny, konieczny jest on jednakże dla software NC jako folder dla danych CC.</p> <p>Error correction Plik PLC:/ccfiles usunąć i wykonać restart sterowania</p>
230-002D	<p>Error message Dezakt.aktywnego układu impuls. (TS a. TT) niedozwolone</p> <p>Cause of error Program PLC próbował dezaktywować aktywowany przez NC układ impulsowy lub NC próbował, dezaktywować układ impulsowy, aktywowany przez PLC.</p> <p>Error correction Sprawdzić program NC i / lub program PLC</p>
230-002E	<p>Error message Inicjalizowanie komponenta licznika (G127) nieudane</p> <p>Cause of error Hardware uszkodzony</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
230-002F	<p>Error message</p> <p>Sterowanie znajduje się jeszcze w stanie domyślnego ustawienia fabrycznego</p> <p>Cause of error</p> <p>Parametr CfgMachineSimul/simMode znajduje się jeszcze na wartości "Delivery". W tym trybie napędy nie mogą zostać włączone.</p> <p>Error correction</p> <p>- Parametr CfgMachineSimul/simMode ustawić na wartość "FullOperation". Przed tym należy opatrzyć parametry osi sensownymi wartościami.</p>
230-0030	<p>Error message</p> <p>Błąd enkodera oś %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Enkoder tej osi melduje błąd. Możliwe błędy (status przyrządów pomiarowych): Bit 2 = 1: pozycja nie może zostać określona Bit 3 = 1: CRC-błąd przy Endat 2.2-transmisji Bit 4 = 1: brak określenia pozycji przy Endat 2.2 Bit 5 = 1: alarm 1 przy Endat 2.2 Bit 6 = 1: alarm 2 przy Endat 2.2 Bit 7 = 1: przekroczenie czasu przy Endat 2.2-transmisji</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdzić podłączony enkoder</p>
230-0031	<p>Error message</p> <p>RTC: oś %2 przekracza maks. dopuszczalną szybkość</p> <p>Cause of error</p> <p>Przy sprzężeniu w czasie rzeczywistym (RTC) przekroczone maksymalnie dopuszczalną szybkość.</p> <p>Error correction</p> <p>W CfgRtCoupling/maxFeed dopuścić większy zakres CfgFeedLimits/maxFeed lub zmienić funkcję w CfgRtCoupling/function</p>
230-0032	<p>Error message</p> <p>RTC: oś %2 przekracza maks. dopuszczalne przyspieszenie</p> <p>Cause of error</p> <p>Funkcja sprzężenia w czasie rzeczywistym (RTC) powoduje przekroczenie maksymalnie dopuszczalnego przyspieszenia.</p> <p>Error correction</p> <p>W CfgRtCoupling/maxAcc dopuścić większy zakres CfgFeedLimits/maxAcceleration lub zmienić funkcję w CfgRtCoupling/function.</p>

Numer błędu	Opis
230-0033	<p>Error message RTC: oś %2 przekracza maks. dopuszczalne pozycje końcowe</p> <p>Cause of error Funkcja sprzężenia w czasie rzeczywistym (RTC) powoduje przekroczenie maksymalnie dopuszczalnej przestrzeni roboczej.</p> <p>Error correction Dopasować ustawienie w CfgRtCoupling/function</p>
230-0034	<p>Error message RTC: oś %2 powoduje błąd czasu przebiegu</p> <p>Cause of error Skonfigurowana funkcja dla sprzęgania w czasie rzeczywistym (RTC) powoduje błąd czasu przebiegu (np. pierwiastek(-1)).</p> <p>Error correction - skontrolować funkcję w parametrze maszynowym CfgRT-Coupling/function i w razie konieczności dopasować - powiadomić serwis</p>
230-0034	<p>Error message Formuła w limitAccSpeedCtrlF jest błędna</p> <p>Cause of error Zapisano w parametrach maszyny limitAccSpeedCtrlF formułę, zawierającą nieważne znaki.</p> <p>Error correction Sprawdzić zapisaną wartość w parametrze limitAccSpeedCtrlF i skorygować</p>
230-0035	<p>Error message Formuła w limitDecSpeedCtrlF jest błędna</p> <p>Cause of error Zapisano w parametrach maszyny limitDecSpeedCtrlF formułę, zawierającą nieważne znaki.</p> <p>Error correction Sprawdzić zapisaną wartość w parametrze limitDecSpeedCtrlF i skorygować</p>

Numer błędu	Opis
230-0036	<p>Error message Brak zasilania na jednostce sterownika</p> <p>Cause of error Napięcia zasilania w urządzeniu w ciągu HSCI leżą poza specyfikowanym zakresem. Jaki komponent HSCI wywołał ten błąd, zostaje wyświetlane w diagnozie magistrali HSCI. Możliwe urządzenia:</p> <ul style="list-style-type: none"> - główny procesor MC - moduł wejścia/wyjścia PL - pulpit obsługi obrabiarki MB - inne CC w ciągu HSCI <p>Możliwe przyczyny:</p> <ul style="list-style-type: none"> - napięcie zasilające urządzeń niewystarczające - zwarcie w zasilaniu - zwarcie wejść i wyjść w PL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić napięcia zasilające na podłączonych urządzeniach - sprawdzić okablowanie na ewentualne zwarcia (np. wejścia bądź wyjścia PLC) - w razie konieczności wymienić uszkodzony sprzęt - powiadomić serwis
230-0037	<p>Error message Niedopuszczalnie duża wartość zadana położenia oś %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - wewnętrzny błąd software - rozpoznany błędny skok wartości zadanej <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - zachować pliki serwisowe - powiadomić serwis
230-003A	<p>Error message Cykl pomiarowy uruchomiono bez sondy</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - uruchomiony cykl układu impulsowego dla pomiaru bez zamontowanej sondy impulsowej <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić program NC - zamontować sondę pomiarową - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
230-003B	<p>Error message Kontrola parametrów: wydane %2 ostrzeżenia</p> <p>Cause of error - aktualna konfiguracja maszyny zawiera niezgodności</p> <p>Error correction - skontrolować wyniki sprawdzania w pliku PLC:\service\ParamCheck.txt - niezgodności skorygować w razie ich występowania - powiadomić serwis</p>
230-003D	<p>Error message Zlecono dwukrotne pozycjonowanie dla osi %2</p> <p>Cause of error - uruchomiono podwójne pozycjonowanie dla osi - oś ma być przemieszczana zarówno przez PLC jak i przez NC</p> <p>Error correction - sprawdzić program PLC i w razie konieczności skorygować - powiadomić serwis</p>
230-003E	<p>Error message Kółko osi %2 zakłócone (kółko na przyłączy enkodera)</p> <p>Cause of error Amplituda sygnału układu pomiarowego jest zbyt mała lub sygnał zabrudzenia jest aktywny. - enkoder zabrudzony - enkoder uszkodzony - pojawiła się wilgotność - końcówka próbkowania rozregulowana (odległość, równoległość) - kabel enkodera uszkodzony - wejście enkodera w sterowaniu uszkodzone - wibracje - sygnały zakłócające</p> <p>Error correction - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
230-003F	<p>Error message</p> <p>Wejście przetworników położenia zarezerwowane przez FS (oś %2)</p> <p>Cause of error</p> <p>W systemach z Funkcjonalnym Bezpieczeństwem wejścia enkoderów prędkości obrotowej i pomiaru położenia zawsze przyporządkowane określonej pojedynczej osi. Przez to w systemie jednoczujnikowym (tylko czujnik prędkości obrotowej) nie jest możliwym np wolne wejście czujnika położenia wykorzystywać dla innego napędu lub wyświetlanej osi.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić konfigurację i w razie potrzeby zmienić. - powiadomić serwis.
230-0040	<p>Error message</p> <p>Wejście przetworników położenia zarezerwowane</p> <p>Cause of error</p> <p>W systemach z Funkcjonalnym Bezpieczeństwem wejścia enkoderów prędkości obrotowej i pomiaru położenia zawsze przyporządkowane określonej pojedynczej osi. Przez to w systemie jednoczujnikowym (tylko czujnik prędkości obrotowej) nie jest możliwym np wolne wejście czujnika położenia wykorzystywać dla innego napędu lub wyświetlanej osi albo kółka ręcznego.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić konfigurację i w razie potrzeby zmienić. - powiadomić serwis.
230-0041	<p>Error message</p> <p>Czas cyklu IPO przekroczył dopuszczalny próg (%2 µs)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - wewnętrzny błąd: czas cyklu interruptu sterownika zbyt długi. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - generować plik serwisowy - powiadomić serwis
230-0042	<p>Error message</p> <p>Monitorowanie czujnika jest dezaktywowane przez %2 sekund</p> <p>Cause of error</p> <p>Monitorowanie czujnika zostało dezaktywowane przez obsługującego na określony czas</p> <p>Error correction</p> <p>Odsunąć sondę i/lub przemieścić poza strefę roboczą</p>

Numer błędu	Opis
230-0043	<p>Error message Błąd przy określaniu punktu referencyjnego osi %2</p> <p>Cause of error Podczas określania pozycji włączenia Endat pojawił się błąd</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
230-0044	<p>Error message Błąd w symulacji osi</p> <p>Cause of error Błędne zlecenie sterownika w symulacji.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis.</p>
230-0045	<p>Error message Błąd w CfgAnalogSync (Key = %2)</p> <p>Cause of error W elemencie nie skonfigurowano żadnej funkcji.</p> <p>Error correction - sprawdzić konfigurację i w razie konieczności skorygować. - powiadomić serwis.</p>
230-0046	<p>Error message Błąd w CfgAnalogSync</p> <p>Cause of error Brak wolnego elementu listy.</p> <p>Error correction - sprawdzić konfigurację i w razie konieczności skorygować. - powiadomić serwis.</p>
230-0048	<p>Error message The axis (%2) cannot be traversed additionally</p> <p>Cause of error Due to the active kinematics model, this axis cannot be traversed additionally. Possible causes: - Basic rotation activated - TCPM activated - Machine with oblique axis</p> <p>Error correction Deactivate basic rotation Deactivate TCPM</p>

Numer błędu	Opis
230-0049	<p>Error message Timeout przy pokwitowaniu zlecenia</p> <p>Cause of error Zleceniodawca dla rozkazów CC (UVR-rozkazy) jest nieosiągalny.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
230-004A	<p>Error message Komunikat do PLC nie mógł zostać wysłany</p> <p>Cause of error Komunikat potwierdzenia do PLC nie mógł zostać wysłany. Kolejka wejściowa PLC jest pełna.</p> <p>Error correction Poinformować serwis</p>
230-004D	<p>Error message Encoder increments faulty, %2 measured, %3 set</p> <p>Cause of error A check revealed a deviation between the set and measured increments per revolution of the position encoder.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Check the configuration data of the position encoder, and correct them if required- Check the position encoder being used
230-0064	<p>Error message Oś %2 w kanale %3 jeszcze nie skonfigurowana</p> <p>Cause of error Nieznana w systemie oś ma zostać przemieszczona</p> <p>Error correction Sprawdzić program NC, w razie potrzeby skonfigurować osie</p>
230-0065	<p>Error message Specyficzna funkcja szlifowania nie w dyspozycji</p> <p>Cause of error Funkcje szlifowania nie zostały aktywowane</p> <p>Error correction Sprawdzić program NC, w razie konieczności skonfigurować osie szlifowania</p>

Numer błędu	Opis
230-0066	<p>Error message Wewnętrzny błąd w funkcjach szlifowania</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd w generatorach ściernych dla ruchu wahadłowego i dosuwu</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
230-0067	<p>Error message Rozkaz szlifowania nie jest dozwolony w tym stanie</p> <p>Cause of error Polecenie przy aktualnym stanie generatorów ściernych nie jest dozwolone</p> <p>Error correction - sprawdzić przebieg poleceń szlifowania. - w razie konieczności powiadomić serwis.</p>
230-006C	<p>Error message W %2 palec sondy wychylony poza operacją próbkowania</p> <p>Cause of error Sonda została aktywowana, chociaż operacja pomiaru nie została jeszcze rozpoczęta</p> <p>Error correction Sprawdzić program NC lub przestrzeń roboczą</p>
230-006D	<p>Error message W %2 brak wielomianu osi podczas przemieszczenia</p> <p>Cause of error Problem czasowy w koordynacji pomiędzy interpolatorem i LookAhead</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
230-006E	<p>Error message %2 parametr CfgLiftOff off</p> <p>Cause of error W parametrze NcChannel->????->CfgLiftOff->on wniosek jest wyłączony przy NC-stop. W programie NC powinien on być aktywowany. "????" oznacza aktualną nazwę kanału.</p> <p>Error correction Sprawdzić program NC lub aktywować CfgLiftOff</p>

Numer błędu	Opis
230-006F	<p>Error message %2 dystans CfgLiftOff != parametr</p> <p>Cause of error Zaprogramowana w programie NC wysokość wzniosu przy NC-stop jest większa niż zapisana w parametrze NcChannel->????->CfgLiftOff->distance. "???" oznacza aktualną nazwę kanału.</p> <p>Error correction Liftoff Distance zmienić w programie NC</p>
230-0070	<p>Error message Zbyt wiele osi ma być interpolowanych</p> <p>Cause of error Przekroczono maksymalnie dopuszczalną liczbę jednocześnie przemieszczanych osi. (W wersji eksportowej są dozwolone maks. 4 osie)</p> <p>Error correction Sprawdzić program NC</p>
230-0071	<p>Error message Wrzeciono nie poddano jeszcze referencjonowaniu</p> <p>Cause of error Nie referencjonowane wrzeciono ma zostać pozycjonowane.</p> <p>Error correction - Sprawdzić program NC - Wyznaczyć pozycję odniesienia wrzeciona</p>
230-0072	<p>Error message Zbyt wiele etykiet przy synchronizacji kanału w kanale %2</p> <p>Cause of error Przypisano zbyt wiele etykiet przy synchronizacji kanału</p> <p>Error correction - Sprawdzić program NC</p>
230-0073	<p>Error message Błąd w synchronizacji na współrzędne w kanale %2</p> <p>Cause of error Kanał, na który należy czekać z synchronizacją współrzędnych, przejechał następny znacznik synchronizacji, tzn. synchronizacja jest błędna.</p> <p>Error correction - Sprawdzić program NC</p>

Numer błędu	Opis
230-0074	<p>Error message Gwint z niewłaściwym wrzecionem</p> <p>Cause of error Należy wiercić/nacinać przy pomocy wrzeciona, które nie należy momentalnie do tego kanału.</p> <p>Error correction - Sprawdzić program NC</p>
230-0075	<p>Error message Ta funkcja dozwolona jest tylko dla osi modulo (oś %2)</p> <p>Cause of error Tylko jedna oś modulo może zostać zastosowana w granicach modulo</p> <p>Error correction Sprawdzić program NC, Sprawdzić parametr CfgAxis->moduloDistance</p>
230-0076	<p>Error message Ruchy osi w kanale %2 nie są dozwolone</p> <p>Cause of error Start programu NC nie nastąpił za naciśnięciem klawisza NC-start, tym samym przemieszczenia osi są niedozwolone. Albo mają być przemieszczane w cyklu jedna lub kilka osi, które nie były referencjonowane.</p> <p>Error correction - sprawdzić program NC - przejechać osie przez znaczniki referencyjne</p>
230-0077	<p>Error message Niedozwolony skok w profilach drogi osi</p> <p>Cause of error Rzeczywista pozycja osi nie zgadza się z obliczoną w geometrii nominalną wartością.</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis.</p>
230-0078	<p>Error message Synchronizowanie wrzeciona nie jest możliwe!</p> <p>Cause of error Programowana długość rozbiegu dla zsynchronizowania wrzeciona nie jest wystarczająca.</p> <p>Error correction - Powiększyć długość rozbiegu lub zmniejszyć obroty wrzeciona.</p>

Numer błędu	Opis
230-0079	<p>Error message Na początku/końcu gwintu wrzeczono nie zsynchronizowane!</p> <p>Cause of error Programowana długość rozbiegu/wybiegu dla zsynchronizowania lub desynchronizowania wrzeczona nie jest wystarczająca. Dlatego też gwint na początku/końcu nie odpowiada programowanemu skokowi!</p> <p>Error correction - Powiększyć długość rozbiegu/wybiegu lub zmniejszyć obroty wrzeczona.</p>
230-007A	<p>Error message Jedna lub kilka osi w kanale %2 nie osiąga okna regulacji</p> <p>Cause of error Na początku programu i przy zatrzymaniu dokładnościowym wszystkie osie muszą znajdować się w oknie sterowania. Ten warunek nie zostaje spełniony przez jedną lub kilka osi tego kanału.</p> <p>Error correction Proszę sprawdzić dane konfiguracji CfgControllerTol->posTolerance i CfgControllerTol->timePosOK. Proszę również dopasować dane konfiguracji do aktualnego stanu maszyny.</p>
230-007B	<p>Error message Jedna lub kilka osi w kanale %2 zostaje przypisywana przez PLC</p> <p>Cause of error Przy NC-STOP PLC musi przerwać wszystkie operacje pozycjonowania osi tego kanału. Dla tego celu do dyspozycji jest maksymalnie 10 sek. Ten czas został przekroczony.</p> <p>Error correction Sprawdzić program PLC</p>
230-007C	<p>Error message IPO internal Breakpoint reached</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
230-007D	<p>Error message Nacinanie gwintu przerwane z NC-stop</p> <p>Cause of error W kanale %2 został naciśnięty NC-Stop podczas nacinania gwintu</p> <p>Error correction Na nowo uruchomić program NC</p>

Numer błędu	Opis
230-007E	<p>Error message Oś %2 w kanale %3 nie zreferencjonowana</p> <p>Cause of error Jedna z osi aktywnej kinematyki nie jest referencjonowana.</p> <p>Error correction Wykonać referencjonowanie osi i na nowo uruchomić program NC</p>
230-007F	<p>Error message Wyjście z gwintu zakończone</p> <p>Cause of error Wyjście z gwintu jest zakończone.</p> <p>Error correction Program NC nie może być kontynuowany; wystartować program na nowo.</p>
230-0080	<p>Error message Osie pom.niedozwolone w jednym kanale NC</p> <p>Cause of error Mają zostać dołączone wolne osie pomocnicze (np. z UMC 11x), do kinematyki kanału NC. Nie jest to dozwolone.</p> <p>Error correction Sprawdzić konfigurację maszyny i w razie potrzeby skorygować</p>
230-0081	<p>Error message Określenie kąta pola przebiega</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
230-0082	<p>Error message Układ impuls. nie daje się wyłączyć</p> <p>Cause of error Sterowanie próbowało wyłączyć sondę impulsową, nie reaguje ona jednakże w pewnym określonym przedziale czasu.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić zakres sygnału. - sprawdzić nadajnik/odbiornik oraz w razie konieczności dokonać czyszczenia.

Numer błędu	Opis
230-0083	<p>Error message Przy aktywnej strefie ochronnej nie jest możliwe "MoveAfter-Ref"</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - zdefiniowano strefę ochronną dla osi modulo. - skonfigurowane przemieszczenie po przejeździe referencyjnym nie jest możliwe. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - skontrolować pozycję osi - skasować przemieszczenie po przejeździe Ref w konfiguracji - powiadomić serwis
230-0084	<p>Error message Przeliczenie dwugłowicowe w eksp.wersji software niedozw. (%2)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - funkcja przeliczenia układu dwugłowicowego wymaga zezwolenia na eksport. - parametr MP_posEncoderTwoHead nie może być nastawiony w oprogramowaniu eksportowym. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić konfigurację i skorygować. - powiadomić serwis.
230-00C7	<p>Error message Sprzężenie dla nieaktywnej osi niemożliwe (oś %2)</p> <p>Cause of error Ma być zamykane sprzężenie dla dezaktywowanej osi.. Nie jest to możliwe.</p> <p>Error correction Sprawdzić program PLC i konfigurację. Powiadomić serwis.</p>
230-00C8	<p>Error message Brak konfiguracji dla osi %2</p> <p>Cause of error Dla wymaganego sprzężenia osi brak konfiguracji.</p> <p>Error correction Pod CfgAxisCoupling musi zostać podane wymagane sprzężenie (sprzężenie pozycji lub momentów) dla odpowiedniej osi slave.</p>

Numer błędu	Opis
230-00C9	<p>Error message Oś %2 jest już osią master</p> <p>Cause of error Dla wymaganego sprzężenia osi jest oś slave już osią master.</p> <p>Error correction Można polecać sprzężenie tylko dla osi, które nie są osiami master lub slave danego sprzężenia.</p>
230-00CA	<p>Error message Oś %2 jest już osią slave</p> <p>Cause of error Dla wymaganego sprzężenia osi jest oś slave już osią slave.</p> <p>Error correction Można polecać sprzężenie tylko dla osi, które nie są osiami master lub slave danego sprzężenia.</p>
230-00CB	<p>Error message Sprzężenie nie jest aktywne(oś %2)</p> <p>Cause of error Ma być otwarte sprzężenie osi, które nie jest aktywne.</p> <p>Error correction Tylko aktywne sprzężenia mogą zostać otwarte.</p>
230-00CC	<p>Error message Sprzężenie osi modulo / nie modulo nie jest dozwolone (oś %2)</p> <p>Cause of error Mają być sprzężane osie, które są różnie skonfigurowane.</p> <p>Error correction W przypadku sprzężenia osi albo obydwie osie (master i slave) muszą być osiami modulo lub żadna z nich.</p>
230-00CD	<p>Error message Otwarcie sprzężenia osi tylko dla osi slave jest dozwolone (oś %2)</p> <p>Cause of error Ma być otwierane sprzężenie osi. Polecenie otwierania musi zostać przesłane do osi slave.</p> <p>Error correction Sprawdzić program PLC lub NC</p>

Numer błędu	Opis
230-00CE	<p>Error message Przekroczono maksymalne odchylenie położenia(oś %2)</p> <p>Cause of error Skonfigurowana w parametrze CfgAxisCoupling->maxPos-Diff różnica położenia została przekroczona.</p> <p>Error correction Sprawdzić mechanikę lub parametry.</p>
230-00CF	<p>Error message Przekroczono maksymalne odchylenie położenia(oś %2)</p> <p>Cause of error Skonfigurowana w parametrze CfgAxisCoupling->ultimate-PosDiff różnica położenia została przekroczona. Tego błędu nie można usunąć, ponieważ mechanika jest uszkodzona.</p> <p>Error correction Sprawdzić mechanikę lub parametry.</p>
230-00D0	<p>Error message Slave nie osiąga pozycji sprzęgania. (oś %2)</p> <p>Cause of error Podczas sprzęgania oś slave przejechała własny wyłącznik końcowy oprogramowania.</p> <p>Error correction Sprawdzić pozycję osi (master i slave) a także parametry.</p>
230-00D1	<p>Error message Opcja dla osi gantry nie jest aktywowana</p> <p>Cause of error Skonfigurowano oś gantry (oś współbieżna ze sprzężeniem położenia) i aktywowano, konieczna opcja software nie została aktywowana.</p> <p>Error correction - Skontrolować obiekt parametru CfgAxisCoupling - aktywować opcję software</p>
230-00D2	<p>Error message Współcz. sprzężenia nierówny +1 lub -1 niedozwolony</p> <p>Cause of error Dla osi modulo są dopuszczalne przy sprzężeniu typu gantry tylko współczynniki sprzęgania +1 lub -1.</p> <p>Error correction Skontrolować obiekt parametrów CfgAxisCoupling lub program PLC</p>

Numer błędu	Opis
230-00D3	<p>Error message Opcja dla biegu synchronicznego wrzeciona nie jest aktyw.</p> <p>Cause of error Zlecono bieg synchroniczny wrzeciona, konieczna opcja oprogramowania nie została jednakże aktywowana</p> <p>Error correction Aktywować opcję software</p>
230-00D4	<p>Error message Przy aktywnym biegu synchronicznym wrzeciono nie może być osią</p> <p>Cause of error Podczas aktywnego biegu synchronicznego wrzeciono ma być wykorzystywane jako interpolująca oś</p> <p>Error correction - sprawdzić program NC i PLC oraz w razie konieczności dopasować - powiadomić serwis</p>
230-00D5	<p>Error message Oś kinematyki nie może być osią slave. (oś %2)</p> <p>Cause of error Oś, znajdująca się w kinematyce, nie może być stosowana jako oś typu slave w układzie portalowym.</p> <p>Error correction - sprawdzić konfigurację osi. - sprawdzić konfigurację kinematyki. - powiadomić serwis.</p>
230-00FA	<p>Error message Wylacznik krancowy %2 +</p> <p>Cause of error Obliczona trajektoria narzędzia przekracza pozyt.obszar przemieszcz. maszyny.</p> <p>Error correction - Sprawdzić zaprogramowane współrzędne, w razie konieczności zmienić program. - Sprawdzić punkt bazowy, w razie kon.ustalić nowy punkt bazowy.</p>

Numer błędu	Opis
230-00FB	<p>Error message Wylacznik krancowy %2 -</p> <p>Cause of error Obliczona trajektoria narzędzia przekracza obszar przemieszczenia maszyny.</p> <p>Error correction - Sprawdzić zaprogramowane współrzędne, w razie konieczności zmienić program. - Sprawdzić punkt bazowy, w razie kon.ustalić nowy punkt bazowy.</p>
230-00FC	<p>Error message Wylacznik krancowy %1 -</p> <p>Cause of error Obliczona trajektoria narzędzia przekracza obszar przemieszczenia maszyny.</p> <p>Error correction - Sprawdzić zaprogramowane współrzędne, w razie konieczności zmienić program. - Sprawdzić punkt bazowy, w razie kon.ustalić nowy punkt bazowy.</p>
230-00FD	<p>Error message Wylacznik krancowy %1 +</p> <p>Cause of error Obliczona trajektoria narzędzia przekracza pozyt.obszar przemieszcz. maszyny.</p> <p>Error correction - Sprawdzić zaprogramowane współrzędne, w razie konieczności zmienić program. - Sprawdzić punkt bazowy, w razie kon.ustalić nowy punkt bazowy.</p>
230-00FE	<p>Error message Dodatni wyłącznik końcowy SW mniejszy niż ujemny wyłącz.SW (%1)</p> <p>Cause of error Wartość dodatniego wyłącznika krańcowego SW jest mniejsza niż wartość ujemnego wyłącznika krańcowego SW.</p> <p>Error correction Sprawdzić parametr Axes->ParameterSets->????->CfgPositionLimits->... "???" oznacza aktualną nazwę wiersza parametrów</p>

Numer błędu	Opis
230-00FF	<p>Error message Zmienna PLC %1 osiągnęła maksymalną wartość %2 mm</p> <p>Cause of error Ta odpowiednia zmienna wchodzi do obliczenia kinematycznej konfiguracji oraz przekroczyła maksymalnie dopuszczalną wartość. Zmienna zostaje nastawiona na maksymalną wartość. Ostrzeżenie zostaje skasowane, jak tylko kompensacja kinematyczna zejdzie poniżej wartości maksymalnej 0.1 mm.</p> <p>Error correction - sprawdzić obliczenie dla wartości zmiennej - powiadomić producenta maszyn</p>
230-0100	<p>Error message %1-oś osiągnęła maksymalną kompensację błędu osi wynoszącą %2 mm</p> <p>Cause of error Obliczona kompensacja błędu osi przekroczyła maksymalnie dopuszczalną wartość dla odpowiedniej osi. Kompensacja zostaje ustawiona na tę maksymalną wartość. Ostrzeżenie zostaje skasowane, jak tylko kompensacja kinematyczna zejdzie poniżej wartości maksymalnej 0.1 mm.</p> <p>Error correction - sprawdzić parametry dla kompensacji błędu osi - sprawdzić wartości w tabeli kompensacji błędów osi</p>
230-0104	<p>Error message W %2 został przekroczony dla %3 limit obciążenia 1</p> <p>Cause of error Przy monitorowaniu obciążenia przekroczono próg ostrzegawczy mocy.</p> <p>Error correction - zmniejszyć posuw obróbki - jeśli konieczne wykonać referencyjne szukanie dla określenia limitu mocy</p>
230-0105	<p>Error message W %2 został przekroczony dla %3 limit obciążenia 2</p> <p>Cause of error Przy monitorowaniu obciążenia (mocy) przekroczono próg ostrzegawczy dla przerwania programu.</p> <p>Error correction - zmniejszyć posuw obróbki - jeśli konieczne wykonać referencyjne szukanie dla określenia limitu mocy</p>

Numer błędu	Opis
230-0106	<p>Error message</p> <p>W %2 został przekroczony dla %3 ogólny limit obciążenia</p> <p>Cause of error</p> <p>Przy monitorowaniu obciążenia przekroczono próg ostrzegawczy mocy ogólnej.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- zmniejszyć posuw obróbki- jeśli konieczne wykonać referencyjne szukanie dla określenia limitu mocy
230-0109	<p>Error message</p> <p>Błąd w funkcji sprzężenia w czasie rzeczywistym (RTC) osi %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Funkcja sprzężenia w czasie rzeczywistym (RTC) ma zostać otwarta, jednakże żadna funkcja sprzężenia nie jest aktywna.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program NC i w razie potrzeby skorygować.- powiadomić producenta maszyn
230-010A	<p>Error message</p> <p>Błąd w funkcji sprzężenia w czasie rzeczywistym (RTC) osi %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Funkcja sprzężenia w czasie rzeczywistym (RTC) ma zostać zamknięta, jednakże funkcja sprzężenia jest już aktywna.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program NC i w razie potrzeby skorygować.- powiadomić producenta maszyn
230-010B	<p>Error message</p> <p>Błąd w funkcji sprzężenia w czasie rzeczywistym (RTC) osi %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Dla funkcji sprzężenia w czasie rzeczywistym nie podano ważnego polecenia dla zamknięcia lub otwarcia sprzężenia.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program NC i w razie potrzeby skorygować.- powiadomić producenta maszyn

Numer błędu	Opis
230-010C	<p>Error message</p> <p>Błąd w funkcji sprzęgania w czasie rzeczywistym (RTC) osi %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Program PLC próbował otworzyć aktywowaną przez NC funkcję sprzęgania lub NC próbował otworzyć aktywowaną przez PLC funkcję sprzęgania.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program NC i w razie potrzeby skorygować.- powiadomić producenta maszyn
230-010D	<p>Error message</p> <p>Błąd w funkcji sprzęgania w czasie rzeczywistym (RTC) osi %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Przy kompilacji funkcji pojawił się błąd (patrz softkey WEWN. INFO).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić przewidzianą do aktywowania funkcję sprzężenia w czasie rzeczywistym (RTC)- powiadomić serwis
230-010E	<p>Error message</p> <p>Błąd w funkcji sprzęgania w czasie rzeczywistym (RTC) osi %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Dla zamknięcia funkcji sprzężenia w czasie rzeczywistym (RTC) nie podano funkcji w konfiguracji.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- funkcję pod CfgRtCoupling/function sprawdzić i w razie konieczności dopasować- powiadomić producenta maszyn
230-010F	<p>Error message</p> <p>Błąd w funkcji sprzęgania w czasie rzeczywistym (RTC) osi %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Aktywna funkcja sprzężenia w czasie rzeczywistym (RTC) spowodowała błąd czasu przebiegu. (np. sqrt(-1))</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- aktywowaną funkcję w konfiguracji maszyny sprawdzić (CfgRtCoupling/function)- powiadomić producenta maszyn

Numer błędu	Opis
230-0110	<p>Error message Opcja dla funkcji sprzęgania nie jest aktywowana</p> <p>Cause of error Zlecono sprzężenie, konieczna opcja oprogramowania nie została jednakże aktywowana.</p> <p>Error correction - opcję #135 (Synchronizing Functions) zwolnić</p>
230-0111	<p>Error message Błąd w funkcji sprzęgania w czasie rzeczywistym (RTC) osi %2</p> <p>Cause of error Dla zamknięcia funkcji sprzężenia w czasie rzeczywistym (RTC) podano zbyt długą funkcję.</p> <p>Error correction - funkcję pod CfgRtCoupling/function sprawdzić i w razie konieczności dopasować - jeśli formuła została podana z góry przez PLC, to sprawdzić program PLC - powiadomić producenta maszyn</p>
230-0112	<p>Error message RTC-sprężenie przy aktywnym DCM zaprogramowano. DCM dezaktywować?</p> <p>Cause of error Przy aktywnym monitorowaniu kolizji DCM uruchomiono funkcję sprzężenia czasu rzeczywistego (RTC). Uwaga: DCM musi być dezaktywowane!</p> <p>Error correction Nacisnąć NC-start, aby potwierdzić dezaktywowanie DCM i dalej pracować z programem</p>
230-0113	<p>Error message RTC-sprężenie przy aktywnym DCM zaprogramowano</p> <p>Cause of error Przy aktywnym monitorowaniu kolizji DCM uruchomiono funkcję sprzężenia czasu rzeczywistego (RTC). Odpracowywanie programu NC zostało przerwane.</p> <p>Error correction Dopasować program NC: DCM dezaktywować, jeśli funkcja sprzężenia czasu rzeczywistego RTC zostanie włączona przez cykl.</p>

Numer błędu	Opis
230-0115	<p>Error message Formuła błędna</p> <p>Cause of error Formuła w jednostce RTCanalog błędna</p> <p>Error correction - sprawdzić konfigurację i w razie potrzeby zmienić - powiadomić serwis</p>
230-0116	<p>Error message Rozszerzone monitorowanie wyłączników krańcowych %2 +</p> <p>Cause of error Przemieszczenie kompensacyjne przejeżdża rozszerzony dodatni wyłącznik krańcowy</p> <p>Error correction - sprawdzić kompensacje - powiadomić serwis</p>
230-0117	<p>Error message Rozszerzone monitorowanie wyłączników krańcowych %2 -</p> <p>Cause of error Przemieszczenie kompensacyjne przejeżdża rozszerzony ujemny wyłącznik krańcowy</p> <p>Error correction - sprawdzić kompensacje - powiadomić serwis</p>
230-011A	<p>Error message Błąd czasu przebiegu w obliczeniu formuły offsetForM19</p> <p>Cause of error Aktywna formuła dla offsetForM19 spowodowała błąd czasu przebiegu, np. $\sqrt{-1}$.</p> <p>Error correction Sprawdzić aktywowaną funkcję w konfiguracji maszyny (CfgSpindle/offsetForM19)</p>
230-011B	<p>Error message Formuła w offsetForM19 niewłaściwa</p> <p>Cause of error In the machine parameter "offsetForM19", you entered a formula that contains invalid characters.</p> <p>Error correction Check the input value in the parameter "offsetForM19" and correct it</p>

Numer błędu	Opis
230-015E	<p>Error message Błąd w inicjalizacji sondy impulsowej</p> <p>Cause of error 3D-sonda: przejęcie wartości rzeczywistych położenia została pokwitowana przez CC z błędem.</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
230-0190	<p>Error message Odstęp nosny za duży %2</p> <p>Cause of error Błąd nadążania przemieszczanej osi jest większy niż wartość podana w danej konfiguracji Axes > ParameterSets > ???? > CfgPosControl > servoLagMin1 / servoLagMax1. "???" oznacza nazwę odpowiedniego zestawu parametrów.</p> <p>Error correction - zmniejszyć posuw, zwiększyć prędkość obrotową. - usunąć możliwe źródła wibracji. - przy częstym występowaniu błędu: poinformować serwis.</p>
230-0192	<p>Error message Odstęp nosny za duży %2</p> <p>Cause of error Błąd nadążania przemieszczanej osi jest większy niż wartość podana w danej konfiguracji Axes > ParameterSets > ???? > CfgPosControl > servoLagMin2 / servoLagMax2. „???” oznacza nazwę odpowiedniego zestawu parametrów.</p> <p>Error correction - zmniejszyć posuw, zwiększyć prędkość obrotową. - usunąć możliwe źródła wibracji. - przy częstym występowaniu błędu: powiadomić serwis.</p>
230-0193	<p>Error message Enkoder położenia %2: amplituda zbyt mała</p> <p>Cause of error Amplituda sygnału enkodera położenia jest zbyt mała lub sygnał zabrudzenia jest aktywny.</p> <p>Error correction Sprawdzić amplitudę sygnału enkodera położenia.</p>
230-0194	<p>Error message Enkoder położenia %2: częstotliwość zbyt duża</p> <p>Cause of error Na wejściu enkodera położenia przekroczono maksymalną częstotliwość wejściową.</p> <p>Error correction Sprawdzić częstotliwość wejściową sygnału enkodera położenia.</p>

Numer błędu	Opis
230-0195	<p>Error message Błąd w odległości impulsu zerowego przetwornika %2</p> <p>Cause of error Enkoder uszkodzony</p> <p>Error correction Wymienić enkoder</p>
230-0196	<p>Error message Enkoder położenia %2 uszkodzony</p> <p>Cause of error Sprzeczność przy porównywaniu absolutnej i inkrementalnej pozycji.</p> <p>Error correction Proszę powiadomić serwis.</p>
230-0197	<p>Error message Błąd w odległości impulsu zerowego przetwornika %2</p> <p>Cause of error Sprzeczność przy porównaniu absolutnej i inkrementalnej pozycji.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
230-0198	<p>Error message Analog dla obrotów za duży %2</p> <p>Cause of error Obliczono zbyt dużą wartość zadaną prędkości obrotowej. Analogowe osie: maksymalna wartość zadana +10 V Analogowe wrzeciona: maksymalna wartość zadana +10 V Cyfrowe osie i wrzeciona: maksymalna wartość zadana = maksymalna prędkość obrotowa silnika - maszyna nie osiąga więcej nastawionych ramp przyśpieszenia i wyhamowania - błąd hardware w obwodzie regulacji</p> <p>Error correction - dla analogowych osi: sprawdzić serwo - Powiadomić serwis.</p>

Numer błędu	Opis
230-0199	<p>Error message Kontrola ruchu %2</p> <p>Cause of error Nadzorowanie przemieszczenia: zadane obroty=0, rzeczywiste obroty=0, zmienna przyłożenia>0 ==> oś mech. blokowana lub porównanie położenia enkodera silnika nie równa zewnętrznemu enkoderowi położenia</p> <p>Error correction Parametr Axes->ParameterSets->????->CfgEncoderMonitor->movementThresh old sprawdzić "???" oznacza aktualną nazwę wiersza parametrów - Powiadomić serwis.</p>
230-019A	<p>Error message Kontrola trzymania %2</p> <p>Cause of error Odchylenie od zadanej pozycji przy zatrzymaniu jest większe niż wartość, określona w danej konfiguracji Parameter Axes->ParameterSets->????->CfgControllerAuxil->checkPosStand still. "???" oznacza aktualną nazwę bloku konfiguracji</p> <p>Error correction Powiadomić serwis.</p>
230-019B	<p>Error message %2 nie osiąga okna sterującego</p> <p>Cause of error Dana konfiguracji Axes->ParameterSets->????->CfgControllerTol->posTolerance jest nastawiona ze zbyt małą wartością. "???" oznacza aktualną nazwę bloku parametrów</p> <p>Error correction Zwiększyć wartość</p>
230-019C	<p>Error message Odległość opóźnienia wyłączonej osi (%2) jest zbyt duża</p> <p>Cause of error Wyłączona oś została przemieszczona</p> <p>Error correction Przy wyłączeniu osi musi ona zostać zablokowana. Albo parametr Axes->ParameterSets->????->CfgControllerAuxil->driveOffLagMonitor należy wyłączyć. Uwaga, nie wyłączać wiszących osi "???" oznacza aktualną nazwę wiersza parametrów</p>

Numer błędu	Opis
230-019D	<p>Error message Sonda pomiarowa nie gotowa</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Czujnik nie jest podłączony. - Bateria w czujniku jest pusta. - Brak łączności pomiędzy czujnikiem podczerwieni i odbiornikiem. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Podłączyć czujnik. - Zmienić baterię. - Wyczyścić odbiornik. <p>Dla wymiany uszkodzonego czujnika:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. W trybie pracy "manualnie" nacisnąć softkey "kontrola sondy off". 2. Fehlermeldung löschen 3. ToolCall auf ein anderes Werkzeug ausführen. <p>Achtung : Bis zum nächsten ToolCall oder Messvorgang ist keine Tasterüberwachung aktiv, d. h., eine Kollision mit dem Taster wird von der NC nicht erkannt!</p>
230-019E	<p>Error message Zmienić baterię w sondzie pom.</p> <p>Cause of error Bateria w sondzie pomiarowej jest pusta.</p> <p>Error correction Zmienić baterię.</p>
230-019F	<p>Error message Indeks CC dla %1 jest zbyt duży</p> <p>Cause of error W wyposażeniu hardware tego sterowania zawarty jest mniej procesorów regulatorów prędkości obrotowej niż to skonfigurowano dla danej osi</p> <p>Error correction Sprawdzić parametry w jednostce Axes->ParameterSets->????->CfgAxisHardware "???" oznacza aktualną nazwę wiersza parametrów</p>
230-01A0	<p>Error message Indeks osi na CC jest zbyt duży</p> <p>Cause of error Indeks osiowy na CC zostaje określony poprzez parametr selEncoderIn. CC posiada jednakże mniej osi niż zostało skonfigurowanych.</p> <p>Error correction Rozdzielić osie na kilka CC (jeżeli w dyspozycji)</p>

Numer błędu	Opis
230-01A1	<p>Error message Nie znaleziono wejścia przetwornika położenia (%1)</p> <p>Cause of error Wejście przetwornika położenia podanych osi jest błędnie skonfigurowane.</p> <p>Error correction Sprawdzić konfigurację osi: - CfgAxisHardware/posEncoderInput</p>
230-01A2	<p>Error message EnDat-encoder (%2) melduje błędy</p> <p>Cause of error Podłączony enkoder EnDat lub kabel enkodera uszkodzony</p> <p>Error correction Sprawdzić enkoder EnDat, sprawdzić kabel enkoderów</p>
230-01A3	<p>Error message Absolutna pozycja rzeczywista osi (%2) nie zostaje przejęta</p> <p>Cause of error Aktualna pozycja Endat nie ma zostać przejęta (zapis operatora)</p> <p>Error correction Sprawdzić enkoder EnDat, sprawdzić kabel enkoderów ewentl. wymienić enkoder</p>
230-01A4	<p>Error message EnDat-encoder (%2) melduje odchylenia rozdzielczości</p> <p>Cause of error Meldowana przez podłączony enkoder EnDat rozdzielczość enkodera nie jest zgodna z określoną w danych konfiguracji rozdzielczością</p> <p>Error correction Sprawdzić dane konfiguracji enkodera</p>
230-01A5	<p>Error message EnDat-encoder (%2) melduje błędną pozycję</p> <p>Cause of error Podłączony enkoder EnDat lub kabel enkodera jest uszkodzony</p> <p>Error correction Sprawdzić enkoder EnDat, sprawdzić kabel enkodera</p>

Numer błędu	Opis
230-01A6	<p>Error message %2 nie osiąga programowanej prędkości obrotowej</p> <p>Cause of error Dana konfiguracji Axes->ParameterSets->????->CfgControllerTol->speedTolerance jest nastawiona ze zbyt małą wartością. "???" oznacza aktualną nazwę bloku konfiguracji.</p> <p>Error correction Zwiększyć wartość</p>
230-01AB	<p>Error message Przewidziany do ruchu napęd (%2) nie jest włączony</p> <p>Cause of error Nie włączony napęd ma zostać poruszony z programu NC lub poprzez pozycjonowanie PLC.</p> <p>Error correction Sprawdzić program PLC</p>
230-01AC	<p>Error message Przewidziany do ruchu napęd (%2) nie w pozycji regulowania</p> <p>Cause of error Zostają generowane wartości nominalne położenia z programu NC lub poprzez pozycjonowanie PLC dla napędu, nie znajdującego się w obwodzie regulacji położenia</p> <p>Error correction Sprawdzić program PLC</p>
230-01AD	<p>Error message Odchylenie w pozycji włączenia osi %2 zbyt duże</p> <p>Cause of error Pozycja przy włączeniu osi odbiega więcej niż to dozwolone (CfgReferencing->endatDiff) od ostatnio zapamiętanej.</p> <p>Error correction Sprawdzić aktualną pozycję, w razie potrzeby zapisać większe parametry</p>
230-01AE	<p>Error message Opis hardware dla osi %2 zmieniono Pozycja ewentualnie nieważna</p> <p>Cause of error Zmieniono parametry opisu hardware tej osi. Zapisane do pamięci pozycje osi są nieważne.</p> <p>Error correction Sprawdzić aktualną pozycję</p>

Numer błędu	Opis
230-01AF	<p>Error message Błąd w konfiguracji enkodera osi %1</p> <p>Cause of error Błędna konfiguracja enkodera osi.</p> <p>Error correction Konfiguracja enkodera nie pasuje do używanej hardware. Uwzględnić informacje instrukcji technicznej</p>
230-01B0	<p>Error message Błąd przy pozycjonowaniu wrzeciona (%2)</p> <p>Cause of error Orientacja wrzeciona nie mogła zostać prawidłowo zakończona.</p> <p>Error correction Dana konfiguracji Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->m19MaxFeed jest nastawiona ze zbyt małą wartością. "???" oznacza aktualną nazwę bloku konfiguracji.</p>
230-01B1	<p>Error message MC-software nie jest zgodne z CC-software</p> <p>Cause of error Błędna kombinacja CC i MC.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
230-01B2	<p>Error message Konfiguracja cyfrowych osi bez CC niemożliwa</p> <p>Cause of error Bez CC mogą być konfigurowane tylko analogowe osie.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis, albo zmienić konfigurację.</p>
230-01B3	<p>Error message S-RAM-treść osi %2 nieważna.</p> <p>Cause of error Zapisane w S-RAM wartości położenia osi są niewłaściwe.</p> <p>Error correction Sprawdzenie aktualnej pozycji</p>
230-01B4	<p>Error message Przekroczono maks.obszar przemieszczenia osi EnDat.</p> <p>Cause of error Oś musi być na nowo justowana</p> <p>Error correction Na nowo określić parametr CfgReferencing->refPosition</p>

Numer błędu	Opis
230-01B5	<p>Error message Przekroczono maks.obszar przemieszcz. osi Endat w stanie wyłączenia</p> <p>Cause of error Sprawdzić pozycję osi.</p> <p>Error correction Ewentualnie na nowo określić parametr CfgReferencing->refPosition</p>
230-01B6	<p>Error message %2 nie osiąga okna synchronizacji</p> <p>Cause of error Dana konfiguracji Axes->ParameterSets->????->CfgControllerTol->syncTolerance jest nastawiona ze zbyt małą wartością. "???" oznacza aktualną nazwę bloku konfiguracji.</p> <p>Error correction Zwiększyć wartość</p>
230-01B7	<p>Error message Przełączenie enkodera osi(%2) przy regulowaniu położenia nie jest dozwolone.</p> <p>Cause of error Zanim enkoder położenia może zostać przełączony, PLC musi wyłączyć napęd.</p> <p>Error correction Sprawdzić program NC, sprawdzić program PLC</p>
230-01B8	<p>Error message Nie wolno konfigurować dwóch enkoderów Endat dla jednej osi (%2).</p> <p>Cause of error Jeśli dla danej osi zostanie skonfigurowany enkoder Endat, to musi być on zapisany w indeksie wierszy parametrów z 0. Więcej niż jeden enkoder Endat na jedną oś nie jest dozwolony.</p> <p>Error correction - Zmienić konfigurację (kolejność wierszy parametrów). - Zmienić konfigurację hardware(enkodery).</p>
230-01B9	<p>Error message Wejście X%2 dla osi %3 jest już przypisane do innej osi.</p> <p>Cause of error Parametr CfgAxes->ParamSet->..->posEncoderInput odsyła do wejścia, które zajęte jest przez inną oś.</p> <p>Error correction - skontrolować wejścia enkoderów - jeśli oś nie posiada enkodera, zapisać wartość "none"</p>

Numer błędu	Opis
230-01BA	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1098 427">Wejście X%2 dla %3 jest już przypisane do innej osi.</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <p data-bbox="501 488 1134 548">Parametr CfgAxes->ParamSet->..->speedEncoderInput odsyła do wejścia, które już zajęte jest przez inną oś.</p> <p data-bbox="501 562 692 591">Error correction</p> <ul data-bbox="501 600 1198 689" style="list-style-type: none">- skontrolować wejścia enkoderów- jeśli oś nie posiada enkodera prędkości obrotowej, zapisać wartość "none"
230-01BB	<p data-bbox="501 730 676 759">Error message</p> <p data-bbox="501 768 1107 797">Wejście X%2 dla osi %3 zostało przypisane innej osi.</p> <p data-bbox="501 819 676 848">Cause of error</p> <p data-bbox="501 857 1198 918">Parametr CfgAxes->ParamSet->..->pwmSignalOutput odsyła do wyjścia, które jest już zajęte przez inną oś.</p> <p data-bbox="501 931 692 960">Error correction</p> <ul data-bbox="501 969 1198 1032" style="list-style-type: none">- skontrolować okablowanie- jeżeli oś nie posiada wyjścia PWM, zapisać wartość "none".
230-01BC	<p data-bbox="501 1072 676 1102">Error message</p> <p data-bbox="501 1111 887 1140">Błąd przy sterowaniu modułu SPI</p> <p data-bbox="501 1153 676 1182">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1191 1177 1252">Przy transmisji danych czujnika lub do modułu SPI (moduł %2) pojawił się błąd</p> <p data-bbox="501 1265 692 1294">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1303 799 1375" style="list-style-type: none">- Skontrolować przewody.- Powiadomić serwis
230-01BD	<p data-bbox="501 1402 676 1431">Error message</p> <p data-bbox="501 1440 1002 1469">Wrzeciono (%2) nie ma enkodera położenia</p> <p data-bbox="501 1491 676 1520">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1529 1198 1635">Wybrana funkcja (pozycjonowanie wrzeciona, przebieg synchroniczny, gwint etc.) uwarunkowuje enkoder położenia przynależnego wrzeciona. Nie skonfigurowano jednakże enkodera położenia</p> <p data-bbox="501 1671 692 1700">Error correction</p> <p data-bbox="501 1709 778 1738">Sprawdzić program NC.</p>

Numer błędu	Opis
230-01BE	<p>Error message AxisMode i AxisHw dla osi (%2) nie pasują do siebie</p> <p>Cause of error Niedozwolona kombinacja Axes->PhysicalAxes->CfgAxis->axisMode i Axes->PhysicalAxes->CfgAxis->axisMode jest skonfigurowana.</p> <p>Dozwolone kombinacje to: - AxisMode = NotActive => axisHw = wszystko dozwolone - AxisMode = NotActive => axisHw = InOutCC axisHw = AnalogMC axisHw = AnalogMC axisHw = DisplayMC axisHw = DisplayCC axisHw = ManualMC axisHw = ManualCC axisHw = ProfiNet - AxisMode = Virtual => axisHw = None</p> <p>Error correction Sprawdzić konfigurację</p>

Numer błędu	Opis
230-01BF	<p>Error message Typ enkodera dla osi (%2) niedozwolony</p> <p>Cause of error Niedozwolona kombinacja Axes->PhysicalAxes->CfgAxis->axisHw i Axes->ParameterSets->CfgAxisHardware->posEncoderType jest skonfigurowana. Dozwolone kombinacje to: axisHw = InOutCC CC422 - czujnik napędu i wszystkie czujniki położenia podłączone do MC CC424 - czujnik napędu i wszystkie czujniki położenia podłączone do CC CC520 - czujnik napędu i wszystkie czujniki położenia podłączone do CC axisHw = AnalogMC Wszystkie czujniki położenia podłączone do MC axisHw = AnalogMC Wszystkie czujniki położenia podłączone do CC axisHw = DisplayMC Wszystkie czujniki położenia podłączone do MC axisHw = DisplayCC Wszystkie czujniki położenia podłączone do CC axisHw = ManualMC Wszystkie czujniki położenia podłączone do MC axisHw = ManualCC Wszystkie czujniki położenia podłączone do CC axisHw = ProfiNet Czujnik napędu i wszystkie czujniki położenia podłączone do ProfiNet</p> <p>Error correction Sprawdzić konfigurację</p>
230-01C0	<p>Error message Wyjście analogowe osi %2 podwójnie zajęte</p> <p>Cause of error Kilka osi próbuje zapisu jednocześnie na jedno wyjście analogowe.</p> <p>Error correction Sprawdzić program PLC. Jeżeli kilka osi wykorzystuje to samo wyjście analogowe, to tylko jedna może być zawsze włączona.</p>
230-01C1	<p>Error message Nieznany typ układu impulsowego</p> <p>Cause of error Z tabeli układów impulsowych wybrano nieznany typ układu.</p> <p>Error correction Sprawdzić tabelę układów impulsowych.</p>

Numer błędu	Opis
230-01C2	<p>Error message Wrzeciono (%2) nie jest referencjonowane</p> <p>Cause of error Wydano instrukcję biegu synchronicznego wrzeciona, jednakże nie wszystkie wrzeciona były referencjonowane. Bieg synchroniczny wrzeciona może zostać tylko wówczas włączony, jeśli wszystkie odpowiednie wrzeciona były referencjonowane.</p> <p>Error correction - wrzeciona referencjonować - sprawdzić program NC lub PLC</p>
230-01C3	<p>Error message W.AWARYJNE defekt (%2)</p> <p>Cause of error Wewnętrzny lub zewnętrzny obwód WYŁĄCZENIA AWARYJNEGO (NOT AUS) jest błędny. - zbyt długie czasy przełączenia przekaźników w łańcuchu pomiędzy "wyjście sterowanie gotowe do pracy" i "meldunek zwrotny sterowanie gotowe do pracy" podczas przebiegu rutyny WYŁĄCZENIA AWARYJNEGO lub rutyny włączenia. - drut uszkodzony, niewłaściwe kontakty</p> <p>Error correction Sprawdzić obwód wyłączenia awaryjnego (NOT AUS). - sprawdzić przekaźniki w szafie rozdzielczej / wymienić kontakty / okablowanie sprawdzić / odnowić - powiadomić serwis</p>
230-01C4	<p>Error message Brak napięcia na przekaźniku</p> <p>Cause of error Komunikat o błędach po przerwie w dopływie prądu.</p> <p>Error correction - Proszę oddzielnie włączyć napięcie sterowania - Sprawdzić okablowanie w szafie sterowniczej - Sprawdzić czujnik "Napięcie sterowania ON"</p>
230-01C5	<p>Error message Po wczytaniu SW, CC nie reaguje więcej</p> <p>Cause of error Istniejący CC nie melduje się z powrotem po załadowaniu software sterownika software.</p> <p>Error correction CC uszkodzony. Wymienić hardware.</p>

Numer błędu	Opis
230-01C6	<p>Error message Opcja dla obwodu regulacji double-speed nie aktywowana</p> <p>Cause of error Skonfigurowano obwód regulacji Double-Speed, opcja nie została jednakże aktywowana. Dla obwodu regulacji aktywowano prostą moc obliczeniową (single-speed).</p> <p>Error correction Sprawdzić parametr CfgAxisHardware->ctrlPerformance</p>
230-01C7	<p>Error message Komunikacja pomiędzy MC i CC zawiera błędy</p> <p>Cause of error W komunikacji HSCI pomiędzy jednostką obliczeniową MC i jednostką regulacji CC pojawił się błąd.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
230-01C8	<p>Error message Timeout podczas przetwarzania polecenia przez CC</p> <p>Cause of error CC otrzymało polecenia i nie pokwitowało tych rozkazów.</p> <p>Error correction Sterownik CC jest uszkodzony. Wymienić hardware</p>
230-01C9	<p>Error message Opcja dla regulowania momentów master-slave nie jest aktywowana</p> <p>Cause of error Skonfigurowano regulowanie momentów master-slave i aktywowano, konieczna opcja software nie została aktywowana.</p> <p>Error correction - Skontrolować obiekt parametru CfgAxisCoupling - aktywować opcję software</p>
230-01CA	<p>Error message Wyłączenie po NC-stop z powodu błędu %2</p> <p>Cause of error Maszyna została wyłączona po NC-stop. Powód: błąd CC</p> <p>Error correction Uwzględnić informacje do usuwania wyświetlanego błędu CC.</p>

Numer błędu	Opis
230-01CB	<p>Error message Wyjście osi %2 podwójnie zajęte</p> <p>Cause of error Zapisać kilka osi jednocześnie na jednym wyjściu.</p> <p>Error correction - sprawdzić program PLC Jeśli kilka osi używa tego samego wyjścia, to tylko jedna może być włączona.</p>
230-01CC	<p>Error message Wejście osi %2 podwójnie zajęte</p> <p>Cause of error Próba czytania kilku osi jednocześnie na jednym wejściu.</p> <p>Error correction - sprawdzić program PLC Jeśli kilka osi używa tego samego wejścia, to tylko jedna może być włączona.</p>
230-01CD	<p>Error message Błędne przypisanie wtyków osi %2</p> <p>Cause of error Przy CC 424 lub CC 61xx istnieje stałe przyporządkowanie pomiędzy wejściem enkodera prędkości obrotowej i wyjściem PWM. Parametry speedEncoderInput i pwmSignalOutput zawierają nie dopuszczalne przyporządkowanie wtyków. Dopuszczalne przypisanie wtyków: X15 - X51 X16 - X52 X17 - X53 X18 - X54 X19 - X55 X20 - X56 X80 - X57 X81 - X58 X82 - X59 X83 - X60</p> <p>Error correction Sprawdzić konfigurację osi i w razie konieczności dopasować.</p>
230-01CE	<p>Error message Parametry maszynowe zmienione przez TNCOPT</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
230-01CF	<p>Error message Wyłączenie po NC-stop z powodu błędu %2</p> <p>Cause of error Maszyna została wyłączona po NC-stop. Przyczyna: PLC-błąd</p> <p>Error correction Uwzględnić dalsze informacje o korygowaniu wyświetlonego błędu PLC.</p>
230-01F4	<p>Error message PLC: koniec czasu</p> <p>Cause of error Błąd czasu przetwarzania PLC: - obróbka cyklicznie przebiegającej części programu trwała zbyt długo. Struktura podprogramu musi zostać sprawdzona, ewentualnie należy uruchomić intensywne obliczeniowo części programu jako SUBMIT-job. - Wyświetlony czas obliczania powiększa się niekiedy poprzez przesyłanie danych i pracę kółka ręcznego. W przypadku wątpliwości wybrać pracę kółka i jednocześnie uruchomić przesyłanie danych z maks. szybkością, następnie sprawdzić w programie PLC "CZAS OBLICZANIA MAKSYMALNIE". Nie powinny występować wartości powyżej 150% (rezerwa zabezpieczająca dla kłopotliwych stanów eksploatacji).</p> <p>Error correction Zmienić program PLC.</p>
230-01F5	<p>Error message Uruchomienie cyklu próbkowania z już wychylonym trzpieniem</p> <p>Cause of error Próbowano rozpocząć cykl próbkowania, chociaż trzpień jest jeszcze wychylony.</p> <p>Error correction Zwiększyć drogę powrotu</p>
230-01F6	<p>Error message LookAhead: czas upłynął</p> <p>Cause of error Błąd czasu przebiegu w LookAhead</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
230-01F7	<p>Error message Szybkie wejścia zostały błędnie skonfigurowane</p> <p>Cause of error Można używać tylko wejść I0 do I31 i I128 do I152.</p> <p>Error correction Sprawdzić konfigurację</p>
230-0226	<p>Error message Klient o danej thread ID jest już zalogowany na CfgServer.</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
230-0227	<p>Error message Serwer konfiguracji nie jest gotowy</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
230-0228	<p>Error message Brak jednostki (%2) w parametrach maszynowych</p> <p>Cause of error Brak niezbędnego parametru w konfiguracji</p> <p>Error correction Sprawdzić konfigurację</p>
230-0229	<p>Error message Brak jednostki (%2) w parametrach maszynowych dla osi %3</p> <p>Cause of error Brak niezbędnego parametru w konfiguracji</p> <p>Error correction Sprawdzić konfigurację Jeśli ta oś posiada kilka wierszy parametrów, to oprócz wiersza 0 żaden nie musi być kompletny. Jednakże w danej konfiguracji CfgKeySynonym->key musi zostać zapisany rozszerzony klucz wiersza parametrów i w danej konfiguracji CfgKeySynonym->relatedTo odpowiedni klucz wiersza bazowego.</p>

Numer błędu	Opis
230-022A	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 924 427">Zasilacza %2 nie znaleziono w tabeli</p> <p data-bbox="501 448 676 477">Cause of error</p> <p data-bbox="501 486 1190 551">Wyspecyfikowany zasilacz nie znajduje się w tablicy zasilaczy.</p> <p data-bbox="501 560 692 589">Error correction</p> <ul data-bbox="501 598 1037 658" style="list-style-type: none">- Powiadomić serwis.- Sprawdzić nazwę silnika i zasilacza w tablicy
230-022B	<p data-bbox="501 696 676 725">Error message</p> <p data-bbox="501 734 903 763">Tabela zasilacza nie odczytywalna</p> <p data-bbox="501 784 676 813">Cause of error</p> <p data-bbox="501 822 1161 887">Tabela zasilaczy nie została znaleziona lub nie może być odczytana.</p> <p data-bbox="501 896 692 925">Error correction</p> <ul data-bbox="501 934 1190 1155" style="list-style-type: none">- podano serwerowi SQL plik tabeli, zawierający składniowo błędną nazwę pliku.Nazwa pliku tabeli musi na pierwszym miejscu zawierać przynajmniej jedną literę,przykład: M123.D Proszę zmienić nazwę pliku tabeli.- sprawdzić folder tabeli zasilacza- sprawdzić tabelę zasilacza.
230-022C	<p data-bbox="501 1193 676 1223">Error message</p> <p data-bbox="501 1232 1018 1261">Silnika (%2) nie znaleziono w tablicy silników</p> <p data-bbox="501 1281 676 1310">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1319 1054 1348">Podany silnik nie znajduje się w tablicy silników.</p> <p data-bbox="501 1357 692 1386">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1395 1031 1491" style="list-style-type: none">- Powiadomić serwis- Sprawdzić przyporządkowanie silnika do osi- Sprawdzić zapis w tablicy silników

Numer błędu	Opis
230-022D	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 948 427">Tabela silników (%2) nie odczytywalna</p> <p data-bbox="501 448 676 477">Cause of error</p> <p data-bbox="501 486 1193 546">Podana tabela silników nie została znaleziona lub nie może być odczytana.</p> <p data-bbox="501 555 1193 736">Podana dla tabeli silników nazwa pliku jest syntaktycznie błędna. Aby serwer SQL sterowania mógł wczytać plik, nazwa pliku tablicy musi zawierać na pierwszym miejscu przynajmniej jedną literę, przykład: MOTOR123.MOT Uwzględnić dalsze wyświetlane meldunki odnośnie przyczyny błędu.</p> <p data-bbox="501 745 692 775">Error correction</p> <ul data-bbox="501 784 1193 976" style="list-style-type: none"> - skorygować nazwę pliku tablicy silników - skontrolować katalog plików tablicy silników - skontrolować tablicę silników - sprawdzić, czy tablica silników zawiera wszystkie konieczne kolumny - powiadomić serwis
230-022E	<p data-bbox="501 1014 676 1043">Error message</p> <p data-bbox="501 1052 884 1081">Brak połączenia z serwerem SQL</p> <p data-bbox="501 1102 676 1131">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1140 884 1169">Brak połączenia z serwerem SQL</p> <p data-bbox="501 1178 692 1207">Error correction</p> <p data-bbox="501 1216 724 1245">Powiadomić serwis</p>
230-022F	<p data-bbox="501 1288 676 1317">Error message</p> <p data-bbox="501 1326 1027 1355">Oś (%2) nie znaleziona w tablicy kompensacji</p> <p data-bbox="501 1375 676 1404">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1413 1193 1473">Dane podanej osi nie zostały znalezione w tablicy kompensacji.</p> <p data-bbox="501 1482 692 1512">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1520 1203 1617" style="list-style-type: none"> - Sprawdzić tabelę kompensacji. Podana oś musi znajdować się jako szpalta w tablicy kompensacji. - Powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
230-0230	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1002 427">Błąd składniowy w tabeli kompensacji (%2)</p> <p data-bbox="501 448 676 477">Cause of error</p> <p data-bbox="501 486 1193 546">Dane podanej tabeli kompensacji nie mogą zostać odczytane.</p> <p data-bbox="501 560 692 589">Error correction</p> <ul data-bbox="501 598 1209 1167" style="list-style-type: none">- sprawdzić tabelę konfiguracji (*.cma).- sprawdzić tabelę kompensacji (*.com). <p data-bbox="501 660 1118 721">Tabela może zawierać do 1024 punktów wznowienia (wierszy).</p> <p data-bbox="501 730 1209 819">W szpalcie AXISPOS pierwszego i ostatniego wiersza, początek i koniec obszaru korekcji musi być zapisany w odniesieniu do punktu zerowego maszyny.</p> <p data-bbox="501 828 1201 889">Leżące pomiędzy nimi pozycje punktów wznowienia zostają obliczane w sterowaniu i nie muszą być podawane.</p> <p data-bbox="501 898 1187 981">Jeśli w kolumnie AXISPOS zostają podawane opcjonalne wartości położenia, to należy dotrzymywać wartości o tych samych odległościach.</p> <p data-bbox="501 990 1193 1072">W razie konieczności zapisać w szpalcie BACKLASH wartości korekcji, zmierzone przy ujemnym kierunku przemieszczenia.</p> <p data-bbox="501 1081 1166 1142">Wartości korekcji, należące do tych punktów wznowienia, zapisać w szpalcie przynależnej osi.</p> <ul data-bbox="501 1151 746 1180" style="list-style-type: none">- powiadomić serwis.
230-0231	<p data-bbox="501 1211 676 1240">Error message</p> <p data-bbox="501 1249 1002 1279">Tabela kompensacji (%2) nie odczytywalna</p> <p data-bbox="501 1299 676 1328">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1337 1174 1397">Podana tabela kompensacji nie została znaleziona lub nie może być odczytana.</p> <p data-bbox="501 1411 692 1440">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1449 1209 1953" style="list-style-type: none">- skontrolować folder i nazwę tabeli konfiguracji, które zostały zapisane poprzez słowo kodowe 'TABCMA' w edytorze konfiguracyjnym.- sprawdzić folder w tabeli kompensacji, które zostały zapisane w edytorze konfiguracji poprzez słowo kodowe 'oemTable' w edytorze konfiguracyjnym.- tabele przyporządkowane osiom w tabeli konfiguracji, muszą znajdować się w folderze tabeli kompensacji.- podano serwerowi SQL plik tabeli, zawierający składniowo błędną nazwę pliku. <p data-bbox="501 1767 1158 1850">Nazwa pliku tabeli musi na pierwszym miejscu zawierać przynajmniej jedną literę, przykład: M123.D Proszę zmienić nazwę pliku tabeli.</p> <ul data-bbox="501 1859 970 1953" style="list-style-type: none">- sprawdzić tabelę konfiguracji (*.cma).- sprawdzić tabelę kompensacji (*.com).- powiadomić serwis.

Numer błędu	Opis
230-0232	<p>Error message Nazwa wiersza parametrów (%2)dla osi (%3) już jest nadana</p> <p>Cause of error Dwie lub więcej osi odnosi się do tego samego bloku parametrów</p> <p>Error correction Nazwy wierszy parametrów muszą być dla każdej osi jednoznaczne</p>
230-0233	<p>Error message Zbyt wiele bloków parametrów dla osi %2</p> <p>Cause of error Zażądano więcej wierszy parametrów dla osi niż jest to dozwolone</p> <p>Error correction Utworzyć mniej wierszy parametrów dla tej osi</p>
230-0234	<p>Error message Sterowanie musi zostać na nowo wystartow. po usunięciu jednostki</p> <p>Cause of error Jednostka parametru osi został usunięta</p> <p>Error correction Nowy start sterowania</p>
230-0235	<p>Error message Z powodu rekonfiguracji pozycjonowanie osi %2 zatrzymano</p> <p>Cause of error Próbowano zmienić parametr dla poruszającej się osi.</p> <p>Error correction Oś została zatrzymana</p>
230-0236	<p>Error message Timeout przy zatrzymaniu osi %2</p> <p>Cause of error Próbowano zmienić parametr dla poruszającej się osi.</p> <p>Error correction Oś została zatrzymana</p>
230-0237	<p>Error message Wrzeczono nie skonfigurowano jako oś modulo (oś %2)</p> <p>Cause of error Skonfigurowano oś jako wrzeczono, która nie była skonfigurowana jako oś modulo.</p> <p>Error correction Sprawdzić parametr CfgAxis->moduloDistance</p>

Numer błędu	Opis
230-0238	<p>Error message Fatalny błąd w konfiguracji: cykliczna obróbka została zatrzymana</p> <p>Cause of error W konfiguracji wystąpił fatalny błąd, uniemożliwiający normalną pracę sterowania.</p> <p>Error correction Sprawdzić konfigurację</p>
230-0239	<p>Error message Nazwa (%2) dla osi (%3) jest niedopuszczalna</p> <p>Cause of error Dwie lub więcej osi odnosi się do tego samego klucza osiowego lub wprowadzono niedopuszczalny klucz w System->CfgAxes->axisList.</p> <p>Error correction Nazwy muszą być dla każdej osi jednoznaczne i dopuszczalne.</p>
230-023A	<p>Error message Nieważna konfiguracja osi dla osi %2</p> <p>Cause of error Ten błąd może mieć kilka przyczyn: 1. w CfgAxis->axisMode jest NotAllowed skonfigurowane 2. w CfgAxis->axisMode jest Active skonfigurowane, jednakże oś ta nie posiada wiersza parametrów 3. w CfgAxis->axisMode jest Virtual skonfigurowane, w CfgAxis->axisHw jednakże coś innego niż None</p> <p>Error correction Sprawdzić kombinację parametrów</p>
230-023B	<p>Error message Fatalny błąd w interpolatorze: obróbka cykliczna zatrzymana</p> <p>Cause of error A fatal error in the interpolator has prevented normal operation of the control.</p> <p>Error correction Inform your service agency.</p>
230-023C	<p>Error message Modułu zasilania %2 nie znaleziono w tabeli</p> <p>Cause of error Podany moduł zasilania nie jest zawarty w tabeli modułów zasilania.</p> <p>Error correction - powiadomić serwis. - sprawdzić nazwę modułu zasilania w tabeli</p>

Numer błędu	Opis
230-023D	<p>Error message Tabela modułów zasilania nie odczytywalna</p> <p>Cause of error Tabela modułów zasilania nie została znaleziona lub nie mogła być czytana. Nazwa pliku tabeli modułów zasilania nie może zostać odczytana przez sterowanie. Nazwa pliku musi na pierwszym miejscu zawierać przynajmniej jedną literę.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić dane ścieżki dla tabeli modułów zasilania pod CfgTablePath (Keys SUPPLY oraz SUPPLY_OEM) - sprawdzić katalog tabeli modułów zasilania - sprawdzić tabelę modułów zasilania - w razie konieczności skorygować nazwę pliku.
230-02BC	<p>Error message Orientacja przy pomocy niezorientowanego wrzeciona</p> <p>Cause of error Orientacja wrzeciona ma zostać przeprowadzona przy pomocy jeszcze nie zlokalizowanego wrzeciona</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić program NC - Zlokalizować wrzeciono - Parametr Axis->ParamSets->(Spindle)->CfgReferencing->refType musi być nastawiony na "without Switch and on the fly" aby wrzeciono automatycznie lokalizowało.
230-02BD	<p>Error message Palec sondy wychylony</p> <p>Cause of error Palec sondy jest już wychylony przy starcie operacji próbkowania.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Przemieścić palec sondy do pozycji wyjściowej, rozpocząć na nowo operację próbkowania - Przy kilkakrotnym wystąpieniu sprawdzić sondę na uszkodzenia. - Jeśli to konieczne, proszę poinformować serwis.

Numer błędu	Opis
230-02BF	<p>Error message Elektroniczne kółko ręczne ?</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Elektroniczne kółko ręczne nie jest podłączone. - wybrano niewłaściwe kółko ręczne w danej konfiguracji System->CfgHandwheel->wheelType. - linia transmisyjna jest uszkodzona lub niewłaściwa. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - podłączyć kółko poprzez adapter kablowy. - sprawdzić daną konfiguracji System->CfgHandwheel->wheelType. - sprawdzić linię transmisji na uszkodzenia.
230-02C0	<p>Error message Zaprogramowano zbyt małą prędkość dla osi %2</p> <p>Cause of error Zaprogramowano zbyt małą prędkość dla danej osi przy pozycjonowaniu z PLC.</p> <p>Error correction Zaprogramować większą prędkość lub skontrolować daną konfiguracji Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->minFeed "???" oznacza aktualną nazwę bloku konfiguracji.</p>
230-02C1	<p>Error message Zaprogramowano zbyt małą prędkość obrotową dla wrzeciona ("%2")</p> <p>Cause of error Zaprogramowano zbyt małą prędkość obrotową dla danej osi przy pozycjonowaniu z PLC.</p> <p>Error correction Zaprogramować większą prędkość obrotową lub skontrolować daną konfiguracji Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->minFeed kontrollieren "???" oznacza aktualną nazwę bloku konfiguracji.</p>
230-02C2	<p>Error message Ponowny dosuw do konturu w cyklu gwintowania niedopuszczalny.</p> <p>Cause of error Próbowano wykonać najazd w cyklu gwintowania przy nachylonej płaszczyźnie obróbki.</p> <p>Error correction W cyklach gwintowania zasadniczo najeżdżać ponownie tylko w kierunku osi narzędzia.</p>

Numer błędu	Opis
230-02EE	<p>Error message Opcja dla filtra HSC nie jest aktywowana</p> <p>Cause of error Skonfigurowano filtr HSC, opcja nie została jednakże aktywowana. Dla tej osi został aktywowany teraz filtr trójkątowy.</p> <p>Error correction Konfigurować inny typ filtra</p>
230-02EF	<p>Error message Opcja software 151 Load Monitoring nie jest zwolniona</p> <p>Cause of error W programie NC zaprogramowano monitorowanie obciążenia (G995, G996), konieczna w tym celu opcja software 151 Load Monitoring nie jest jednakże aktywowana.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić, w razie potrzeby dopasować program NC - opcję software 151 Load Monitoring aktywować - skontaktować producenta maszyn - powiadomić serwis
230-02F0	<p>Error message Opcja dla cyfrowych obwodów regulacji nie zwolniona</p> <p>Cause of error Skonfigurowano cyfrowy obwód regulacji, bez odblokowania koniecznej w tym celu opcji w SIK sterowania.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić konfigurację i w razie konieczności skorygować - odblokować opcję - powiadomić producenta maszyn
230-0327	<p>Error message Plug & Play (%2) silnik rozpoznano: %3</p> <p>Cause of error Funkcja "Plug & Play" dla automatycznego rozpoznawania komponentów napędu poprzez elektroniczną tabliczkę typu jest aktywna dla tej osi. Rozpoznano silnik, odbiegający od aktualnej konfiguracji.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - "Plug & Play"-dialog potwierdzić, jeśli ten rozpoznany silnik należy do kombinacji z osi i rekordu parametrów - "Plug & Play" dezaktywować, jeśli silnik nie został poprawnie rozpoznany - powiadomić producenta maszyn

Numer błędu	Opis
230-0328	<p>Error message Plug & Play (%2) przetwornicę rozpoznano: %3</p> <p>Cause of error Funkcja "Plug & Play" dla automatycznego rozpoznawania komponentów napędu poprzez elektroniczną tabliczkę typu jest aktywna dla tej osi. Rozpoznano przetwornicę, odbiegającą od aktualnej konfiguracji.</p> <p>Error correction - "Plug & Play"-dialog potwierdzić, jeśli rozpoznana przetwornica należy do kombinacji z osi i rekordu parametrów - "Plug & Play" dezaktywować, jeśli przetwornica nie została poprawnie rozpoznana - powiadomić producenta maszyn</p>
230-0329	<p>Error message Plug & Play (%2) moduł zasilania rozpoznano: %3</p> <p>Cause of error Funkcja "Plug & Play" dla automatycznego rozpoznawania komponentów napędu poprzez elektroniczną tabliczkę typu jest aktywna. Rozpoznano moduł zasilania, odbiegający od aktualnej konfiguracji.</p> <p>Error correction - "Plug & Play"-dialog potwierdzić, jeśli moduł zasilania został poprawnie rozpoznany - "Plug & Play" dezaktywować, jeśli moduł zasilania nie został poprawnie rozpoznany i sprawdzić konfigurację - powiadomić producenta maszyn</p>
230-032A	<p>Error message Oś %1 (%2): silnik %3 rozpoznany i zapisany</p> <p>Cause of error Nazwany silnik został rozpoznany przez Plug-And-Play i zapisany do konfiguracji osi pod CfgServoMotor->motName.</p> <p>Error correction</p>
230-032B	<p>Error message Oś %1 (%2): przetwornica %3 rozpoznana i zapisana</p> <p>Cause of error Nazwana przetwornica została rozpoznana przez Plug-And-Play i zapisana do konfiguracji osi pod CfgPowerStage->ampName.</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
230-032C	<p>Error message Oś %1 (%2): moduł zasilania %3 rozpoznany i zapisany</p> <p>Cause of error Nazwany moduł zasilania został rozpoznany przez Plug-And-Play i zapisany do konfiguracji osi pod CfgSupplyModule->name.</p> <p>Error correction</p>
230-032D	<p>Error message Oś %1 (%2): Plug-And-Play dla silnika dezaktywowana</p> <p>Cause of error Plug-And-Play został dezaktywowany na nazwanej osi dla silnika.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić konfigurację i wykorzystywany silnik - Plug-And-Play można aktywować ponownie przez CfgServoMotor->plugAndPlay
230-032E	<p>Error message Oś %1 (%2): Plug-And-Play dla przetwornicy dezaktywowana</p> <p>Cause of error Plug-And-Play został dezaktywowany na nazwanej osi dla przetwornicy.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić konfigurację i wykorzystywaną przetwornicę - Plug-And-Play można aktywować ponownie przez CfgPowerStage->plugAndPlay
230-032F	<p>Error message Oś %1 (%2): Plug-And-Play dla modułu zasilania dezaktywowana</p> <p>Cause of error Plug-And-Play został dezaktywowany na nazwanej osi dla modułu zasilania.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić konfigurację i wykorzystywany moduł zasilania - Plug-And-Play można aktywować ponownie przez CfgSupplyModul->plugAndPlay
230-0353	<p>Error message Brak zapisu aktualnego obszaru monitorowania</p> <p>Cause of error Program NC został zmodyfikowany niekompatybilnie.</p> <p>Error correction Wszystkie rekordy programu NC skasować.</p>

Numer błędu	Opis
230-041A	<p>Error message Odchylenie położenia zbyt duże (axis %2)</p> <p>Cause of error Odchylenie położenia pomiędzy enkoderem położenia i enkoderem obrotów jest zbyt duże.</p> <p>Error correction Sprawdzić enkoder położenia i enkoder obrotów.</p>
230-041B	<p>Error message Oś %2 nie może zostać włączona</p> <p>Cause of error Ta oś ma zostać włączona przez PLC, chociaż została ona wyłączona za pomocą DriveOffGroup.</p> <p>Error correction Sprawdzić program PLC.</p>
230-041C	<p>Error message Bit błędu w statusie S przesyłania HSCI</p> <p>Cause of error W statusie HSCI-S znaleziono błąd.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis.</p>
230-041D	<p>Error message TRC: niewłaściwe sterowanie; oś %1</p> <p>Cause of error Plik kompensacyjny był generowany dla innego sterowania, niż używane w danym momencie. Kopiowanie pliku kompensacji innego sterowania nie jest dopuszczalne.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- ponowne określenie parametrów kompensacji z TNCopt pod Optimierung/Torque Ripple Compensation.- dezaktywowanie kompensacji: zapis w danych konfiguracji Axes/ParameterSets/[Keyname bloku parametrów]/CfgControllerComp/compTorqueRipple usunąć.- powiadomić serwis.

Numer błędu	Opis
230-041E	<p>Error message TRC: plik kompensacji (%1) nieczytelny</p> <p>Cause of error Podana tabela kompensacji nie została znaleziona lub nie może być odczytana.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić folder tabeli kompensacji, które został zapisany poprzez słowo kodowe 'oemTable' w edytorze konfiguracyjnym. - sprawdzić plik kompensacji. - dezaktywowanie kompensacji: zapis w danych konfiguracji Axes/ParameterSets/[Keyname bloku parametrów]/CfgControllerComp/compTorqueRipple usunąć. - powiadomić serwis.
230-041F	<p>Error message Błąd w parametrach posEncoderIncr lub posEncoderDist (oś %2)</p> <p>Cause of error Obydwa parametry maszynowe posEncoderIncr i posEncoderDist w Konfig-Objekt CfgAxisHardware są błędnie skonfigurowane. Nawet wówczas, kiedy osie pracują wyłącznie z czujnikami silników (bez enkoderów położenia), należy obydwa parametry wyznaczyć z sensownymi wartościami.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - zapisać w parametrach maszynowych CfgAxisHardware->posEncoderIncr i CfgAxisHardware->posEncoderDist sensowne wartości czujnika silnika i położenia.
230-0420	<p>Error message Brak kąta pola dla napędu %1</p> <p>Cause of error Kąt pola silnika nie został określony z nieustawionym enkoderem. Absolutne przyrządy pomiaru z interfejsem EnDat: - zachowany numer seryjny enkodera nie pasuje do enkodera Inkrementalne enkodery: - zachowany numer seryjny SIK nie pasuje do SIK sterowania</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - W razie konieczności w trybie "kompensacja sterownika prądu" określić kąt pola (softkey "ORIENT.POLA" nacisnąć) - Sprawdzić wpis "Rodzaj enkodera" w tabeli silników i w razie potrzeby skorygować - sprawdzić parametr maszynowy motEncType i w razie potrzeby skorygować - parametry maszynowe motPhiRef oraz motEncSerialNumber sprawdzić. W razie konieczności w obydwa parametry zapisać wartość 0, aby wymusić nowe określenie kąta pola. - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
230-0421	<p>Error message Watchdog MCU/CCU różny</p> <p>Cause of error MCU and CCU have different watchdog values.</p> <p>Error correction Inform your service agency.</p>
230-0422	<p>Error message Przemieszczenie osi niedozwolone podczas zmiany filtra</p> <p>Cause of error Nie wolno przemieszczać osi, podczas gdy filtr zostaje zmieniany.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
230-0423	<p>Error message Konfiguracja osi %2 błędna</p> <p>Cause of error Connections were configured that do not exist on this CC.</p> <p>Error correction Check the configuration of the axis: - CfgAxisHardware->posEncoderInput - CfgAxisHardware->speedEncoderInput - CfgAxisHardware->inverterInterface</p>
230-0424	<p>Error message DCM: %1</p> <p>Cause of error Dynamiczne Monitorowanie Kolidacji DCM zatrzymało wszystkie przemieszczenia osi, aby uniknąć kolizji.</p> <p>Error correction</p>
230-0425	<p>Error message Monitorowanie niewyważenia: pomiar niemożliwy</p> <p>Cause of error Pomiar niewyważenia był nieudany. Wrzeciono nie zostało poprawnie przyspieszone. Zaprogramowana zadana prędkość obrotowa nie została osiągnięta.</p> <p>Error correction - sprawdzić wrzeciono na uszkodzenia - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
230-0426	<p>Error message Monitorowanie niewyważenia (operator): niewyważenie zbyt duże</p> <p>Cause of error Monitorowanie niewyważenia stwierdziło zbyt dużą wartość dla niewyważenia.</p> <p>Error correction - Przeprowadzić wyważenie</p>
230-0427	<p>Error message Monitorowanie niewyważenia (operator): suma niewyważenia zbyt duża</p> <p>Cause of error Monitorowanie niewyważenia stwierdziło zbyt dużą sumę niewyważenia.</p> <p>Error correction - Przeprowadzić wyważenie</p>
230-0428	<p>Error message Monitorowanie niewyważenia (system): niewyważenie zbyt duże</p> <p>Cause of error Monitorowanie niewyważenia stwierdziło zbyt dużą wartość dla niewyważenia.</p> <p>Error correction - Przeprowadzić wyważenie</p>
230-0429	<p>Error message Monitorowanie niewyważenia (system): suma niewyważenia zbyt duża</p> <p>Cause of error Monitorowanie niewyważenia stwierdziło zbyt dużą sumę niewyważenia.</p> <p>Error correction - Przeprowadzić wyważenie</p>
230-042A	<p>Error message Monitorowanie niewyważenia: brak konfiguracji</p> <p>Cause of error Parametry maszyny dla konfigurowania monitorowania niewyważenia nie są dostępne.</p> <p>Error correction - sprawdzić obiekt config CfgUnbalance i w razie konieczności skorygować</p>

Numer błędu	Opis
230-042B	Error message Monitorowanie niewyważenia: zdefiniowano nieważne wrzeciono Cause of error W parametrach maszynowych dla konfigurowania monitorowania niewyważenia podano niewłaściwy indeks wrzeciona. Error correction - sprawdzić parametr maszynowy spindle w obiekcie konfig CfgUnbalance i w razie konieczności skorygować
230-042C	Error message Monitorowanie niewyważenia: zdefiniowano nieważną oś pomiaru Cause of error W parametrach maszynowych podano dla monitorowania niewyważenia niewłaściwą oś pomiaru. Error correction - sprawdzić parametr maszynowy axisOfMeasure w obiekcie konfig CfgUnbalance i w razie konieczności skorygować.
230-042D	Error message Monitorowanie niewyważenia: monitor systemowy nieaktywny Cause of error Monitor systemu monitorowania niewyważenia nie jest aktywny. Error correction - aktywować monitor systemowy poprzez cykl toczenia - sprawdzić parametr maszynowy maxUnbalanceOem oraz limitUnbalanceOem i w razie konieczności skorygować
230-042E	Error message Monitorowanie niewyważenia: wrzeciono nie jest skonfigurowane Cause of error Brak parametrów maszynowych monitorowania niewyważenia dla konfigurowania wrzeciona. Error correction - sprawdzić obiekt konfig CfgUnbalance konfiguracji wrzeciona i w razie konieczności skorygować

Numer błędu	Opis
230-042F	<p>Error message Monitorowanie niewyważenia: błędne parametry wrzeciona lub indeks</p> <p>Cause of error Konfiguracja wrzeciona lub konfiguracja monitorowania niewyważenia jest błędna. Podano błędny indeks wrzeciona lub konfiguracja wrzeciona obiektu config CfgUnbalance jest błędna.</p> <p>Error correction - sprawdzić indeks wrzeciona w obiekcie config CfgAxes i w razie konieczności skorygować - sprawdzić parametr maszynowy spindle w obiekcie config CfgUnbalance i w razie konieczności skorygować</p>
230-0430	<p>Error message Monitorowanie niewyważenia: graniczna prędk.obrotowa</p> <p>Cause of error Określona przez sterowanie maksymalna prędkość obrotowa dla określenia niewyważenia została osiągnięta.</p> <p>Error correction - zmniejszyć prędkość obrotową wrzeciona, ponownie przeprowadzić pomiary</p>
230-0431	<p>Error message Śledzenie niewyważenia: wewnętrzny błąd</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd śledzenia niewyważenia: błędny status w IPO dla monitorowania niewyważenia</p> <p>Error correction - powiadomić serwis</p>
230-0432	<p>Error message Śledzenie niewyważenia: timeout wyzwalacza</p> <p>Cause of error W funkcji śledzenia niewyważenia nie zostały spełnione warunki triggera, zdefiniowane w konfiguracji maszyny.</p> <p>Error correction - sprawdzić parametr maszynowy triggerMin i triggerMax oraz w razie konieczności skorygować</p>
230-0433	<p>Error message Śledzenie niewyważenia: wewnętrzny błąd</p> <p>Cause of error Dla funkcji trace niewyważenia aktywny jest błędny kanał trace.</p> <p>Error correction - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
230-0434	<p>Error message Sledzenie niewyważenia: indeks wrzeciona odsyła do niewłaściwej osi</p> <p>Cause of error Dla funkcji Trace niewyważenia podano błędny indeks wrzeciona. Indeks wskazuje na błędną oś.</p> <p>Error correction - sprawdzić parametr maszynowy spindle w obiekcie konfig CfgUnbalance i w razie konieczności skorygować</p>
230-0435	<p>Error message Sledzenie niewyważenia: parametr maszynowy niezdefiniowany</p> <p>Cause of error Parametry maszyny dla konfigurowania funkcji Trace niewyważenia nie są dostępne w konfiguracji.</p> <p>Error correction - zapisać parametr maszynowy w obiekcie konfiguracji CfgUnbalance</p>
230-0436	<p>Error message Sledzenie niewyważenia: wewnętrzny błąd</p> <p>Cause of error Cykl OEM dla funkcji Trace niewyważenia jest błędny. Prędkość obrotowa lub liczba mierzonych obrotów nie została zdefiniowana. Parametry count lub speed nie mogą zawierać wartości 0.</p> <p>Error correction - cykl OEM dla funkcji Trace niewyważenia skorygować. Wartości dla count lub speed nie mogą wynosić 0.</p>
230-0437	<p>Error message Sledzenie niewyważenia: błędny indeks wrzeciona</p> <p>Cause of error Dla funkcji Trace niewyważenia podano niewłaściwy indeks wrzeciona.</p> <p>Error correction - sprawdzić parametr maszynowy spindle i w razie potrzeby skorygować</p>
230-0438	<p>Error message Sledzenie niewyważenia: oś dla pomiaru nie zdefiniowana</p> <p>Cause of error Dla funkcji Trace niewyważenia nie zdefiniowano osi pomiaru.</p> <p>Error correction - sprawdzić parametr maszynowy axisOfMeasure i w razie potrzeby skorygować</p>

Numer błędu	Opis
230-0439	<p>Error message Sledzenie niewyważenia: wrzeciono nie jest skonfigurowane</p> <p>Cause of error Podane dla funkcji Trace niewyważenia wrzeciono nie zostało znalezione w konfiguracji maszyny.</p> <p>Error correction - sprawdzić parametr maszynowy spindle i w razie potrzeby skorygować.</p>
230-043A	<p>Error message Sledzenie niewyważenia: podana oś wyzwalacza nie jest dostępna</p> <p>Cause of error Podana dla funkcji Trace niewyważenia oś triggera nie jest dostępna.</p> <p>Error correction - sprawdzić parametr maszynowy spindle i w razie potrzeby skorygować.</p>
230-043B	<p>Error message Sledzenie niewyważenia: warunki wyzwalacza nie spełnione</p> <p>Cause of error Nastawione dla funkcji Trace niewyważenia warunki triggera nie są spełnione.</p> <p>Error correction - sprawdzić parametr maszynowy triggerMin i triggerMax oraz w razie konieczności skorygować.</p>
230-043C	<p>Error message Monitorowanie niewyważenia: nie zdefiniowano dopuszczalnego niewyważenia</p> <p>Cause of error Konieczny dla monitorowania niewyważenia parametr użytkownika, maksymalne dopuszczalne niewyważenie, nie został zdefiniowany.</p> <p>Error correction - zapisać parametr użytkownika maxUnbalanceUsr</p>
230-043D	<p>Error message Monitorowanie niewyważenia: nie zdefiniowano dopuszczalnej sumy niewyważenia</p> <p>Cause of error Konieczny dla monitorowania niewyważenia parametr użytkownika, maksymalnie dopuszczalna suma niewyważenia, nie został zdefiniowany.</p> <p>Error correction - zapisać parametr użytkownika limitUnbalanceUsr</p>

Numer błędu	Opis
230-043E	<p>Error message Monitorowanie niewyważenia: nie zdefiniowano dopuszczalnego niewyważenia</p> <p>Cause of error Konieczny dla monitorowania niewyważenia parametr maszynowy, maksymalne dopuszczalne niewyważenie (w całym systemie), nie został zdefiniowany.</p> <p>Error correction - zapisać parametr maszynowy maxUnbalanceOem</p>
230-043F	<p>Error message Monit.niewyważenia: nie zdef.dopuszcz. sumy niewyważenia</p> <p>Cause of error Konieczny dla monitorowania niewyważenia parametr maszynowy, maksymalnie dopuszczalna suma niewyważenia (w całym systemie), nie został zdefiniowany.</p> <p>Error correction - zapisać parametr maszynowy limitUnbalanceOem</p>
230-0440	<p>Error message Transmisja bufora czasu rzecz. ze zintgr. oscylsk.rozpoczęta</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
230-0441	<p>Error message Wewn.błąd przy transmisji danych pomiarowych oscyloskopu</p> <p>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.</p> <p>Error correction - Repeat the measurement - Inform your service agency if the error continues to occur</p>

Numer błędu	Opis
230-0442	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1158 427">Wył.końcowy/strefa ochrony program.błądnie dla osi %2</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <p data-bbox="501 488 1134 551">Dla wyłączników krańcowych/stref ochronnych dla osi modulo obowiązują następujące ograniczenia:</p> <ul data-bbox="501 555 1206 931" style="list-style-type: none"> - dolny limit musi znajdować się w przedziale między -360° + 360° stopni. - górny limit musi znajdować się w przedziale między 0° i +360°. - dolny limit musi być mniejszy od górnego limitu. - różnica górnej oraz dolnej wartości ograniczenia musi być mniejsza od 360°. - jeśli skonfigurowany jest parametr maszynowy "moveAfter-Ref", to oś nie jest dalej przemieszczana. Wyświetlane jest ostrzeżenie. - obydwie strefy ochronne = 0 oznacza: monitorowanie jest wyłączone <p data-bbox="501 943 692 972">Error correction</p> <p data-bbox="501 981 943 1010">Dopasuj wartość dla strefy ochronnej.</p>
230-0443	<p data-bbox="501 1048 676 1077">Error message</p> <p data-bbox="501 1086 948 1115">Nałożenie kółka (M118) niedozwolone</p> <p data-bbox="501 1137 676 1167">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1176 1190 1301">Próbowano, przy aktywnym monitorowaniu kolizji, aktywować funkcję M118. Funkcja dołączenia kółka obrotowego z M118 nie jest dozwolona w połączeniu z monitorowaniem kolizji.</p> <p data-bbox="501 1312 692 1341">Error correction</p> <p data-bbox="501 1350 1190 1413">Usunąć M118 z programu NC lub dezaktywować monitorowanie kolizji.</p>
230-0444	<p data-bbox="501 1451 676 1480">Error message</p> <p data-bbox="501 1489 1091 1518">Monitorowanie kolizji w trybie toczenia niemożliwe</p> <p data-bbox="501 1541 676 1570">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1579 1206 1671">Monitorowanie kolizji nie może dokonywać nadzoru narzędzi tokarskich oraz obracających się z wrzecionem tokarskim obiektów kolizji.</p> <p data-bbox="501 1682 692 1711">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1720 1158 1816" style="list-style-type: none"> - Usunąć w razie konieczności objekty kolizji (CMOs) z kinematyki toczenia(powiadomić producenta maszyn). - Nie montować narzędzi tokarskich w trybie frezowania.

Numer błędu	Opis
230-0445	<p>Error message Odchylenie od prędkości (oś %2) zbyt duże</p> <p>Cause of error Odchylenie szybkości pomiędzy enkoderem położenia i enkoderem prędkości obrotowej jest zbyt duże.</p> <p>Error correction Skontrolować sprzężenie pomiędzy enkoderem położenia i enkoderem prędkości obrotowej</p>
230-0446	<p>Error message Wewn.błąd przy przetwarzaniu danych pomiarowych oscyloskopu</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software: synchronizacja kanałów oscyloskopu błędna.</p> <p>Error correction - powtórzyć pomiar - powiadomić serwis, jeśli błąd dalej się pojawia</p>
230-0447	<p>Error message Wewn.błąd przy przetwarzaniu danych pomiarowych oscyloskopu</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software: synchronizacja kanałów oscyloskopu w połączeniu z warunkiem triggera jest błędna.</p> <p>Error correction - powtórzyć pomiar - powiadomić serwis, jeśli błąd dalej się pojawia</p>
230-0448	<p>Error message Wewn.błąd przy przetwarzaniu danych pomiarowych oscyloskopu</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software: kolejność przekazywanych danych do oscyloskopu jest błędna.</p> <p>Error correction - powtórzyć pomiar - powiadomić serwis, jeśli błąd dalej się pojawia</p>

Numer błędu	Opis
230-0449	<p>Error message Kółko ręczne: podłączono błędne kółko ręczne</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- elektroniczne kółko ręczne nie jest podłączone.- przez parametr maszynowy System/CfgHandwheel/type skonfigurowano niewłaściwe kółko ręczne. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- podłączyć kółko poprzez adapter kablowy.- sprawdzić parametr maszynowy System/CfgHandwheel/type.
230-044A	<p>Error message Kółko ręczne: zabrudzone lub uszkodzone</p> <p>Cause of error Kółko ręczne melduje zakłócenia transmisji sygnału:</p> <ul style="list-style-type: none">- enkoder w kółku zabrudzony- kółko ręczne uszkodzone <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić funkcjonowanie wyłącznika awaryjnego i klawiszy zezwolenia- w razie konieczności wymienić kółko
230-044B	<p>Error message Kółko ręczne: zakłócenie transmisji</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- przez parametr maszynowy System/CfgHandwheel/type skonfigurowano niewłaściwe kółko ręczne.- transmisja danych pomiędzy kółkiem i sterowaniem została zakłócona. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić parametr maszynowy System/CfgHandwheel/type.- w przypadku kółka na sygnale: zredukować odległość od odbiornika- wyłączyć możliwe źródła zakłóceń- sprawdzić kabel
230-044C	<p>Error message Kółko ręczne: błąd transmisji</p> <p>Cause of error Linia transmisyjna jest uszkodzona lub niewłaściwa.</p> <p>Error correction Sprawdzić linię transmisji na uszkodzenia.</p>

Numer błędu	Opis
230-044D	<p>Error message Kółko: parametr błędny</p> <p>Cause of error Wartości inicjalizacji dla podłączonego kółka są nieważne.</p> <p>Error correction Sprawdzić dane konfiguracji System/CfgHandwheel/initValues.</p>
230-044E	<p>Error message Kółko ręczne: przekroczenie czasu</p> <p>Cause of error Przy komunikacji z kółkiem pojawiło się przekroczenie zakresu czasu.</p> <p>Error correction - sprawdzić access-point kółka - sprawdzić ustawienia sygnału radiowego</p>
230-044F	<p>Error message Kółko ręczne: brak połączenia</p> <p>Cause of error Utworzenie połączenia z kółkiem jest niemożliwe. Kółko ewentualnie nie znajduje się w access-point (uchwyt kółka).</p> <p>Error correction Zamontować kółko w access-point (uchwyt kółka).</p>
230-0450	<p>Error message Oś %2: CfgReferencing/doubleRefOffset: %3 zapisać</p> <p>Cause of error Wykonano podwójny zapis referencji.</p> <p>Error correction W konfiguracji maszyny (parametr CfgReferencing/dblRefOffset) zapisać podaną wartość.</p>
230-0451	<p>Error message PLC-przemieszczenie dla osi %2 niedozwolone</p> <p>Cause of error Obecnie aktywny program NC blokuje manualne przemieszczenie osi klawiszami kierunkowymi kółka lub przemieszczenia z programu PLC.</p> <p>Error correction Dopasować program PLC</p>

Numer błędu	Opis
230-0452	<p>Error message DCM: manualne przemiesz.podczas przebiegu prog.niedo- zwolone</p> <p>Cause of error You tried to make a movement with axis direction keys, a handwheel or PLC command while a program run was active</p> <p>Error correction Wait until the program run has ended or change to Single Block mode</p>
230-0453	<p>Error message DCM: start programu lub kontynuowanie niemożliwe</p> <p>Cause of error You tried to start a program during an axis movement, e.g. by the axis direction key, handwheel or PLC command.</p> <p>Error correction Wait until the motion by axis direction key, handwheel or PLC command has finished</p>
230-0454	<p>Error message DCM: TCPM niedozwolny przy aktywnym DCM</p> <p>Cause of error You tried to move in Manual mode with TCPM during active DCM</p> <p>Error correction Deactivate TCPM Deactivate DCM and move without monitoring</p>
230-0455	<p>Error message DCM: ruch uchwytu wyrównawczego nie jest monitorowany</p> <p>Cause of error When DCM is active, you use the "tapping with floating tap holder" cycle. Please note that movements of the floating tap holder are not monitored by DCM. Collision monitoring observes the floating tap holder at its resting position.</p> <p>Error correction</p>
230-0456	<p>Error message DCM w trybie z opóźnieniem lub częściowym wysterowa- niem niemożliwe</p> <p>Cause of error Próbowano wykorzystywać DCM z niewysterowanymi wstępnie osiami.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany konfiguracji</p>

Numer błędu	Opis
230-0457	<p>Error message Znacznika referencyjnego nie znaleziono</p> <p>Cause of error Punkt referencyjny nie został znaleziony po pokonaniu koniecznego dla kodowanego referencjonowania odcinka.</p> <p>Error correction - powiadomić producenta maszyn - sprawdzić domontowany enkoder - sprawdzić konfigurację maszyny (parametr posEncoderRefDist)</p>
230-0458	<p>Error message DCM: parametr skipReferencing sprawdzić</p> <p>Cause of error Ustawiono parametr maszynowy System/CfgMachineSimul/skipReferencing na wartość TRUE. Przy takim ustawieniu nie jest możliwe dynamiczne monitorowanie kolizji DCM.</p> <p>Error correction Ustawić parametr skipReferencing na wartość FALSE lub aktywować tryb terminalu programowania (simMode = CcAndExt)</p>
230-0459	<p>Error message S-RAM-zawartość osi %2 niekonsystentna</p> <p>Cause of error Zapisane w S-RAM wartości położenia EnDat osi są niewłaściwe. Należy wykorzystać zachowane w pliku wartości.</p> <p>Error correction Sprawdzenie aktualnej pozycji osi</p>
230-045B	<p>Error message DCM: aktywowanie podczas przemieszczenia</p> <p>Cause of error Aktywowano dynamiczne monitorowanie kolizji DCM podczas przebiegu programu lub przemieszczenia osi.</p> <p>Error correction DCM aktywować przy postoju maszyny.</p>
230-045C	<p>Error message S-RAM-dane osi %2 nadpisane wartościami z pliku</p> <p>Cause of error Zapisane w S-RAM wartości położenia EnDat osi są nadpisane przez zachowane w pliku wartości.</p> <p>Error correction Sprawdzić aktualną pozycję osi</p>

Numer błędu	Opis
230-045D	<p>Error message Oś %2: CfgReferencing/doubleRefOffset: %3 została zapisana</p> <p>Cause of error Wykonano podwójny zapis referencji.</p> <p>Error correction W konfiguracji zapisano podaną wartość.</p>
230-045E	<p>Error message Oscyloskop przy starcie obróbki referencyjnej aktywny</p> <p>Cause of error The oscilloscope is active and a reference operation was started at the same time. The oscilloscope cannot be used during the reference operation.</p> <p>Error correction Close the oscilloscope and repeat the reference operation</p>
230-045F	<p>Error message Zaprogramowane przemieszczenie niedozwolone</p> <p>Cause of error W trybie pracy 'Wycofanie' programowane przemieszczenie osi nie jest dozwolone.</p> <p>Error correction Jak długo tryb pracy 'Wycofanie' jest aktywny nie uruchamiać programu NC</p>
230-0460	<p>Error message Konfiguracja osi %2 błędna</p> <p>Cause of error Oś została błędnie skonfigurowana.</p> <p>Error correction Konfigurację osi w następujących miejscach sprawdzić i ewentualnie skorygować: - CfgSupplyModule->name - CfgPowerStage->ampPowerSupplyType - CfgPowerStage->ampBusVoltage - CfgServoMotor->motSupply</p>

Numer błędu	Opis
230-0461	<p>Error message Konfiguracja kinematycznej kompensacji błędna</p> <p>Cause of error Konfiguracja kompensacji temperatury lub kinematycznej kompensacji jest błędna. Sterowanie przejeżdża bez kompensacji, jak długo ten błąd nie zostanie skorygowany. Dokładna przyczyna znajduje się w tekście dodatkowym w języku angielskim.</p> <p>Error correction - pokwitować błąd, aby kontynuować bez kompensacji - skorygować konfigurację</p>
230-0462	<p>Error message Kompensacja temperatury błędna</p> <p>Cause of error Podczas obliczania kompensacji temperatury pojawił się błąd. Możliwe, iż kompensacja temperatury nie działa.</p> <p>Error correction Sprawdzić konfigurację temperatury.</p>
230-0463	<p>Error message Kompensacja kinematyczna błędna</p> <p>Cause of error Podczas obliczania kompensacji kinematycznych pojawił się błąd. Możliwe, iż kompensacje kinematyczne nie działają.</p> <p>Error correction Sprawdzić i ewentualnie skorygować konfiguracje kinematyczne.</p>
230-0464	<p>Error message Licznik Endat-Multiturn osi %2 został skorygowany</p> <p>Cause of error Zachowana w konfiguracji wartość dla licznika Endat-Multiturn nie jest poprawna. Wartość została automatycznie skorygowana przez sterowanie.</p> <p>Error correction Sprawdzenie aktualnej pozycji osi</p>
230-0465	<p>Error message Licznik Endat-Multiturn osi %2 został zmieniony</p> <p>Cause of error Zachowana w konfiguracji wartość dla licznika Endat-Multiturn została nadpisana. Zmiana zostanie przejęta dopiero po restarcie sterowania.</p> <p>Error correction Na nowo uruchomić sterowanie</p>

Numer błędu	Opis
230-0467	<p>Error message Opcja KinematicsComp nie jest zwolniona</p> <p>Cause of error Skonfigurowano kompensację kinematyczną, jednakże opcja KinematicsComp nie została odblokowana. Kompensacja kinematyczna nie działa.</p> <p>Error correction - skorygować konfigurację oraz odblokować opcję software.</p>
230-0468	<p>Error message Maksymalna wartość kompensacji %2 w CfgKinSimpleTrans %1 osiągnięta</p> <p>Cause of error Wartość dla kinematycznej kompensacji temperatury na transformacji przekroczyła maksymalnie dopuszczalną wartość. Kompensacja zostaje ustawiona na maksymalną wartość. Ostrzeżenie zostaje skasowane, jak tylko wartość maksymalna zejdzie poniżej.</p> <p>Error correction - sprawdzić obliczenie kompensacji i w razie potrzeby skorygować - sprawdzić wchodzące zmienne PLC</p>
230-0469	<p>Error message Maksymalna wartość kompensacji %2 na osi %1 komponent %3 osiągnięta</p> <p>Cause of error Wartość dla kinematycznej kompensacji na osi przekroczyła maksymalnie dopuszczalną wartość. Kompensacja zostaje ustawiona na maksymalną wartość. Ostrzeżenie zostaje skasowane, jak tylko wartość maksymalna zejdzie poniżej.</p> <p>Error correction - powiadomić producenta maszyn - sprawdzić obliczenie wartości i w razie konieczności skorygować - sprawdzić wchodzące zmienne PLC i tabele a także w razie potrzeby skorygować</p>
230-046A	<p>Error message Zdefiniowano więcej niż %2 szybkich wejść PLC</p> <p>Cause of error W pliku IOC zdefiniowano więcej szybkich wejść PLC niż jest to dozwolone.</p> <p>Error correction - sprawdzić konfigurację IO - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
230-046B	<p data-bbox="501 360 679 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1190 427">Szybkie wejście PLC do niedopuszczalnego systemu szyny</p> <p data-bbox="501 450 679 479">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 488 1190 607" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 488 1190 546">- In the IOC file, a fast PLC input was defined on an illegal bus system.<li data-bbox="501 555 1190 607">- Fast PLC inputs can be defined only on an HSCI-PL or the internal PL. <p data-bbox="501 616 1190 674">The affected PLC input is shown in the additional information.</p> <p data-bbox="501 683 692 712">Error correction</p> <ul data-bbox="501 721 831 786" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 721 831 750">- Check the IO configuration<li data-bbox="501 759 831 786">- Inform your service agency
230-046C	<p data-bbox="501 824 679 853">Error message</p> <p data-bbox="501 862 1050 891">Szybkie wejścia PLC zdefiniowano wielokrotnie</p> <p data-bbox="501 913 679 943">Cause of error</p> <p data-bbox="501 952 1190 1010">Fast PLC inputs are defined both in the IOC file as well as in the configuration data (machine parameters).</p> <p data-bbox="501 1019 1153 1048">Note that the entry in the configuration data has priority.</p> <p data-bbox="501 1057 692 1086">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1095 1190 1249" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 1095 826 1124">- Check the IO configuration<li data-bbox="501 1133 1190 1218">- Delete the CfgPlcFastInput configuration parameter (parameter number 103700) from the configuration data, if required<li data-bbox="501 1227 831 1249">- Inform your service agency
230-046D	<p data-bbox="501 1288 679 1317">Error message</p> <p data-bbox="501 1326 1174 1355">Wejście dla zwolnienia grup osi błędnie parametryzowane</p> <p data-bbox="501 1377 679 1406">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1415 1190 1509">Wejście PLC dla odblokowania grupy osi było błędnie parametryzowane w konfiguracji IO (plik IOC) lub nie było wcale parametryzowane.</p> <p data-bbox="501 1518 692 1547">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1556 818 1624" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 1556 818 1585">- sprawdzić konfigurację IO<li data-bbox="501 1594 743 1624">- powiadomić serwis
230-046E	<p data-bbox="501 1662 679 1691">Error message</p> <p data-bbox="501 1700 1121 1729">Zdefiniowano kilka wejść dla zwolnienia grupy osi %2</p> <p data-bbox="501 1751 679 1780">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1789 1190 1908" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 1789 1190 1848">- na jedną grupę osi może być zdefiniowane tylko jedno wejście PLC dla odblokowania grupy osi.<li data-bbox="501 1856 1190 1908">- w pliku IOC zdefiniowano dla jednej grupy osi kilka wejść PLC dla odblokowania grupy osi. <p data-bbox="501 1917 692 1946">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1955 818 2018" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 1955 818 1984">- sprawdzić konfigurację IO<li data-bbox="501 1993 743 2018">- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
230-046F	<p>Error message</p> <p>Wejście dla zwolnienia grupy osi %2 do niedopuszczalnego systemu szyny</p> <p>Cause of error</p> <p>Wejście dla odblokowania grupy osi zostało zdefiniowane w konfiguracji IO (plik IOC) w niedozwolonym systemie szyny. Wejście może być definiowane tylko na jednej HSCI-PL.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić konfigurację IO- powiadomić serwis
230-0470	<p>Error message</p> <p>Szybkie wejście dla wrzeciona błędnie parametryzowane</p> <p>Cause of error</p> <p>Szybkie wejście dla wrzeciona nie było parametryzowane w konfiguracji IO (plik IOC) lub było błędnie parametryzowane.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić konfigurację IO- powiadomić serwis
230-0471	<p>Error message</p> <p>Zdefiniowano kilka szybkich wejść dla wrzeciona %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Dla wrzeciona zdefiniowano w konfiguracji IO (plik IOC) więcej niż jedno szybkie wejście. Dozwolone jest maksymalnie jedno wejście.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić konfigurację IO- powiadomić serwis
230-0472	<p>Error message</p> <p>Szybkie wejście dla wrzeciona %2 do niedopuszczalnego systemu szyny</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- szybkie wejście dla wrzeciona zostało zdefiniowane w niedozwolonym systemie szyny.- wejście może być definiowane tylko na HSCI-PL lub wewnętrznej PL. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić konfigurację IO- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
230-0473	<p>Error message</p> <p>Szybkie wejście nie może zostać aktywowane</p> <p>Cause of error</p> <p>Szybkie wejście nie może być aktywowane, ponieważ konfiguracja IO nie jest zgodna z rzeczywistą strukturą hardware. To wejście jest podane w informacjach dodatkowych.</p> <ul style="list-style-type: none">- sterowanie jest eksploatowane w trybie symulacyjnym.- plik IOC nie pasuje do struktury hardware.- opcje w konfiguracji nie są nastawione poprawnie. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić strukturę hardware- sprawdzić konfigurację IO- sprawdzić opcje- powiadomić serwis
230-0474	<p>Error message</p> <p>Wejścia dla zwolnienia grup osi wielokrotnie zdefiniowane</p> <p>Cause of error</p> <p>Inputs for axis-group release are defined both in the IOC file as well as in the configuration data (machine parameters). Note that the entry in the configuration data has priority.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Check the IO configuration- Delete the configuration parameter driveOffGroupInput (parameter number 100106) if necessary- Inform your service agency
230-0475	<p>Error message</p> <p>Szybkie wejście dla wrzeciona %2 wielokrotnie zdefiniowane</p> <p>Cause of error</p> <p>Zarówno w pliku IOC jak i w danych konfiguracji (parametry maszynowe) są zdefiniowane szybkie wejścia dla wrzeciona. Uwzględnić, iż zapis w danych konfiguracji (parametry maszynowe) ma priorytet.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić konfigurację IO- zapis w danej konfiguracji CfgSpindle/MP_fastInput (numer parametru maszynowego 401502) sprawdzić i w razie potrzeby usunąć- powiadomić serwis
230-0479	<p>Error message</p> <p>TRC: identyfikacja została dopasowana; oś %1; plik %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Plik kompensacyjny dla TRC został dopasowany. Wartości zostały przesłane do jednostki sterownika CC i aktywowane.</p> <p>Error correction</p> <p>Zwrócić uwagę na dalsze meldunki.</p>

Numer błędu	Opis
230-047A	<p>Error message Brak szybkiego wejścia dla wrzeciona %2 (%3)</p> <p>Cause of error Nie zdefiniowano szybkiego wejścia dla referencjonowania lub zatrzymania.</p> <p>Error correction - sprawdzić konfigurację IO (plik IOC)</p>
230-047B	<p>Error message Zaprogramowano zbyt duży błąd położenia. Ograniczenie do %1 mm.</p> <p>Cause of error - The configured position error is too large for Kinematic-sComp. - The configured value is limited.</p> <p>Error correction - Correct the corresponding value(s) in the kinematic configuration (machine parameters locErrX, locErrY, locErrZ, locErrA, locErrB, locErrC). - Inform your service agency</p>
230-047E	<p>Error message Oś %2: podwójny zapis referencyjny jest aktywny</p> <p>Cause of error Przy aktywowanym podwójnym referencjonowaniu został uruchomiony cykl próbkowania, chociaż znacznik referencyjny enkodera długości nie został jeszcze przejechany.</p> <p>Error correction - przejechać znacznik referencyjny - sprawdzić wpis dla podwójnego referencjonowania w parametrze maszynowym MP_doubleRef - powiadomić serwis</p>
230-047F	<p>Error message Aktualna pozycja Rzecz osi (%2) nie może zostać przejęta</p> <p>Cause of error - konfiguracja producenta maszyn nie pozwala na przejęcie aktualnej pozycji Endat</p> <p>Error correction - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
230-0480	<p>Error message</p> <p>Maksymalna wartość kompensacji %2 na osi %1 osiągnięta</p> <p>Cause of error</p> <p>Wartość dla kinematycznej kompensacji na osi przekroczyła maksymalnie dopuszczalną wartość. Kompensacja zostaje ustawiona na maksymalną wartość. Ostrzeżenie zostanie skasowane, kiedy wartość maksymalna zejdzie poniżej o 0.1 mm. Do kompensacji kinematycznej wchodzi zarówno kinematyczna kompensacja temperatury jak i kompensacje poprzez KinematicsComp (opcja software).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić obliczenie wartości kompensacji i w razie konieczności skorygować- wchodzące do kompensacji zmienne PLC oraz tabele sprawdzić i w razie potrzeby skorygować- powiadomić serwis
230-0481	<p>Error message</p> <p>Kółko ręczne %3: podłączono niewłaściwe kółko ręczne</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- elektroniczne kółko ręczne nie jest podłączone.- przez parametr maszynowy System/CfgHandwheel/type skonfigurowano niewłaściwe kółko ręczne. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- podłączyć kółko poprzez adapter kablowy.- sprawdzić parametr maszynowy System/CfgHandwheel/type.
230-0482	<p>Error message</p> <p>Kółko ręczne %3: zabrudzenie</p> <p>Cause of error</p> <p>Kółko ręczne melduje zakłócenia transmisji sygnału:</p> <ul style="list-style-type: none">- enkoder w kółku zabrudzony- kółko ręczne uszkodzone <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić funkcjonowanie wyłączenia awaryjnego i klawiszy zezwolenia- w razie konieczności wymienić kółko

Numer błędu	Opis
230-0483	<p>Error message Kółko ręczne %3: zakłócenie transmisji</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przez parametr maszynowy System/CfgHandwheel/type skonfigurowano niewłaściwe kółko ręczne. - transmisja danych pomiędzy kółkiem i sterowaniem została zakłócona. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić parametr maszynowy System/CfgHandwheel/type. - w przypadku kółka na sygnale: zredukować odległość od odbiornika - wyłączyć możliwe źródła zakłóceń - sprawdzić kabel
230-0484	<p>Error message Kółko ręczne %3: błąd transmisji</p> <p>Cause of error Linia transmisyjna jest uszkodzona lub niewłaściwa.</p> <p>Error correction Sprawdzić linię transmisji na uszkodzenia.</p>
230-0485	<p>Error message Kółko %3: parametr błędny</p> <p>Cause of error Wartości inicjalizacji dla podłączonego kółka są nieważne.</p> <p>Error correction Sprawdzić dane konfiguracji System/CfgHandwheel/initValues.</p>
230-0486	<p>Error message Kółko ręczne %3: przekroczenie czasu</p> <p>Cause of error Przy komunikacji z kółkiem pojawiło się przekroczenie zakresu czasu.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić access-point kółka - sprawdzić ustawienia sygnału radiowego
230-0487	<p>Error message Kółko ręczne %3: brak połączenia</p> <p>Cause of error Utworzenie połączenia z kółkiem jest niemożliwe. Kółko ewentualnie nie znajduje się w access-point (uchwyt kółka).</p> <p>Error correction Zamontować kółko w access-point (uchwyt kółka).</p>

Numer błędu	Opis
230-0488	<p>Error message Brak przyporządkowania kółek i złączy</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Two or more handwheels were configured (CfgHandwheel) but no connections assigned- The automatic assignment to a connection is possible only with a single handwheel <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Reduce the number of configured handwheels to one handwheel- Assign individual handwheels to one connection each (CfgHandwheelList)- Inform your service agency
230-0489	<p>Error message Możliwe tylko kółko ręczne na sygnale HR 550FS</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- More than one active HR 550FS wireless handwheel is configured <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Check and adjust the range of action. Only one wireless handwheel can be active: Deactivate wireless handwheels (CfgHandwheel->type) or remove the assignment (CfgHandwheelList)- Inform your service agency
230-048C	<p>Error message Błąd przy kwitowaniu SampleRate w CC</p> <p>Cause of error The acknowledged SampleRate of the CC controller unit does not agree with the SampleRate of the set parameters</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Check parameter MP_ampPwmFrq for the SampleRate- Inform your service agency
230-048D	<p>Error message Narzucone działanie kółka jest ignorowane</p> <p>Cause of error Podczas M140 i przemieszczeń pomiarowych narzucona funkcjonalność kółka nie może zostać zmieniona.</p> <p>Error correction Jeśli M140 i przemieszczenia pomiarowe nie są aktywne, to narzucona funkcjonalność kółka może zostać zmieniona.</p>

Numer błędu	Opis
230-048E	<p>Error message Wewnętrzny błąd software w trybie odpracowania pojedynczymi wierszami</p> <p>Cause of error Pojawił się wewnętrzny błąd, który może zakłócać wyświetlanie wierszy w trybie odpracowywania pojedynczych wierszy.</p> <p>Error correction - błąd skasować i pracować dalej normalnie. W trybie odpracowywania pojedynczymi wierszami może w pojedynczych przypadkach dochodzić do niezgodności wskazania z aktualną obróbką. Przemieszczenia wykonywane są mimo to pojedynczo. - jeśli ten błąd pojawi się ponownie, należy wygenerować plik serwisowy oraz powiadomić serwis.</p>
230-048F	<p>Error message Kółko ręczne %3: błąd komunikacji</p> <p>Cause of error - Wewnętrzny błąd komunikacji z kółkiem ręcznym</p> <p>Error correction - zachować pliki serwisowe - powiadomić serwis</p>
230-0490	<p>Error message PLC-przemieszczenie dla osi %2 przerwane</p> <p>Cause of error - przemieszczenie osi klawiszami kółka ręcznego lub programem PLC zostało zatrzymane poprzez rekonfigurację lub cykl systemowy.</p> <p>Error correction - w razie konieczności na nowo uruchomić przemieszczenie osi.</p>
230-0491	<p>Error message Wyjście z gwintu zakończone</p> <p>Cause of error Wyjście z gwintu jest zakończone.</p> <p>Error correction - program NC ma być kontynuowany: pokwitować meldunek i program NC przy pomocy NC-start kontynuować. - program NC nie ma być kontynuowany: pokwitować meldunek i program NC przerwać przy pomocy WEWNĘTRZNY STOP.</p>

Numer błędu	Opis
230-0492	<p>Error message Software NC nie pasuje do oprogramowania wewnętrznego UVR</p> <p>Cause of error Niewłaściwa kombinacja z software NC i oprogramowania sprzętowego UVR.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
230-0493	<p>Error message Watchdog MC / UVR różny</p> <p>Cause of error Watchdogs na głównym procesorze MC i w module zasilania UVR posiadają różne wartości.</p> <p>Error correction wygenerować plik serwisowy oraz powiadomić serwis techniczny.</p>
230-0494	<p>Error message Meldunek od UVR %2</p> <p>Cause of error Jednostka zasilania UVR melduje błąd</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
230-0495	<p>Error message Niewłaściwy indeks osiowy oś %1</p> <p>Cause of error - parametr maszynowy CfgAxisHardware/MP_ccAxisIndex zawiera niewłaściwą wartość.</p> <p>Error correction - sprawdzić konfigurację w MP_ccAxisIndex i w razie potrzeby zmienić: właściwe wartości to 0 .. N-1, przy czym N oznacza liczbę obwodów regulacji w odpowiedniej jednostce sterownika. Przykład: dla CC xx06 obowiązują wartości 0 do 5. - powiadomić serwis</p>
230-0496	<p>Error message Wejście dla enkodera prędkości obrotowej (%1) nie ważne</p> <p>Cause of error Konfiguracja wejścia czujnika prędkości obrotowej osi jest błędna</p> <p>Error correction Sprawdzić konfigurację osi: - CfgAxisHardware/MP_speedEncoderInput</p>

Numer błędu	Opis
230-0497	<p>Error message Niewłaściwa przetwor. lub złącze silnika (%1, prz. %2, silnik %3)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - skonfigurowane złącze dla przetwornicy w jednostce sterownika nie jest dostępne (CfgAxisHardware/MP_inverterInterface) - lub na skonfigurowanym złączu nie jest podłączona przetwornica (CfgAxisHardware/MP_inverterInterface) - lub skonfigurowane złącze dla silnika na przetwornicy nie jest dostępne (CfgAxisHardware/MP_motorConnector). <p>Error correction</p> <p>Sprawdzić następujące parametry maszynowe:</p> <ul style="list-style-type: none"> - CfgAxisHardware/MP_inverterInterface - CfgAxisHardware/MP_motorConnector
230-0498	<p>Error message Błędna synchronizacja podczas przemieszczenia</p> <p>Cause of error Błąd systemu spowodował błędną synchronizację</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
230-0499	<p>Error message CfgLaAxis/MP_axManualJerk (%2) niedostępny dla interp. przemieszczenia PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - parametr maszynowy CfgLaAxis/MP_axManualJerk musi być skonfigurowany dla interpolujących przemieszczeń PLC. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - dla przemieszczanych z interpolowaniem osi PLC sprawdzić konfigurację w parametrze maszynowym CfgLaAxis/MP_axManualJerk. - powiadomić serwis
230-049A	<p>Error message Prędkość obrotowa wrzeczona?</p> <p>Cause of error Program NC nie może być symulowany, ponieważ brak prędkości obrotowej wrzeczona dla posuwu obrotowego. Symulacja możliwa jest tylko z prędkością symulacyjną FMAX.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić program NC i w razie konieczności zmienić. - prędkość symulacyjną zmienić na FMAX.

Numer błędu	Opis
230-049C	Error message Timeout przy modyfikacji polecenia UVR % 2 Cause of error UVR nie pokwitował wydanego polecenia Error correction Możliwe przyczyny: - połączenie HSCI przerwane (patrz dalsze komunikaty o błędach) - defekt UVR
230-049D	Error message Zmiana parametrów wymaga odłączenia napędu Cause of error Przed zmianą bitu kierunku w parametrach napęd musi być wyłączony. Error correction
230-049E	Error message Funkcja sprzęgania w czasie rzeczywistym (RTC) wraz z kółkiem ręcznym aktywna Cause of error - funkcja sprzęgania w czasie rzeczywistym (RTC) ma zostać zamknięta podczas gdy kółko ręczne jest aktywne lub - kółko ręczne ma być aktywowane, podczas gdy funkcja sprzęgania w czasie rzeczywistym jest aktywna. Error correction - sprawdzić program NC i w razie konieczności skorygować - aktywować kółko ręczne w późniejszym czasie - powiadomić serwis
230-04A0	Error message Test hamulca %1 dla osi %2 nieudany Cause of error - uwzględnić dalsze komunikaty Error correction - powiadomić serwis
230-04A2	Error message Układ impulsowy %1 nie jest obsługiwany przez jednostkę nadawczo/odbiorczą Cause of error Jednostka nadawczo/odbiorcza nie obsługuje tego układu impulsowego. Error correction Wybrać inny układ impulsowy Powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
230-04A3	<p>Error message Kolizja układu impulsowego</p> <p>Cause of error Ochrona przed kolizją układu impulsowego zadziałała.</p> <p>Error correction Proszę odsunąć ewentualnie układ pomiarowy manualnie.</p>
230-04A4	<p>Error message Konfiguracja kółka ręcznego na osi %2 niewłaściwa</p> <p>Cause of error Skonfigurowano złącza, które nie są dostępne na tej CC.</p> <p>Error correction Sprawdzić konfigurację osi: - CfgAxisHandwheel->hsciCclIndex - CfgAxisHandwheel->input</p>
230-04A5	<p>Error message Kółko ręczne %3: kółko nie jest obsługiwane</p> <p>Cause of error - elektroniczne kółko ręczne nie jest obsługiwane przez tę wersję software NC</p> <p>Error correction - sprawdzić wersję software - powiadomić serwis - w razie konieczności stosować starszy model kółka ręcznego - w razie konieczności zainstalować Service-Pack oprogramowania NC, obsługujący ten model kółka</p>
230-04A6	<p>Error message Kilka kółek ręcznych na tym samym kanale</p> <p>Cause of error Ewentualnie eksploatowanych jest kilka kółek ręcznych na sygnale radiowym w otoczeniu na tym samym kanale.</p> <p>Error correction - sprawdzić nastawione kanały sygnału kółek - sprawdzić w dialogu konfiguracyjnym spektrum częstotliwości - w razie konieczności zmienić kanał sygnału</p>

Numer błędu	Opis
230-04A7	<p>Error message</p> <p>Inne urządzenia na sygnale radiowym zakłócają pracę kółka ręcznego na sygnale</p> <p>Cause of error</p> <p>Inne urządzenia zakłócają pracę kółka ręcznego na sygnale.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić w dialogu konfiguracyjnym spektrum częstotliwości - w razie konieczności zmienić kanał sygnału
230-04A8	<p>Error message</p> <p>Oś %2 nie mogła zostać aktywowana lub dezaktywowana</p> <p>Cause of error</p> <p>Przy przełączeniu zakresu przemieszczenia musi dla przewidzianych do dezaktywowania osi zostać uprzednio wyłączony regulator położenia, prędkości obrotowej i prądu.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić program PLC i w razie potrzeby dopasować. - powiadomić serwis.
230-04A9	<p>Error message</p> <p>Grupa wyłączenia nie może być ustawiona, blok parametrów %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Parametr CfgAxisHardware/MP_driveOffGroup nie może być nastawiany w sterowaniach ze zintegrowanym Funkcjonalnym Zabezpieczeniem FS firmy HEIDENHAIN.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić parametry. - funkcja musi być zrealizowana przez producenta obrabiarek przy zastosowaniu programu SPLC. - powiadomić serwis.
230-04AA	<p>Error message</p> <p>Grupa wyłączenia musi być ustawiona, blok parametrów %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Parametr CfgAxisHardware/MP_driveOffGroup musi być nastawiany w sterowaniach bez zintegrowanego Funkcjonalnego Zabezpieczenia FS firmy HEIDENHAIN. Należy uwzględnić Instrukcję techniczną sterowania odnośnie funkcji i warunków ramowych tego parametru.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić parametry. - powiadomić serwis.

Numer błędu	Opis
230-04AB	<p>Error message Parametr %2 nie ustawiony dla bloku parametrów %3</p> <p>Cause of error Parametr musi być nastawiony dla bloku parametrów.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić parametry. - powiadomić serwis.
230-04AC	<p>Error message Wejścia dla odblokowania grup osi są ignorowane</p> <p>Cause of error Zdefiniowano wejścia dla odblokowania grup osi przy pomocy ustawienia CfgHardware/MP_driveOffGroupInputs. Te wartości są ignorowane dla tej obrabiarki. Funkcje zabezpieczenia STO, SBC i SS1 mogą być stosowane wyłącznie poprzez moduł wyłączenia PAE-H.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - ustawienie CfgHardware/MP_driveOffGroupInputs skasować. - funkcje zabezpieczenia uplasować na zaciskach modułu PAE i konfigurować w zależności od analizy ryzyka obrabiarki. - powiadomić serwis.
230-04AD	<p>Error message PL wejścia jako odblokowanie grupy osi niedozwolone</p> <p>Cause of error Zdefiniowano wejścia PL dla odblokowania grup osi w pliku IOCP. Te wartości są ignorowane na tej obrabiarce. Funkcje zabezpieczenia STO, SBC i SS1 mogą być stosowane wyłącznie poprzez moduł wyłączenia PAE-H.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - funkcję maszynową odblokowania grup osi skasować na wszystkich zaciskach wejść PL. - funkcje zabezpieczenia uplasować na zaciskach modułu PAE i konfigurować w zależności od analizy ryzyka obrabiarki. - powiadomić serwis.

Numer błędu	Opis
230-04AE	<p>Error message Moduł PAE w pliku IOCP nie skonfigurowany</p> <p>Cause of error Nie znaleziono w pliku IOCP żadnych funkcji maszynowych dla odblokowania grup osi. Funkcje zabezpieczenia STO, SBC i SS1 muszą być skonfigurowane poprzez moduł wyłączenia PAE-H. Prawdopodobnie moduł PAE nie jest skonfigurowany.</p> <p>Error correction - poprawnie skonfigurować moduł PAE w pliku IOCP. - funkcje zabezpieczenia uplasować na zaciskach modułu PAE i konfigurować w zależności od analizy ryzyka obrabiarki. - powiadomić serwis.</p>
230-04AF	<p>Error message Funkcja masz.odblokowania grupy osi na module PL skonfigurowana</p> <p>Cause of error Przynajmniej na jednym zacisku w pliku IOCP zdefiniowano odblokowanie grupy osi, chociaż moduł ten nie jest modułem PAE. Funkcje zabezpieczenia STO, SBC i SS1 mogą być stosowane wyłącznie poprzez moduł wyłączenia PAE-H.</p> <p>Error correction - funkcje zabezpieczenia uplasować na zaciskach modułu PAE i konfigurować w zależności od analizy ryzyka obrabiarki. - powiadomić serwis.</p>
230-04B0	<p>Error message Skonfigurowana niewłaściwa częstotliwość PWM dla osi %2</p> <p>Cause of error Skonfigurowano niewłaściwą częstotliwość PWM. Dla CC 61xx bądź UEC 1xx możliwe są częstotliwości do 10 kHz. Dla urządzeń Gen3 możliwe są w zależności od urządzenia UM tylko częstotliwości do 10 kHz bądź tylko pojedyncze częstotliwości.</p> <p>Error correction Sprawdzić i skorygować konfigurację pod CfgPowerStage->PwmFreq.</p>

Numer błędu	Opis
230-04B3	<p>Error message Aktywowanych więcej osi niż dozwolone to w SIK</p> <p>Cause of error Poprzez opcje osi w SIK określono, ile bezpiecznych osi może być jednocześnie aktywnych. Aktywowano poprzez konfigurację maszyny więcej osi, niż zwolnionych jest opcji osi w SIK.</p> <p>Error correction - sprawdzić konfigurację obrabiarki i w razie potrzeby skorygować - jeśli koniecznych jest więcej bezpiecznych osi: klucz kodowy dla odblokowania dalszych osi można otrzymać od HEIDENHAIN.</p>
230-04B4	<p>Error message SMC: brak meldunku zwrotnego</p> <p>Cause of error SMC run-time error: - The safety-oriented software did not respond within the expected time period. - Generally high system load</p> <p>Error correction Check the system load</p>
230-04B7	<p>Error message Konfiguracja osi %2 błędna</p> <p>Cause of error Oś została błędnie skonfigurowana.</p> <p>Error correction Konfigurację osi w następujących parametrach maszynowych skontrolować i w razie potrzeby skorygować: - CfgSupplyModule/MP_name - CfgPowerStage/MP_ampPowerSupplyType - CfgPowerStage/MP_ampBusVoltage - CfgPowerStage/MP_supplyModule - powiadomić serwis</p>
230-04B9	<p>Error message Sygnał nie może zostać zapisany</p> <p>Cause of error Brak koniecznej autoryzacji dla zarejestrowania sygnałów PLC.</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
230-04BA	Error message UVR%2 zmiana parametrów wymaga restartu. Zamknąć sterowanie i uruchomić na nowo. Cause of error Zmienione parametry maszynowe nie mogą być przejęte przez UVR bez restartu. Error correction Na nowo uruchomić sterowanie
230-04BC	Error message Ostrzeżenie EnDat-encoder obrotów silnika %1-oś ID: %2 SN: %3 Cause of error - wewnętrzny limit funkcyjny enkodera nie został osiągnięty. Error correction - sprawdzić zamontowanie enkodera i w razie konieczności skorygować - jeśli to możliwe enkoder poddać czyszczeniu - skontrolować czy jedna ze charakterystyk enkodera, np. napięcie zasilające lub temperatura otoczenia, nie została dotrzymana. Zapewnić prawidłowe funkcjonowanie enkodera, w przedziale charakterystyk technicznych. - powiadomić serwis
230-04BD	Error message Pierwsze ostrzeżenie EnDat-encoder położenia %1-oś ID: %2 SN: %3 Cause of error - wewnętrzny limit funkcyjny enkodera jest osiągnięty. Enkoder może być eksploatowany w dalszym ciągu, jednakże zalecane jest sprawdzenie funkcjonalności enkodera. Error correction - sprawdzić zamontowanie enkodera i w razie konieczności skorygować - jeśli to możliwe enkoder poddać czyszczeniu - skontrolować czy jedna ze charakterystyk enkodera, np. napięcie zasilające lub temperatura otoczenia, nie została dotrzymana. Zapewnić prawidłowe funkcjonowanie enkodera, w przedziale charakterystyk technicznych. - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
230-04BE	<p>Error message Ostrzeżenie EnDat-encoder położenia %1-oś ID: %2 SN: %3</p> <p>Cause of error - wewnętrzny limit funkcyjny enkodera nie został osiągnięty.</p> <p>Error correction - sprawdzić zamontowanie enkodera i w razie konieczności skorygować - jeśli to możliwe enkoder poddać czyszczeniu - skontrolować czy jedna ze charakterystyk enkodera, np. napięcie zasilające lub temperatura otoczenia, nie została dotrzymana. Zapewnić prawidłowe funkcjonowanie enkodera, w przedziale charakterystyk technicznych. - powiadomić serwis</p>
230-04BF	<p>Error message Fatalny błąd na przetwornicy %2</p> <p>Cause of error - wewnętrzny błąd w przetwornicy</p> <p>Error correction - zwrócić uwagę na dalsze meldunki - powiadomić serwis</p>
230-04C0	<p>Error message Awaryjny stop przetwornica % 2</p> <p>Cause of error - wewnętrzny błąd w przetwornicy</p> <p>Error correction - zwrócić uwagę na dalsze meldunki - powiadomić serwis</p>
230-04C1	<p>Error message NC-stop przetwornica %2</p> <p>Cause of error - wewnętrzny błąd w przetwornicy</p> <p>Error correction - zwrócić uwagę na dalsze meldunki - powiadomić serwis</p>
230-04C2	<p>Error message Wyjścia hamowania nie odczytywalne przez plik IOCP</p> <p>Cause of error Plik IOCP nie został skonfigurowany lub jest nieczytelny</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
230-04C3	<p>Error message Wyjścia hamowania są ignorowane</p> <p>Cause of error Skonfigurowano "wyjścia do sterowania hamulcami" w pliku IOCP. Nie są one obsługiwane w aktualnej konfiguracji maszyny i dlatego też są ignorowane.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - skonfigurowane wyjścia do wysterowania hamulców usunąć z pliku IOCP - skonfigurować wyjścia do wysterowania hamulców poprzez CfgBrake/MP_connection - powiadomić serwis
230-04C4	<p>Error message Dwa wyjścia hamowania wskazują na ten sam hamulec %1</p> <p>Cause of error W pliku IOCP skonfigurowano dwa "wyjścia wysterowania hamulców" z tą samą referencją do jednego hamulca (CfgBrake).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić konfigurację wysterowania hamulców w pliku IOCP i skorygować - powiadomić serwis
230-04C5	<p>Error message Wysterowanie hamulca %2 na osi %3 błędnie skonfigurowane</p> <p>Cause of error Skonfigurowane wyjście wysterowania hamulców w pliku IOCP odsyła do innego zacisku hardware niż używanego aktualnie przez oś.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - skonfigurować wyjście do wysterowania hamulców w pliku IOCP na właściwym zacisku - powiadomić serwis
230-04C6	<p>Error message Hamulec %2: MP_connection nie może być skonfigurowany</p> <p>Cause of error The machine parameter CfgBrake/connection is not supported by the present machine configuration.</p> <p>Error correction Use IOconfig to configure "Output for controlling the brake" through the IOCP file</p>

Numer błędu	Opis
230-04C7	<p>Error message Podłączenie hamulca %2 nie skonfigurowane</p> <p>Cause of error Konieczne do wysterowania hamulców wyjście nie jest dostępne w pliku IOCP</p> <p>Error correction - skonfigurować wyjście do wysterowania tego hamulca w pliku IOCP - powiadomić serwis</p>
230-04C8	<p>Error message Podłączenie hamowania dla hamulca %2 nie skonfigurowane</p> <p>Cause of error Brak konfiguracji podłączenia hamulca w CfgBrake/MP_connection</p> <p>Error correction - skonfigurować parametr maszynowy CfgBrake/MP_connection - powiadomić serwis</p>
230-04C9	<p>Error message Odbiór parametrów bezpieczeństwa %1 konieczny</p> <p>Cause of error - układ struktury hardware został znacznie zmieniony, np. inny typ przetwornicy - konfiguracja znaczących bezpiecznych parametrów została zmieniona - zachowana w pamięci konfiguracja została skorumpowana przez defekty hardware</p> <p>Error correction - sprawdzić bezpieczną konfigurację dla napędu (zestaw parametrów) - w razie konieczności ponownie dokonać odbioru i potwierdzenia konfiguracji przez odpowiednią osobę - powiadomić serwis</p>
230-04CA	<p>Error message Podłączenie dla hamulca %2 błędnie skonfigurowane</p> <p>Cause of error Podłączenie hamulca CfgBrake/MP_connection zostało skonfigurowane z niewłaściwą wartością</p> <p>Error correction - sprawdzić wpis w parametrze maszynowym CfgBrake/MP_connection i w razie konieczności skorygować - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
230-04CB	<p>Error message Osie przełączone podczas ruchu</p> <p>Cause of error - wynik wyłączenia awaryjnego podczas aktywnego przemieszczenia - operacja zablokowania osi przy aktywnym przemieszczeniu przełączona - oś wyłączona przy aktywnym przemieszczeniu</p> <p>Error correction - Przy podejrzeniu błędu PLC: powiadomić producenta maszyn.</p>
230-04CC	<p>Error message Kółko ręczne dezaktywować dla osi %3</p> <p>Cause of error Sterowanie czeka na automatyczny zacisk osi. Aktywowane kółko ręczne uniemożliwia taki zacisk.</p> <p>Error correction Dezaktywować kółko ręczne dla tej osi</p>
230-04CD	<p>Error message Błąd przy konwersowaniu silnika %1</p> <p>Cause of error Converting the motor data from the old table 'PLC:\table \motor_oem.mot' to the table MOTOR_OEM failed.</p> <p>Error correction - Inform your service agency</p>
230-04CE	<p>Error message Communication with CC controller unit faulty</p> <p>Cause of error An error occurred during the internal communication with the CC controller unit. Internal information: error in acknowledging the SampleRate. The requested "blockSize" is not available.</p> <p>Error correction</p>
230-04CF	<p>Error message Client o danym ID jest już zalogowany</p> <p>Cause of error The data interface to the configuration server is occupied.</p> <p>Error correction Inform your service agency.</p>

Numer błędu	Opis
230-04D0	<p>Error message Serwer konfiguracji nie wykazuje gotowości</p> <p>Cause of error No readiness for communication through the data interface with the configuration server.</p> <p>Error correction Inform your service agency.</p>
230-04D1	<p>Error message Zgłoszony parametr nie jest dostępny</p> <p>Cause of error A parameter that is not available was entered.</p> <p>Error correction - Check/Correct the entered parameter - If the error recurs, inform your service agency</p>
230-04D2	<p>Error message Faulty axis configuration (%2)</p> <p>Cause of error Axes that are not configured on the same CC controller unit are to be operated as torque-master-slaves.</p> <p>Error correction Check and correct the configuration</p>
230-04D3	<p>Error message Monitorowanie wyłączników krańcowych software błędne</p> <p>Cause of error Monitoring of the software limit switch was probably deactivated by the machine manufacturer via a macro. This is currently no longer permitted.</p> <p>Error correction - Contact the machine manufacturer - Information for machine manufacturers: check handling of the software limit switch in the OEM macro and correct as needed</p>
230-04D4	<p>Error message Awaryjny stop przez CC, %2</p> <p>Cause of error - wewnętrzny błąd w sterowniku</p> <p>Error correction - zwrócić uwagę na dalsze meldunki - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
230-04D5	<p>Error message NC-stop przez CC, %2</p> <p>Cause of error - wewnętrzny błąd w sterowniku</p> <p>Error correction - zwrócić uwagę na dalsze meldunki - powiadomić serwis</p>
230-04D6	<p>Error message Temperatura CC za wysoka %2</p> <p>Cause of error Temperature sensor detects an excessively high or low temperature within the housing of the controller unit. - Insufficient heat dissipation for the controller unit - Contaminated filter pads - Defective climate control unit in the electrical cabinet - Defective fan - Defective temperature sensor - Unfavorable mounting of components</p> <p>Error correction - Clean the filter pads - Check the climate control unit, and repair it if necessary - Replace the fan - Inform your service agency</p>
230-04D7	<p>Error message Błąd przy kwitowaniu Samplerate w UVR</p> <p>Cause of error The acknowledged sample rate of the UVR drive unit does not agree with the expected sample rate</p> <p>Error correction If the error recurs, inform your service agency.</p>
230-04D8	<p>Error message Błąd przy kwitowaniu Samplerate w UVR</p> <p>Cause of error The requested "blockSize" of the UVR drive unit is not available.</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
230-04DD	<p>Error message Wejście dla SBC.GLOBAL błędnie skonfigurowane</p> <p>Cause of error For the use of the SBC.GLOBAL input terminal of the PAE module, the corresponding machine function was either not configured in the IO configuration (IOC file) or it was configured incorrectly.</p> <ul style="list-style-type: none"> - No PAE module was configured. - A PAE module with an outdated version of the HDD file was configured. - More than one PAE module was configured. - SBC.GLOBAL was configured on the wrong module. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the IO configuration - Inform your service agency
230-04DE	<p>Error message Wejście dla SBC.GLOBAL nie może być konfigurowane</p> <p>Cause of error Do not configure the machine function SBC.GLOBAL in the IO configuration (IOC file) of systems with integrated functional safety.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the IO configuration - Inform your service agency
230-04E0	<p>Error message Wyłącznik krańcowy/strefa ochrony programow. błędnie dla osi %2</p> <p>Cause of error Protection zones for modulo axes should not be used with this version of the control software.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Remove protection zone for modulo axis - Do not configure the axis as a modulo axis
230-04E2	<p>Error message Pozycja startu osi (%2) niedopuszczalna przy skanowaniu wierszy</p> <p>Cause of error Pozycja startu osi leży poza dopuszczalnym zakresem przemieszczenia.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić konfigurację wyłączników krańcowych software - sprawdzić punkty startu osi w programie NC

Numer błędu	Opis
230-04E3	<p>Error message No complete circle was recorded</p> <p>Cause of error During evaluation of the measured data, it was found that no complete circle was recorded.</p> <p>Error correction - Check whether the configured feed rate was achieved - Check the configured trigger speed</p>
230-04E5	<p>Error message Błędna UVR/UEC konfiguracja: %2, indeks niepoprawny: %3</p> <p>Cause of error No valid value entered for the machine parameter CfgSupplyModule3xx > hsciUvIndex.</p> <p>Error correction Check and correct the parameter: CfgSupplyModule3xx > hsciUvIndex</p>
230-04E6	<p>Error message Błędna UVR/UEC konfiguracja: podwójna konfiguracja: %1 - %2</p> <p>Cause of error The parameter CfgSupplyModule3xx > hsciUvIndex is identical in the two stated instances of CfgSupplyModule3xx. That is not allowed.</p> <p>Error correction Check the parameter in all instances and correct as necessary: CfgSupplyModule3xx > hsciUvIndex</p>
230-04E7	<p>Error message Przemieszczenie osi niedozwolone podczas przełączenia CLP- filtra</p> <p>Cause of error No axis may move while the CLP filter is being switched on or off. The movement may also result from superimpositioning (e.g., swing-frame grinding). Possible causes of the filter switching: - Switch-on or -off of TCPM (also M128 / M129) - Tilting the working plane</p> <p>Error correction Edit the NC program.</p>

Numer błędu	Opis
230-04E8	<p>Error message Podległa szybkość zbyt niska</p> <p>Cause of error There were changes to the algebraic sign over the course of the actual velocity. This reduces the quality of the determined characteristic values.</p> <p>Error correction - Increase the underlying velocity - The excitation amplitude might need to be reduced</p>
230-04E9	<p>Error message Pamięć robocza dla ewaluacji danych pomiaru zbyt mała</p> <p>Cause of error Not enough RAM is available to evaluate the "Measure machine status" cycle.</p> <p>Error correction - Close any unnecessary applications - Restart the control</p>
230-04EA	<p>Error message Stan maszyny pomiar: menedżer pamięci niepoprawny</p> <p>Cause of error Cannot delete an internal system file for temporary processing.</p> <p>Error correction Inform your service agency</p>
230-04EC	<p>Error message Aktywowanie grupy osi przy aktywnym przemieszczeniu anulowane</p> <p>Cause of error Axis-group enabling was disabled for safety reasons.</p> <p>Error correction If no reason can be identified, inform your machine tool builder</p>

Numer błędu	Opis
230-04ED	<p>Error message Parametry sterownika prądu nieprawidłowe %2</p> <p>Cause of error - parametryzowanie sterownika prądu (CfgCurrentControl) nie jest poprawne Mieszane parametryzowanie nie jest dopuszczalne: Używać tylko (iCtrlPropGain i iCtrlIntGain) bądź (iCtrlPropGainD, iCtrlIntGainD, iCtrlPropGainQ i iCtrlIntGainQ)</p> <p>Error correction - skorygować parametryzowanie sterownika prądu ustawić (iCtrlPropGain = 0 i iCtrlIntGain = 0) bądź (iCtrlPropGainD = 0, iCtrlIntGainD = 0, iCtrlPropGainQ = 0 i iCtrlIntGainQ = 0)</p>
230-04EE	<p>Error message Parametry sterownika prądu nieprawidłowe %2</p> <p>Cause of error - The current controller (CfgCurrentControl) is not parameterized correctly iCtrlPropGain = 0, even though iCtrlIntGain > 0</p> <p>Error correction - Correct the parameterization of the current controller: Set iCtrlPropGain > 0 or iCtrlIntGain = 0</p>
230-04EF	<p>Error message Parametry sterownika prądu nieprawidłowe %2</p> <p>Cause of error - The current controller (CfgCurrentControl) is not parameterized correctly iCtrlPropGainD = 0, even though iCtrlIntGainD > 0</p> <p>Error correction - Correct the parameterization of the current controller: Set iCtrlPropGainD > 0 or iCtrlIntGainD = 0</p>
230-04F0	<p>Error message Parametry sterownika prądu nieprawidłowe %2</p> <p>Cause of error - The current controller (CfgCurrentControl) is not parameterized correctly iCtrlPropGainQ = 0, even though iCtrlIntGainQ > 0</p> <p>Error correction - Correct the parameterization of the current controller: Set iCtrlPropGainQ > 0 or iCtrlIntGainQ = 0</p>

Numer błędu	Opis
230-04F1	<p>Error message Configuration error in Monitoring</p> <p>Cause of error Die Konfiguration des Monitorings (Komponenten- und Prozessüberwachung) ist mit dem beschriebenen Fehler fehlgeschlagen.</p> <p>Error correction Konfigurationsfehler durch Maschinenhersteller beheben lassen.</p>
230-04F2	<p>Error message Run-time error during calculation</p> <p>Cause of error Laufzeitfehler bei Berechnung des Monitorings</p> <p>Error correction Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04F3	<p>Error message Error with external modules</p> <p>Cause of error In Bezug auf eine Monitoring-Funktion ist ein schwerwiegender Fehler mit externen Komponenten auf der Steuerung aufgetreten.</p> <p>Error correction Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04F4	<p>Error message Internal (implementation) error</p> <p>Cause of error Schwerwiegender interner (Implementierungs-)Fehler bei Monitoring-Funktion.</p> <p>Error correction Kundendienst benachrichtigen</p>
230-04F5	<p>Error message Missing rights</p> <p>Cause of error Rechte für die auszuführende Aktion fehlen</p> <p>Error correction Kundendienst benachrichtigen</p>

Numer błędu	Opis
230-04F6	Error message Monitorowanie powoduje ostrzeżenie Cause of error Wykonywana akcja w monitoringu wywołuje ostrzeżenie Error correction Poinformować serwis
230-04F7	Error message Error while setting up Process Monitoring Cause of error Beim Einrichten der Prozessüberwachung ist ein Fehler aufgetreten: "Monitoring Meta Data"-Datei fehlerhaft Error correction Kundendienst benachrichtigen
230-04F8	Error message Faulty configuration of Multicast data Cause of error Die Konfiguration der Beauftragung der Multicast-Daten ist mit dem beschriebenen Fehler fehlgeschlagen. Error correction Konfigurationsfehler durch Maschinenhersteller beheben lassen.
230-04F9	Error message Internal error in the Multicast data interface Cause of error Schwerwiegender interner (Implementierungs-)Fehler in der Multicast-Datenschnittstelle. Error correction Kundendienst benachrichtigen
230-04FA	Error message Realtime Container error in the Multicast data interface Cause of error Realtime Container Fehler in der Multicast-Datenschnittstelle aufgetreten. Error correction Kundendienst benachrichtigen.

Numer błędu	Opis
230-04FB	<p>Error message Realtime Container error in monitoring tasks</p> <p>Cause of error Realtime Container Fehler im Monitoring aufgetreten.</p> <p>Error correction Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-04FC	<p>Error message Error while calculating the indicators</p> <p>Cause of error Fehler im Zusammenhang mit den Indikatoren im Monitoring aufgetreten.</p> <p>Error correction Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-04FD	<p>Error message Internal error in the NC reactions for monitoring tasks</p> <p>Cause of error Fehler bei den Reaktionen im Monitoring aufgetreten.</p> <p>Error correction Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-04FE	<p>Error message Internal error in monitoring tasks</p> <p>Cause of error Schwerwiegender interner (Implementierungs-)Fehler im Monitoring.</p> <p>Error correction Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-04FF	<p>Error message Error in the table server of monitoring tasks</p> <p>Cause of error Es sind Fehler aufgetreten, die Tabellen im Monitoring betreffen.</p> <p>Error correction Kundendienst benachrichtigen.</p>
230-0500	<p>Error message Error in the formulas used for monitoring tasks</p> <p>Cause of error Es sind Fehler in Bezug auf die im Monitoring verwendeten Formeln aufgetreten.</p> <p>Error correction Kundendienst benachrichtigen.</p>

Numer błędu	Opis
230-0501	<p>Error message Konfiguracja zadań monitorowania nieprawidłowa</p> <p>Cause of error Podczas konfigurowania monitora pojawił się błąd.</p> <p>Error correction Poinformować serwis.</p>
230-0502	<p>Error message Software option for component monitoring is not enabled</p> <p>Cause of error Die Komponentenüberwachung kann nicht verwendet werden. Die notwendige Software-Option ist nicht freigeschaltet.</p> <p>Error correction - Software-Option für die Komponentenüberwachung im SIK freischalten - Kundendienst benachrichtigen</p>
230-0503	<p>Error message Process Monitoring software option is missing</p> <p>Cause of error The software option for process monitoring is not enabled. Process monitoring cannot be used.</p> <p>Error correction Inform your service agency</p>
230-0504	<p>Error message Cancel program after NC stop because of error %2</p> <p>Cause of error Program execution was canceled after an NC stop. Reason: The CC controller triggered an error.</p> <p>Error correction Note the information on remedies while the CC error is displayed.</p>
230-0505	<p>Error message Frequency too high for eval. slot %s in envelope curve spectrum</p> <p>Cause of error The frequency to be evaluated is beyond the Nyquist frequency.</p> <p>Error correction - Select an adequate frequency below the Nyquist frequency</p>

Numer błędu	Opis
230-0506	<p>Error message No monitoring due to an upstream error</p> <p>Cause of error Due to an upstream error, Component Monitoring and Process Monitoring were deactivated.</p> <p>Error correction Inform your service agency.</p>
230-0507	<p>Error message Błąd przy graficznej wizualizacji zadania monitorowania</p> <p>Cause of error Wystąpił wewnętrzny błąd związany z graficzną wizualizacją wartości monitorowania komponentów bądź procesu.</p> <p>Error correction Sprawdzić i ewentualnie skorygować konfigurację zadań monitorowania</p>
230-0508	<p>Error message Monitorowanie procesu jest wyłączone</p> <p>Cause of error W aktualnym programie NC został zdefiniowany zakres monitorowania, aczkolwiek monitorowanie procesu jest dezaktywowane.</p> <p>Error correction Uaktywnić monitorowanie procesu dla aktualnego programu NC lub dopasować program NC</p>
230-0509	<p>Error message Monitorowanie procesu nieaktywne do następnego startu programu</p> <p>Cause of error Przebieg programu został zakłócony.</p> <p>Error correction Odpracowywanie programu NC uruchomić ponownie</p>
230-050A	<p>Error message Powrót do konturu (backtrack) nie jest możliwy przy gwintowaniu</p> <p>Cause of error Próbowano wykonać najazd w cyklu gwintowania po przerwaniu wykonywania programu. Nie jest to możliwe przy aktualnym ustawieniu parametru (parametr maszynowy backTrack = TRUE).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - wysunąć odręcznie narzędzie z gwintu i wstrzymać wykonanie programu - parametr maszynowy backTrack ustawić na wartość FALSE

Numer błędu	Opis
230-050B	<p>Error message PLC-przemieszczenie dla osi %2 przerwane</p> <p>Cause of error Przemieszczenie osi zostało przerwane przez program PLC, ponieważ nastąpiła aktywacja kinematyki podczas tego przemieszczenia (np. poprzez przełączenie trybu pracy).</p> <p>Error correction W razie konieczności wykonaj restart przemieszczenia osi.</p>
230-050D	<p>Error message Wyłącznik krańcowy %1 %2 (oś niereferencjonowana)</p> <p>Cause of error Monitorowanie wyłącznika krańcowego software aktywne dla niereferencjonowanej osi. Pokwitowanie meldunku pozwala na przekroczenie wyłącznika krańcowego software.</p> <p>Error correction</p>
230-050E	<p>Error message Konfiguracja dla osi %2 przestarzała</p> <p>Cause of error W konfiguracji znaleziono wpis, który nie jest więcej używany.</p> <p>Error correction Ten nieaktualny wpis należy usunąć z konfiguracji.</p>
230-050F	<p>Error message Aktywacja opcji SIK "FS Control Loop Qty." niemożliwa</p> <p>Cause of error Opcja SIK #6-30-2 może być aktywowana tylko, jeśli opcja SIK #6-30-1 jest również ustawiona.</p> <p>Error correction Odblokować opcję SIK #6 -30 -1.</p>
231-4003	<p>Error message 4003 AW.STOP aktywny (AW.STOP test)</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
231-4004	<p>Error message 4004 AW.STOP nieaktywny (AW.STOP test)</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
231-4005	Error message 4005 Ostrzeżenie przepełnienia stosu Cause of error Error correction
231-4007	Error message 4007 Brak przerwania z bramkowego układu matrycowego Cause of error Error correction
231-4008	Error message 4008 Odpowiedź na rozkaz hosta nastąpiła zbyt późno Cause of error Error correction
231-4009	Error message 4009 Fałszywe przerwanie (AC-failure, wyłączenie awaryjne) Cause of error Error correction
231-400B	Error message 400B Host zostaje wezwany do synchronizowania Cause of error Error correction
231-4011	Error message 4011 Oś %1: pomiar przerwany przez NC-Stop Cause of error Cykl został przerwany przez NC-Stop podczas pomiaru. Pomiar został przerwany a dane zostały skasowane. Error correction - kontynuować cykl z NC-Start - powtórzyć pomiar
231-4110	Error message 4110 Zabrudzenie układu pomiarowego w osi %1 Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
231-4120	Error message 4120 Przekroczenie częstotliwości układu pomiarowego w osi %1 Cause of error Error correction
231-4130	Error message 4130 Zabrudzenie układu pomiarowego Z1-ścieżka (oś %1) Cause of error Error correction
231-4140	Error message 4140 Ostrzeżenie zasilacza: temperatura radiatora w osi %1 Cause of error Error correction
231-4150	Error message 4150 Ostrzeżenie zasilacza: oś %1 Cause of error Error correction
231-4160	Error message 4160 Reg.statusu bramkowego układu matrycowego = nie w pamięci (oś %1) Cause of error Error correction
231-4170	Error message 4170 Błąd przy pomiarze temperatury (oś: %1) Cause of error Error correction
231-4200	Error message 4200 PLC: napęd gotowy do operacji (oś: %1) Cause of error Error correction
231-4210	Error message 4210 PLC: napęd nie gotowy do operacji (oś: %1) Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
231-4220	<p>Error message 4220 Rozpoznanie przestoju (V=0 przy IQ_max): (oś %1)</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
231-4230	<p>Error message 4230 Koniec rozpoznania przestoju (oś: %1)</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
231-4240	<p>Error message 4240 Ostrzeżenie dla I²*t-nadzorowania (oś: %1)</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
231-4250	<p>Error message 4250 Koniec ostrzeżenia dla I²*t-nadzorowania (oś: %1)</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
231-4260	<p>Error message 4260 Ograniczenie poprzez I²*t-nadzorowanie</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
231-4270	<p>Error message 4270 Koniec ograniczenia poprzez I²*t-nadzorowanie w osi %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
231-4280	<p>Error message 4280 Błąd podczas skanowania REF w osi %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
231-4290	<p>Error message 4290 Wyłączenie napędu (nieaktywny RDY-sygnał) w osi %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
231-4300	<p>Error message 4300 Napęd aktywowany w osi %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
231-4310	<p>Error message 4310 Napęd dezaktywowany np. poprzez wyłączenie awaryjne (oś: %1)</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
231-4400	<p>Error message 4400 Błąd opóźnienia zbyt duży (oś: %1)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - dystans opóźnienia osi przekracza granice błędu opóźnienia. - nastawione przyśpieszenie jest zbyt duże. - silnik nie porusza się mimo "Napęd on/ein". <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - zmniejszyć posuw obróbki, zwiększyć prędkość obrotową. - zniwelować możliwe źródła drgań. - przy częstym występowaniu: powiadomić serwis. - sprawdzić przyśpieszenie (CfgFeedLimits/maxAcceleration) - sprawdzić limity błędu opóźnienia (CfgPosControl/servoLagMin[1/2] lub servoLagMax[1/2]) - prąd silnika nie może być limitowany podczas przyśpieszenia
231-4810	<p>Error message 4810 CC (log): actual current value too high %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
231-5100	<p>Error message 5100 Pętla biegu jałowego: monitorowanie czasu (wartość: %1)</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
231-5200	<p>Error message 5200 Kompensowane odchylenie kąta przy ustawieniu (wartość: %1)</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
231-5300	Error message 5300 Przekroczenie czasu przzerwania prędkości obrotowej (wartość: %1) Cause of error Error correction
231-5500	Error message 5500 Awaria wyłączenia awaryjnego Cause of error Error correction
231-6002	Error message 6002 Status wejściowy "maszyna włączona" = 1 po "hcSgMaschineEin" Cause of error Error correction
231-6003	Error message 6003 Status wejściowy "maszyna włączona" = 0 po "hcSgMaschineEin" Cause of error Error correction
231-6005	Error message 6005 STOP1-włączenie z powodu błędu przy teście T2 Cause of error Error correction
231-6006	Error message 6006 Zmieniacz narzędzi: "SHS2"-zmiana wyjścia na otwarcie naciągacza Cause of error Error correction
231-6016	Error message 6016 STOP2 - zwolnienie: niewłaściwe napięcie zasilające Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
231-6017	<p>Error message 6017 STOP2 - zwolnienie: poza dopuszczalnym zakresem temperatury</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
231-6018	<p>Error message 6018 Zapytanie o test usuwania impulsu</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
231-6100	<p>Error message 6100 Cut-out channel test: Status change -STO.A.x %1 = 0->1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
231-6140	<p>Error message 6140 Negatywne monitorowanie pozycji ze stop 1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
231-6800	<p>Error message 6800 CC (Dbg): test code</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
231-6810	<p>Error message 6810 CC (Dbg): switch-off position invalid, outside the limit switches</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
231-6820	<p>Error message 6820 CC (log): autotest info</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
231-6840	<p>Error message 6840 CC (log): timer info for monitoring the calling of the brake test</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
231-6850	<p>Error message 6850 CC (log): LSV2 test command for FS error injection</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
231-8000	<p>Error message 8000 CC%2 ostrzeżenie: temperatura karty sterownika wysoka</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Temperatura na płycie sterownika przekroczyła próg ostrzegania - temperatura otoczenia jest zbyt wysoka <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić klimatyzację szafy sterowniczej - sprawdzić funkcjonowanie wentylatora - powiadomić serwis
231-8001	<p>Error message 8001 CC%2 ostrzeżenie: temperatura karty sterownika niska</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Temperatura na płycie sterownika nie osiągnęła progu ostrzegania - temperatura otoczenia jest zbyt niska <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić klimatyzację szafy sterowniczej - powiadomić serwis
231-8002	<p>Error message 8002 CC%2 ostrzeżenie: obroty wentylatora niskie</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - obroty wentylatora w sterowniku CC nie osiągnęły poziomu ostrzegania <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - skontrolować wentylator - powiadomić serwis
231-8003	<p>Error message 8003 CC%2 pierwsze ostrzeżenie: prąd obwodu pośredniego zbyt wysoki</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - prąd między obwodowy modułu zasilania przekroczył próg ostrzegania <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - moc międzyobwodową zredukować poprzez: - dopasowanie ramp przyspieszenia/hamowania osi/ wrzeciona - sprawdzić parametr maszynowy motPbrMax i motPMax - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-8004	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 959 427">8004 CC software testowe załadowane</p> <p data-bbox="501 448 676 477">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 486 1193 674" style="list-style-type: none"> - w sterowaniu znajduje się nie zwolnione software testowe CC bez ważnej sumy kontrolnej programu CRC - w pliku dwójkowym software CC nie została zapisana żadna ważna wartość sumy kontrolnej CRC - wersja software MC nie obsługuje porównywania sum kontrolnych CRC <p data-bbox="501 683 692 712">Error correction</p> <ul data-bbox="501 721 1193 882" style="list-style-type: none"> - ta software nie może być używana po kwitowaniu błędów dla włączenia do eksploatacji lub diagnozy błędów - sprawdzić wersję oprogramowania - wyczytać dziennik - powiadomić serwis
231-8005	<p data-bbox="501 920 676 949">Error message</p> <p data-bbox="501 958 1027 987">8005 Sygnał oscylskopu nie jest obsługiwany</p> <p data-bbox="501 1008 676 1037">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1046 1193 1234" style="list-style-type: none"> - 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 <p data-bbox="501 1243 692 1272">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1281 1002 1697" style="list-style-type: none"> - 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	<p data-bbox="501 1736 676 1765">Error message</p> <p data-bbox="501 1774 810 1803">8010 Bład transmisji LSV2</p> <p data-bbox="501 1823 676 1852">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1861 1082 1890" style="list-style-type: none"> - Błąd przy przesyłaniu danych z LSV2-protokołem <p data-bbox="501 1899 692 1928">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1937 1114 2033" style="list-style-type: none"> - Pokwitować błąd klawiszem CE - Błąd nie ma wpływu na funkcjonowanie sterowania - Proszę powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-8040	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 842 427">8040 Temp. radiatora UV 1xx</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 488 1182 801" style="list-style-type: none"> - temperatura elementu chłodzącego w bloku zasilania UV 1xx jest zbyt duża - temperatura w szafie sterowniczej zbyt wysoka - zabrudzone wkładki filtrów - uszkodzone urządzenie klimatyzacyjne w szafie rozdzielczej - uszkodzony wentylator w UV - uszkodzony czujnik tempertury - dalszy wzrost temperatury elementu chłodzącego prowadzi do wyłączenia <p data-bbox="501 813 692 842">Error correction</p> <ul data-bbox="501 851 1206 1010" style="list-style-type: none"> - zatrzymać maszynę, schłodzić - dalsza praca z mniejszą mocą (zmniejszyć posuw) - wyczyścić wkładki do filtrów - sprawdzić urządzenie klimatyzacyjne w szafie sterowniczej - powiadomić serwis
231-8041	<p data-bbox="501 1048 676 1077">Error message</p> <p data-bbox="501 1086 794 1115">8041 Iz UV 1xx zbyt duży</p> <p data-bbox="501 1137 676 1167">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1176 1182 1272" style="list-style-type: none"> - prąd obwodu pośredniego bloku zasilania UV 1xx jest zbyt duży - przeciążenie maszyny podczas obróbki przedmiotu <p data-bbox="501 1283 692 1312">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1321 1182 1384" style="list-style-type: none"> - dalsza praca z mniejszą mocą (zmniejszyć posuw, zamienić tępe narzędzie, etc.)
231-8042	<p data-bbox="501 1417 676 1447">Error message</p> <p data-bbox="501 1456 1182 1518">8042 CC%2 maksymalna temper.karty sterownika przekroczona</p> <p data-bbox="501 1541 676 1570">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1579 1182 1675" style="list-style-type: none"> - maksymalna temperatura na płycie sterownika (CC) została przekroczona - temperatura otoczenia jest zbyt wysoka <p data-bbox="501 1686 692 1715">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1724 1011 1809" style="list-style-type: none"> - sprawdzić klimatyzację szafy sterowniczej - sprawdzić funkcjonowanie wentylatora - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-8043	<p>Error message 8043 CC%2 min.temperatura karty sterownika nie osiągnięta</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- minimalna temperatura na płycie sterownika (CC) nie została osiągnięta- temperatura otoczenia jest zbyt niska <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić klimatyzację szafy sterowniczej- powiadomić serwis
231-8044	<p>Error message 8044 CC%2 obroty wentylatora za niskie</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- obroty wentylatora w regulatorze CC nie osiągnęły poziomu ostrzegania <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- skontrolować wentylator- wymienić regulator- powiadomić serwis
231-8060	<p>Error message 8060 Upływ prądu UV 1xx za duży</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- problem z izolacją (np. uszkodzony silnik, zabrudzenie w przetwornicy, wilgoć)- sprawdzić podłączenie silnika na zwarcie <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- powiadomić serwis- sprawdzić silnik- sprawdzić kabel zasilania- sprawdzić przetwornicę
231-8061	<p>Error message 8061 Moduł zasilania nie gotowy</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- sygnał gotowości modułu zasilania jest nieaktywny po włączeniu regulacji- główny stycznik nie działa- błąd w programie PLC- blok zasilania, przetwornica uszkodzone <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- spróbować ponownie włączyć, przy powtórnym pojawieniu się:- powiadomić serwis- sprawdzić okablowanie (główny stycznik)- sprawdzić program PLC- blok zasilania, przetwornicę wymienić

Numer błędu	Opis
231-8062	<p>Error message 8062 Wartość gran.: Uz zbyt małe</p> <p>Cause of error - Nastawiona wartość graniczna dla minimalnego napięcia międzyobwodowego z zasilacza nie została osiągnięta.</p> <p>Error correction - powiadomić serwis - załamanie napięcia zasilającego w module zasilania - zbyt duży pobór mocy osi -> aktywować ograniczenie mocy wrzeczona</p>
231-8063	<p>Error message 8063 CC%2 przepełnienie czasu S-stan-test</p> <p>Cause of error - Aktywowanie analizy stanu S przez MC po teście następuje za późno. - Maksymalny czas wyłączenia testowego został przekroczony.</p> <p>Error correction - powiadomić serwis</p>
231-8064	<p>Error message 8064 Powerfail AC</p> <p>Cause of error Podczas pracy pojawił się 'AC-Fail'. Zasilanie sieciowe zostało na pewien czas przerwane. Możliwe przyczyny: - uszkodzenie sieci - załamanie napięcia sieci - uszkodzony bezpiecznik ze strony zasilania sieciowego - uszkodzone okablowanie zasilania sieciowego</p> <p>Error correction - sprawdzić bezpieczniki zasilania sieciowego - sprawdzić okablowanie zasilania - sprawdzić jakość zasilania sieciowego (możliwe załamania) - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
231-8065	<p>Error message 8065 Powerfail DC</p> <p>Cause of error Podczas pracy pojawił się 'DC-Fail', napięcie międzyobwodowe nie osiąga specyfikowanej wartości granicznej.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić napięcie międzyobwodowe- sprawdzić ewentualne przerywanie stycznika ładowania obwodu pośredniego- sprawdzić zasilanie sieciowe- sprawdzić bezpieczniki zasilania sieciowego- sprawdzić okablowanie zasilania sieciowego- sprawdzić jakość zasilania sieciowego (możliwe załamania)- powiadomić serwis
231-8066	<p>Error message 8066 CC%2 maksymalna temper.karty sterownika przekroczone</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- maksymalna temperatura na płycie sterownika (CC) została przekroczone- temperatura otoczenia jest zbyt wysoka <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić klimatyzację szafy sterowniczej- sprawdzić funkcjonowanie wentylatora- powiadomić serwis
231-8067	<p>Error message 8067 CC%2 min.temperatura karty sterownika nie osiągnięta</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- minimalna temperatura na płycie sterownika (CC) nie została osiągnięta- temperatura otoczenia jest zbyt niska <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić klimatyzację szafy sterowniczej- powiadomić serwis
231-8068	<p>Error message 8068 CC%2 obroty wentylatora za niskie</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- obroty wentylatora w regulatorze CC nie osiągnęły poziomu ostrzegania <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- skontrolować wentylator- wymienić regulator- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-8069	<p>Error message 8069 IGBT-błąd modułu zasilania</p> <p>Cause of error - moduł zasilania wyłączył z błędem IGBT (przeciążenie).</p> <p>Error correction - skontrolować pobór mocy osi i wrzeciona - wymienić blok zasilania - powiadomić serwis</p>
231-806A	<p>Error message 806A Nieznany moduł slotu SPI</p> <p>Cause of error - moduł wsuwany SPI (dla CC lub MC) jest nieznany lub podaje nieznane oznaczenie - moduł wsuwany SPI jest uszkodzony</p> <p>Error correction - uszkodzony moduł wsuwany SPI usunąć - uszkodzony moduł wsuwany SPI wymienić - powiadomić serwis</p>
231-806B	<p>Error message 806B Powerfail AC sterow. napędu</p> <p>Cause of error An "AC fail" occurred during operation. This means that the line power supply was temporarily interrupted. Possible causes: - Power failure - Dropout in line power - Defective protection of the line power supply - Defective wiring of the line power supply</p> <p>Error correction</p>
231-806C	<p>Error message 806C Powerfail DC</p> <p>Cause of error Podczas pracy pojawił się 'DC-Fail', napięcie międzyobwodowe nie osiąga specyfikowanej wartości granicznej.</p> <p>Error correction - sprawdzić napięcie międzyobwodowe - sprawdzić ewentualne przerywanie stycznika ładowania obwodu pośredniego - sprawdzić zasilanie sieciowe - sprawdzić bezpieczniki zasilania sieciowego - sprawdzić okablowanie zasilania sieciowego - sprawdzić jakość zasilania sieciowego (możliwe załamania) - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
231-8080	<p>Error message 8080 Uz UV 1xx zbyt duży</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Napięcie obwodu pośredniego bloku zasilania jest zbyt duże - Uszkodzony opornik hamowania - Uszkodzony blok zasilania (moduł zasilania/zasilania drugostronnego) - Przerwa w zasilaniu pierwotnym (bezpiecznik, kable, etc.) - Zasilanie drugostronne niemożliwe <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis - Sprawdzić daną konfiguracji (wyhamowanie wrzeciona) - Sprawdzić opornik hamowania - Wymienić blok zasilania - Sprawdzić bezpieczniki, okablowanie pierwotnego zasilania
231-8081	<p>Error message 8081 Uz zbyt małe</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Napięcie międzyobwodowe zasilacza jest zbyt małe <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis - Błąd napięcia zasilającego w module zasilania - za duży pobór mocy osi->ograniczenie mocy wrzeciona aktywować - MP2192 sprawdzić
231-8082	<p>Error message 8082 MC-sygnal wyłączenia: -STO.A.MC.WD jest aktywny</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - sygnał wyłączenia: '-STO.A.MC.WD' MC jest aktywny - wpis w parametrze maszynowym CfgCycleTime -> watchdogTime jest błędny - sprzęt uszkodzony - wyłączenie napędu z powodu wewnętrznego błędu MC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis
231-8086	<p>Error message 8086 Cykl sondy jest już aktywny</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Proszę powiadomić serwis. - Sprawdzić wersję software.

Numer błędu	Opis
231-8092	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 866 427">8092 Błędny czas cyklu reg.poł.</p> <p data-bbox="501 448 676 477">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 486 1193 548" style="list-style-type: none"> - MC podaje błędny czas cyklu dla sterownika położenia CC - Pojawił się błąd hardware. <p data-bbox="501 557 692 586">Error correction</p> <ul data-bbox="501 595 949 689" style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - sprawdzić daną konfiguracji ipoCycle - wymienić płytkę sterownika
231-8093	<p data-bbox="501 728 676 757">Error message</p> <p data-bbox="501 766 1070 795">8093 CC%2 HSCI kod komunikacji=%4 adres=%5</p> <p data-bbox="501 815 676 844">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 853 1193 916" style="list-style-type: none"> - monitorowanie komunikacji HSCI melduje błąd transmisji - hardware użytkownika HSCI uszkodzona <p data-bbox="501 925 692 954">Error correction</p> <ul data-bbox="501 963 884 1057" style="list-style-type: none"> - Sprawdzić okablowanie HSCI - zamienić uszkodzony hardware - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-8093	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1201 459">8093 CC%2 HSCI pakiet danych nie został odebrany kod=%4 adres=%5</p> <p data-bbox="501 470 1201 530">8093 CC%2 HSCI pakiet danych nie został odebrany kod=%4 adres=%5</p> <p data-bbox="501 542 1201 602">8093 CC%2 HSCI pakiet danych nie został odebrany kod=%4 adres=%5</p> <p data-bbox="501 613 1201 674">8093 CC%2 HSCI pakiet danych nie został odebrany kod=%4 adres=%5</p> <p data-bbox="501 694 676 723">Cause of error</p> <p data-bbox="501 732 1102 857">W HSCI-komunikacji pojawił się błąd. Oczekiwany pakiet danych nie został załadowany z urządzenia o podanym powyżej adresie HSCI.</p> <p data-bbox="501 860 549 889">Kod</p> <p data-bbox="501 891 855 920">2101: brak cyklicznych danych</p> <p data-bbox="501 922 935 952">2102: brak asynchronicznych danych</p> <p data-bbox="501 954 954 983">2103: brak asynchronicznych danych 2</p> <p data-bbox="501 985 1078 1014">2104: brak cyklicznych danych niskiego priorytetu</p> <ul data-bbox="501 1016 1174 1305" style="list-style-type: none"> - sporadyczne przerywanie komunikacji HSCI przez problemy z kontaktem (wtyczką) lub zakłócenia EMV z zewnątrz - problemy z uziemieniem w systemie HSCI - defekt napięcia zasilającego użytkownika HSCI - załamania napięcia zasilającego, zbyt niskie napięcie lub zbyt wysokie Napięcie zasilające użytkownika HSCI - defekt użytkownika HSCI <p data-bbox="501 1314 692 1344">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1352 1158 1509" style="list-style-type: none"> - sprawdzić okablowanie (połączenie HSCI) - sprawdzić uziemienie i napięcie zasilające użytkownika HSCI - sprawdzić wersję oprogramowania - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-8093	<p>Error message</p> <p>8093 CC%2 HSCI: błędne ident. dane urządzenia HSCI kod=%4 adres=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI: błędne ident. dane urządzenia HSCI kod=%4 adres=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI: błędne ident. dane urządzenia HSCI kod=%4 adres=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI: błędne ident. dane urządzenia HSCI kod=%4 adres=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI: błędne ident. dane urządzenia HSCI kod=%4 adres=%5</p> <p>8093 CC%2 HSCI: błędne ident. dane urządzenia HSCI kod=%4 adres=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>W HSCI-komunikacji pojawił się błąd. Do urządzenia HSCI z podanym powyżej adresem HSCI zostały przesłane błędne dane identyfikacyjne z urządzenia HSCI z funkcjonalnym zabezpieczeniem FS.</p> <p>Kod</p> <p>2201: brak cyklicznego telegramu</p> <p>2202: telegram danych zawiera błędną sumę kontrolną CRC</p> <p>2203: telegram danych zawiera błędny licznik watchdog</p> <p>2204: telegram danych zawiera błędne dane kanału</p> <p>2205: telegram danych zawiera błędny adres HSCI</p> <p>2206: telegram danych zawiera błędną liczbę wejść</p> <p>- błędna konfiguracja HSCI (IOC-plik) lub błąd okablowania</p> <p>- defekt użytkownika HSCI</p>
231-8093	<p>Error message</p> <p>8093 CC%2 błąd w telegramie HSCI pomiędzy MC-CC kod=%4 adres=%5</p> <p>8093 CC%2 błąd w telegramie HSCI pomiędzy MC-CC kod=%4 adres=%5</p> <p>8093 CC%2 błąd w telegramie HSCI pomiędzy MC-CC kod=%4 adres=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>W HSCI-komunikacji pojawił się błąd. Oczekiwany pakiet danych nie został załadowany z urządzenia o podanym powyżej adresie HSCI.</p> <p>Kod</p> <p>2301: brak telegramu MC do sterownika</p> <p>2302: telegram danych zawiera błędną sumę kontrolną CRC</p> <p>2303: telegram danych zawiera błędny licznik watchdog</p> <p>- sporadyczne problemy z połączeniem HSCI lub zakłócenia z zewnątrz</p> <p>- defekt użytkownika HSCI</p> <p>Error correction</p> <p>- sprawdzić okablowanie (połączenie HSCI)</p> <p>- sprawdzić wersję oprogramowania</p> <p>- powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
231-8093	<p>Error message</p> <p>8093 CC%2 błąd w telegramie HSCI pomiędzy CCs kod=%4 adres=%5</p> <p>8093 CC%2 błąd w telegramie HSCI pomiędzy CCs kod=%4 adres=%5</p> <p>8093 CC%2 błąd w telegramie HSCI pomiędzy CCs kod=%4 adres=%5</p> <p>8093 CC%2 błąd w telegramie HSCI pomiędzy CCs kod=%4 adres=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>W komunikacji HSCI pomiędzy kilkoma sterownikami CC 61xx lub UEC 1xx pojawił się błąd</p> <p>.</p> <p>Kod</p> <p>2401: brak telegramu transmisji pomiędzy sterownikami</p> <p>2402: telegram danych zawiera błędną sumę kontrolną CRC</p> <p>2403: telegram danych zawiera błędny licznik watchdog</p> <p>2404: błędny indeks sterownika</p> <p>- sporadyczne przerywanie komunikacji HSCI przez</p> <p>Problemy z kontaktem (wtyczką) lub zakłócenia z zewnątrz</p> <p>- defekt użytkownika HSCI</p> <p>Error correction</p> <p>- sprawdzić okablowanie (połączenie HSCI)</p> <p>- sprawdzić wersję oprogramowania</p> <p>- powiadomić serwis</p>
231-8093	<p>Error message</p> <p>8093 CC%2 błąd konfig. urządzenia HSCI z FS kod=%4 adres=%5</p> <p>8093 CC%2 błąd konfig. urządzenia HSCI z FS kod=%4 adres=%5</p> <p>8093 CC%2 błąd konfig. urządzenia HSCI z FS kod=%4 adres=%5</p> <p>8093 CC%2 błąd konfig. urządzenia HSCI z FS kod=%4 adres=%5</p> <p>8093 CC%2 błąd konfig. urządzenia HSCI z FS kod=%4 adres=%5</p> <p>8093 CC%2 błąd konfig. urządzenia HSCI z FS kod=%4 adres=%5</p> <p>8093 CC%2 błąd konfig. urządzenia HSCI z FS kod=%4 adres=%5</p> <p>8093 CC%2 błąd konfig. urządzenia HSCI z FS kod=%4 adres=%5</p> <p>Cause of error</p>

Numer błędu	Opis
231-8093	<p>Error message</p> <p>8093 CC%2 meldunek alarmowy zespołu HSCI kod=%4 adres=%5</p> <p>8093 CC%2 meldunek alarmowy zespołu HSCI kod=%4 adres=%5</p> <p>8093 CC%2 meldunek alarmowy zespołu HSCI kod=%4 adres=%5</p> <p>8093 CC%2 meldunek alarmowy zespołu HSCI kod=%4 adres=%5</p> <p>8093 CC%2 meldunek alarmowy zespołu HSCI kod=%4 adres=%5</p> <p>8093 CC%2 meldunek alarmowy zespołu HSCI kod=%4 adres=%5</p> <p>8093 CC%2 meldunek alarmowy zespołu HSCI kod=%4 adres=%5</p> <p>8093 CC%2 meldunek alarmowy zespołu HSCI kod=%4 adres=%5</p> <p>8093 CC%2 meldunek alarmowy zespołu HSCI kod=%4 adres=%5</p> <p>8093 CC%2 meldunek alarmowy zespołu HSCI kod=%4 adres=%5</p>
231-8094	<p>Error message</p> <p>8094 CC%2 HSCI czas próbkowania nie przestany</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis
231-8130	<p>Error message</p> <p>8130 Defekt hamulca silnika %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Hamulec silnika uszkodzony <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis - Sprawdzićysterowanie hamulca silnika - Wymienić silnik
231-8150	<p>Error message</p> <p>8150 Orientacja pola udana %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Orientacja pola w pełni udana <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pokwitować komunikat z CE

Numer błędu	Opis
231-8160	<p>Error message 8160 Akt.wartość prądu za duża %1</p> <p>Cause of error - maksymalnie dopuszczalny prąd zasilacza został przekroczony</p> <p>Error correction - sprawdzić kompensację regulatora prądu - powiadomić serwis - sprawdzić tabelę silników, tabelę zasilacza i dane konfiguracji - sprawdzić system na zwarcia</p>
231-8190	<p>Error message 8190 Błąd TNCopt-pomiaru %.1</p> <p>Cause of error - TNCopt-pomiar został przerwany</p> <p>Error correction - sprawdzić wersję TNCopt - sprawdzić, czy napęd jest aktywny - powiadomić serwis</p>
231-81A0	<p>Error message 81A0 Nieważny kanał diagnozy %1</p> <p>Cause of error - wybrano niedopuszczalny kanał CC-diag w oscyloskopie.</p> <p>Error correction - wybrać inny kanał</p>
231-81A1	<p>Error message 81A1 CC %2 oś %1: nieważny DSP Debug kanał %4</p> <p>Cause of error - wybrano niewłaściwy sygnał DSP-Debug w oscyloskopie</p> <p>Error correction - wybrać inny sygnał</p>
231-81A2	<p>Error message 81A2 Oś %1: liczba kanałów na przetwornicę przekroczona</p> <p>Cause of error Maksymalnie dopuszczalna liczba kanałów oscyloskopu na urządzenie została przekroczona.</p> <p>Error correction Należy zredukować liczbę kanałów oscyloskopu dla urządzenia.</p>

Numer błędu	Opis
231-81A3	<p>Error message 81A3 Oś %1: liczba kanałów na enkoder przekroczone</p> <p>Cause of error Maksymalnie dopuszczalna liczba kanałów oscyloskopu na urządzenie została przekroczone.</p> <p>Error correction Należy zredukować liczbę kanałów oscyloskopu dla urządzenia.</p>
231-81A4	<p>Error message 81A4 Axis %1: result of weighing was deleted</p> <p>Cause of error The result of the weighing run was deleted. Cycle 239 was not deactivated.</p> <p>Error correction Deactivate Cycle 239 before switching to another setting.</p>
231-81A5	<p>Error message 81A5 CC%2 %1: Kanalanzahl des Gebers überschritten</p> <p>Cause of error Maksymalnie dopuszczalna liczba kanałów oscyloskopu na urządzenie została przekroczone.</p> <p>Error correction Należy zredukować liczbę kanałów oscyloskopu dla urządzenia.</p>
231-81A5	<p>Error message 81A5 CC%2 enkoder %1: liczba kanałów oscyloskopu przekroczone</p> <p>Cause of error Maksymalnie możliwa liczba kanałów oscyloskopu dla tego przetwornika została przekroczone.</p> <p>Error correction Proszę zredukować liczbę kanałów oscyloskopu tego przetwornika.</p>

Numer błędu	Opis
231-81B0	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1158 427">81B0 DQ-kom-błąd przetw. %.1 Po=%d Dev=%5 błąd=%6</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="501 488 1086 546">- DRIVE-CLiQ-komunikacja z przetwornicą podanej osi jest zakłócona <li data-bbox="501 555 1174 613">- DRIVE-CLiQ-komunikacja na podanym wyjściu (Po=Port) została przerwana <li data-bbox="501 622 1129 651">- Kod błędu (błąd) łączy DSA (trzecia info dodatkowa): <li data-bbox="501 660 1190 712">- wydano w układzie dziesiętnym, dwójkowo interpretować, zawiera 8 bitów: <li data-bbox="501 721 691 750">Bit(y) Znaczenie <li data-bbox="501 759 655 788">7 Przerwanie <li data-bbox="501 797 719 826">6..5 Grupa błędów: <li data-bbox="501 835 820 864">'00' błąd odbioru telegramu <li data-bbox="501 873 751 902">'01' inny błąd odbioru <li data-bbox="501 911 719 940">'10' błąd wysyłania <li data-bbox="501 949 655 978">'11' inny błąd <li data-bbox="501 987 778 1016">4 telegram za wcześnie <li data-bbox="501 1025 807 1055">3..0 dokładniejsza analiza: <li data-bbox="501 1064 667 1093">0x1: CRC-błąd <li data-bbox="501 1102 767 1131">0x2: telegram za krótki <li data-bbox="501 1140 759 1169">0x3: telegram za długi <li data-bbox="501 1178 791 1207">0x4: bajt długości błędny <li data-bbox="501 1216 804 1245">0x5: błędny typ telegramu <li data-bbox="501 1254 707 1283">0x6: błędny adres <li data-bbox="501 1292 807 1321">0x7: brak telegramu SYNC <li data-bbox="501 1330 911 1359">0x8: nieoczekiwany telegram SYNC <li data-bbox="501 1368 799 1397">0x9: ALARM-bit odebrano <li data-bbox="501 1406 751 1435">0xA: brak znaku życia <li data-bbox="501 1444 839 1473">0xB: błąd synchronizacji star. cykl. transferu danych <p data-bbox="501 1391 692 1420">Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="501 1429 932 1458">- sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ <li data-bbox="501 1467 791 1496">- Wymienić przetwornicę <li data-bbox="501 1505 791 1534">- Wymienić sterownik CC <li data-bbox="501 1543 743 1572">- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis																																								
231-81C0	<p>Error message 81C0 DQ-kom-błąd sels.silnika %1 Po=%d Dev=%5 błąd=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - DRIVE-CLiQ-komunikacja z enkoderem prędkości obrotowej (przetwornik silnika) podanej osi jest zakłócona. - DRIVE-CLiQ-komunikacja na podanym wyjściu (Po=Port) została przerwana. - Kod błędu (błąd) łącza DSA (trzecia info dodatkowa): - wydano w układzie dziesiętnym, dwójkowo interpretować, zawiera 8 bitów: <table border="0"> <tr> <td>Bit(y)</td> <td>Znaczenie</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>Przerwanie</td> </tr> <tr> <td>6..5</td> <td>Grupa błędów:</td> </tr> <tr> <td>'00'</td> <td>błąd odbioru telegramu</td> </tr> <tr> <td>'01'</td> <td>inny błąd odbioru</td> </tr> <tr> <td>'10'</td> <td>błąd wysyłania</td> </tr> <tr> <td>'11'</td> <td>inny błąd</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>telegram za wcześnie</td> </tr> <tr> <td>3..0</td> <td>dokładniejsza analiza:</td> </tr> <tr> <td>0x1:</td> <td>CRC-błąd</td> </tr> <tr> <td>0x2:</td> <td>telegram za krótki</td> </tr> <tr> <td>0x3:</td> <td>telegram za długi</td> </tr> <tr> <td>0x4:</td> <td>bajt długości błędny</td> </tr> <tr> <td>0x5:</td> <td>błędny typ telegramu</td> </tr> <tr> <td>0x6:</td> <td>błędny adres</td> </tr> <tr> <td>0x7:</td> <td>brak telegramu SYNC</td> </tr> <tr> <td>0x8:</td> <td>nieoczekiwany telegram SYNC</td> </tr> <tr> <td>0x9:</td> <td>ALARM-bit odebrano</td> </tr> <tr> <td>0xA:</td> <td>brak znaku życia</td> </tr> <tr> <td>0xB:</td> <td>błąd synchronizacji star. cykl. transferu danych</td> </tr> </table> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ - sprawdzić podłączenie enkodera - wymienić enkoder prędkości obrotowej - wymienić sterownik CC - powiadomić serwis 	Bit(y)	Znaczenie	7	Przerwanie	6..5	Grupa błędów:	'00'	błąd odbioru telegramu	'01'	inny błąd odbioru	'10'	błąd wysyłania	'11'	inny błąd	4	telegram za wcześnie	3..0	dokładniejsza analiza:	0x1:	CRC-błąd	0x2:	telegram za krótki	0x3:	telegram za długi	0x4:	bajt długości błędny	0x5:	błędny typ telegramu	0x6:	błędny adres	0x7:	brak telegramu SYNC	0x8:	nieoczekiwany telegram SYNC	0x9:	ALARM-bit odebrano	0xA:	brak znaku życia	0xB:	błąd synchronizacji star. cykl. transferu danych
Bit(y)	Znaczenie																																								
7	Przerwanie																																								
6..5	Grupa błędów:																																								
'00'	błąd odbioru telegramu																																								
'01'	inny błąd odbioru																																								
'10'	błąd wysyłania																																								
'11'	inny błąd																																								
4	telegram za wcześnie																																								
3..0	dokładniejsza analiza:																																								
0x1:	CRC-błąd																																								
0x2:	telegram za krótki																																								
0x3:	telegram za długi																																								
0x4:	bajt długości błędny																																								
0x5:	błędny typ telegramu																																								
0x6:	błędny adres																																								
0x7:	brak telegramu SYNC																																								
0x8:	nieoczekiwany telegram SYNC																																								
0x9:	ALARM-bit odebrano																																								
0xA:	brak znaku życia																																								
0xB:	błąd synchronizacji star. cykl. transferu danych																																								
231-8300	<p>Error message 8300 Hamulec silnika uszkodzony %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - usterka hamulca silnika <p>Error correction</p> <p>Ostrzeżenie: wiszące osie nie są w określonych warunkach podtrzymywane. Oś może spaść. Obszaru zagrożenia pod osią nie przekraczać!</p> <ul style="list-style-type: none"> - oś przemieścić przed wyłączeniem na pewną pozycję - powiadomić serwis - skontrolować występowanie hamowania silnika - wymienić silnik 																																								

Numer błędu	Opis
231-8310	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 994 427">8310 Brak prądu przy teście hamulców %1</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 488 954 613" style="list-style-type: none"> - Silnik nie jest właściwie podłączony - Przetwornica jest błędnie podłączona - Przetwornica uszkodzona - Silnik uszkodzony <p data-bbox="501 622 692 651">Error correction</p> <ul data-bbox="501 660 1042 786" style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis - Sprawdzić okablowanie silnika i przetwornicy - Sprawdzić przetwornicę - Sprawdzić silnik
231-8320	<p data-bbox="501 824 676 853">Error message</p> <p data-bbox="501 862 1137 927">8320 PIC: wartość rzeczywista nie jest równa wartości zadanej %1</p> <p data-bbox="501 949 676 978">Cause of error</p> <p data-bbox="501 987 1209 1267">Możliwa przyczyna: Zakres pomiaru prądu przetwornicy jest ustawiony na zakres nie określony w konfiguracji. Ten komunikat może być wyświetlany np. jeśli została zamontowana nowa jednostka sterownicza CC bądź jeśli pojawiła się nieoczekiwana modyfikacja konfiguracji. Za pomocą "PIC" oznaczany jest mikrokontroler w przetwornicy, wykonujący przełączenia i odczyt zwrotny zakresu pomiaru prądu.</p> <p data-bbox="501 1272 1209 1337">- wartość zadana (wartość w kolumnie S tabeli zasilaczy) = 1 jednakże:</p> <ul data-bbox="501 1346 1142 1458" style="list-style-type: none"> - PIC nie dostępny - PIC nie może być przełączany - dostęp do PIC nie jest aktywny (parametr maszynowy motEncCheckOff, Bit16=1) <p data-bbox="501 1462 1209 1527">- wartość zadana (wartość w kolumnie S tabeli zasilaczy) = 0 jednakże:</p> <ul data-bbox="501 1536 1193 1601" style="list-style-type: none"> - dostęp do PIC nieaktywny (parametr maszynowy motEncCheckOff, Bit16=1) a PIC został przełączony na 1 <p data-bbox="501 1610 692 1639">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1648 1209 1794" style="list-style-type: none"> - sprawdzić zasilacz wpisany w konfiguracji maszyny - sprawdzić wartość zadaną PIC (wartość w kolumnie S tabeli zasilaczy) - w razie potrzeby zmienić częstotliwość PWM (na \geq 5 kHz) - w razie konieczności wymienić zasilacz

Numer błędu	Opis
231-8330	<p>Error message 8330 Test hamowania został przerwany %1</p> <p>Cause of error Test hamowania został przerwany - PLC przez moduł 9161 = 0 - brakujący sygnał aktywowania (wyłączenie awaryjne, X150, ...) - inny komunikat o błędach</p> <p>Error correction - Sprawdzić program PLC - Sprawdzić sygnały aktywowania - Powiadomić serwis</p>
231-8420	<p>Error message 8420 Temperatura zasilacza zbyt duża %2.s</p> <p>Cause of error - oś jest zbyt mocno obciążona (przeciążenie, temperatura) - chłodzenie w szafie sterowniczej niewystarczające</p> <p>Error correction - redukowanie obciążenia - sprawdzić chłodzenie w szafie sterowniczej - powiadomić serwis</p>
231-8430	<p>Error message 8430 Błąd przy zmianie osi %1</p> <p>Cause of error - Oś, która jest właśnie wyregulowywana, została wyłączona z konfiguracji maszyny</p> <p>Error correction - sprawdzić program PLC i w razie potrzeby zmienić - sprawdzić daną konfiguracji axisMode - powiadomić serwis</p>
231-8440	<p>Error message 8440 Orient.pola udana %1</p> <p>Cause of error - Orientacja pola w pełni udana.</p> <p>Error correction - Pokwitować komunikat z CE.</p>

Numer błędu	Opis
231-8600	<p>Error message 8600 Brak polecenia Naped-ON %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Regulator prędkości obrotowej czeka na polecenie "napęd włączyć", program PLC nie wysyła polecenia "napęd włączyć". <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Sprawdzić program PLC.- Poinformować serwis.- Sprawdzić wersję software.
231-8610	<p>Error message 8610 I2T wartosc zbyt wysoka %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- obciążenie napędu jest zbyt duże <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- zredukować obciążenie lub czas działania- powiadomić serwis- sprawdzić tabelę silników, tabelę zasilacza i dane konfiguracji- sprawdzić, czy silnik i zasilacz są odpowiednie dla tego poziomu obciążenia
231-8620	<p>Error message 8620 Obciążenie jest zbyt duże %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- napęd ma prąd maksymalny i nie może więcej przyspieszyć- obciążenie (moment obrotowy, siła) napędu jest zbyt wysokie <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- zredukować obciążenie napędu- powiadomić serwis- sprawdzić tabelę silników, tabelę zasilacza i dane konfiguracji- sprawdzić, czy silnik i zasilacz są odpowiednie dla tego poziomu obciążenia
231-8630	<p>Error message 8630 Akt.wartość prądu za duża %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- maksymalnie dopuszczalny prąd zasilacza został przekroczony <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić kompensację regulatora prądu- powiadomić serwis- sprawdzić tabelę silników, tabelę zasilacza i dane konfiguracji- sprawdzić system na zwarcia

Numer błędu	Opis
231-8640	<p>Error message 8640 I2T-wartosc silnika za wysoka %1</p> <p>Cause of error - obciążenie silnika jest zbyt duże</p> <p>Error correction - zredukować obciążenie lub czas działania - sprawdzić tabelę silnika i daną konfiguracji - sprawdzić, czy silnik jest odpowiedni dla tego poziomu obciążenia - powiadomić serwis</p>
231-8650	<p>Error message 8650 I2T-wartosc jednostki mocy za wysoka %1</p> <p>Cause of error - obciążenie zasilacza jest zbyt duże</p> <p>Error correction - zredukować obciążenie lub czas działania - sprawdzić zasilacz i daną konfiguracji - sprawdzić, czy zasilacz jest odpowiedni dla tego poziomu obciążenia - powiadomić serwis</p>
231-8680	<p>Error message 8680 DQ-przetwornica %1: ograniczenie maks.prądu</p> <p>Cause of error - odczytany przez przetwornicę maksymalny prąd jest mniejszy niż maksymalny prąd w tabeli przetwornic. - przy częstotliwości PWM > 4kHz: poprzez derating prąd wyjściowy jest zbyt zmniejszony. - dopuszczalne obciążenie przetwornicy zostało przekroczone.</p> <p>Error correction - PWM-częstotliwość zmniejszyć. - obciążenie przetwornicy zmniejszyć - powiadomić serwis</p>
231-8690	<p>Error message 8690 Orientacja pola udana %1</p> <p>Cause of error - Orientacja pola w pełni udana</p> <p>Error correction - Pokwitować komunikat z CE</p>

Numer błędu	Opis
231-8800	<p>Error message 8800 Sygnał LT-RDY nieaktywny %1</p> <p>Cause of error - Wyłączenie przetwornicy podczas regulowania pionowej osi (wywołane przez pionową oś).</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis. - Sprawdzić program PLC. - Sprawdzić okablowanie przetwornicy.</p>
231-8810	<p>Error message 8810 Sygnał LT-RDY nieaktywny %1</p> <p>Cause of error - Wyłączenie przetwornicy podczas regulowania pionowej osi (wywołane przez pionową oś).</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis. - Sprawdzić program PLC. - Sprawdzić okablowanie przetwornicy.</p>
231-8820	<p>Error message 8820 Kąt pola nie jest znany %1</p> <p>Cause of error - Kąt pola silnika w punkcie referencyjnym czujnika silnika nie został jeszcze określony.</p> <p>Error correction - powiadomić serwis - Sprawdzić wpis w danej konfiguracji motFieldAdjustMove - W razie konieczności w trybie "kompensacja sterownika prądu" określić kąt pola (softkey "ORIENT.POLA" nacisnąć) Uwaga: silnik musi się swobodnie obracać (żadnego zakłócenia, żadnej wiszącej osi, żadnych ograniczeń mechanicznych). - Sprawdzić wpis "Rodzaj enkodera" w tabeli silników</p>
231-8830	<p>Error message 8830 EnDat: brak kąta pola %1</p> <p>Cause of error - Nie został określony kąt pola silnika z nieustawionym enkoderem EnDat - Odczytany numer seryjny EnDat nie jest zgodny z zapisanym w pamięci numerem seryjnym EnDat</p> <p>Error correction - powiadomić serwis - W razie konieczności w trybie "kompensacja sterownika prądu" określić kąt pola (softkey "ORIENT.POLA" nacisnąć) - Sprawdzić wpis "Rodzaj enkodera" w tabeli silników - sprawdzić daną konfiguracji motEncType</p>

Numer błędu	Opis
231-8840	<p>Error message 8840 Oś nie jest wybieralna %1</p> <p>Cause of error - Polecenie włączenia na oś, nie znajdującą się w dyspozycji.</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis. - Sprawdzić wersję software.</p>
231-8850	<p>Error message 8850 Napęd jest jeszcze aktywny %1</p> <p>Cause of error - Określenie pozycji (Z1-ścieżka) zostało rozpoczęte, chociaż napęd jest jeszcze aktywny.</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis. - Sprawdzić wersję software.</p>
231-8860	<p>Error message 8860 Częstot. wejściowa enkodera pręđ.obr. %1</p> <p>Cause of error - zakłócenia sygnałów enkoderów pręđkości obrotowej - gniazdo sygnału: niewłaściwy kontakt lub pojawiła się wilgoć - pojawiła się wilgoć w silniku</p> <p>Error correction - powiadomić serwis - sprawdzić sygnały enkoderów - sprawdzić ekranowanie</p>
231-8870	<p>Error message 8870 Częstot.wejściowa enkodera położenia %1</p> <p>Cause of error - zakłócenia sygnałów enkoderów położenia - pojawiła się wilgotność</p> <p>Error correction - powiadomić serwis - sprawdzić sygnały enkoderów - sprawdzić ekranowanie</p>
231-8880	<p>Error message 8880 Brak zwolnienia podczas określania kąta pola %1</p> <p>Cause of error - Zwolnienie podczas ustalenia kąta pola upływa (np. program PLC, wyłączenie awaryjne, X150/X151, funkcja nadzorowania).</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis - Sprawdzić program PLC (najczęstsza przyczyna)</p>

Numer błędu	Opis
231-8890	<p>Error message 8890 TRC: błędny typ silnika %1</p> <p>Cause of error - oś, dla której aktywowano kompensację falistości momentów poprzez MP2260.x, nie jest silnikiem synchronicznym lub linearnym.</p> <p>Error correction - powiadomić serwis - dezaktywowanie kompensacji: usunąć wpis w MP2260.x</p>
231-88A0	<p>Error message 88A0 TRC: niewłaściwe sterowanie %1</p> <p>Cause of error - plik kompensacji został zgenerowany dla innego sterowania, niż momentalnie eksploatowane. Kopiowanie pliku kompensacji z innego sterowania nie jest dopuszczalne.</p> <p>Error correction - powiadomić serwis - ponowne określenie parametrów kompensacji z TNCopt pod Optimierung/Torque Ripple Compensation - dezaktywowanie kompensacji: usunąć wpis w MP2260.x</p>
231-88B0	<p>Error message 88B0 TRC: błędny plik – silnik %1</p> <p>Cause of error - plik kompensacji został zgenerowany dla innego napędu z innym enkoderem prędkości obrotowej z interfejsem EnDat, niż momentalnie eksploatowany. Kopiowanie pliku kompensacji z innego sterowania nie jest dozwolone.</p> <p>Error correction - powiadomić serwis - ponowne określenie parametrów kompensacji z TNCopt pod Optimierung/Torque Ripple Compensation - dezaktywowanie kompensacji: usunąć wpis w MP2260.x</p>

Numer błędu	Opis
231-88C0	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1114 427">88C0 Przekroczone max.obroty nominalne silnika %1</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 488 1198 869" style="list-style-type: none"> - Oś: maksymalny posuw jest większy niż maksymalna prędkość obrotowa silnika (N-MAX) pomnożona przez daną konfiguracji distPerMotorTurn - Wrzecziono: maksymalna prędkość obrotowa wrzecziona jest większa niż maksymalna prędkość obrotowa silnika (N-MAX) pomnożona przez przełożenie przekładni - stosunek liczby kresk układu pomiarowego położenia i liczby kresk układu pomiarowego silnika jest błędny - Wpis N-Max w tabeli silnika jest błędny - Błędny wpis w danej konfiguracji motName - EcoDyn: przy wybranym posuwie zostanie przekroczone maks. dopuszczalne napięcie <p data-bbox="501 878 692 907">Error correction</p> <ul data-bbox="501 916 1198 1234" style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - Sprawdzić N-Max w tabeli silnika - Sprawdzić dane konfiguracji maxFeed, manualFeed i distPerMotorTurn - Sprawdzić dane konfiguracyjne dla prędkości obrotowej wrzecziona - Sprawdzić kolumnę STR w tabeli silnika i liczbę kresk w bloku parametrów wrzecziona (dana konfiguracji posEncode-rlncr) - Sprawdzić wszystkie dane konfiguracji w CfgServoMotor
231-88D0	<p data-bbox="501 1267 676 1296">Error message</p> <p data-bbox="501 1305 1134 1335">88D0 Kompensacja kinematyczna %1 nie jest możliwa</p> <p data-bbox="501 1357 676 1386">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1395 1182 1458">Kompensacja kinematyczna poprzez plik kompensacji jest możliwa tylko dla</p> <ul data-bbox="501 1467 1007 1529" style="list-style-type: none"> - osi Double-Speed - PWM-częstotliwość mniejsza równa 5kHz <p data-bbox="501 1538 692 1568">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1576 911 1727" style="list-style-type: none"> - sprawdzić parametry maszynowe: - sprawdzić zapis w SelAxType - sprawdzić zapis w AmpPwmFreq - sprawdzić plik kompensacji - powiadomić serwis
231-88E0	<p data-bbox="501 1760 676 1789">Error message</p> <p data-bbox="501 1798 995 1827">88E0 Test hamowania %1 nie jest możliwy</p> <p data-bbox="501 1850 676 1879">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1888 1150 1951" style="list-style-type: none"> - Test hamowania nie jest możliwy, ponieważ oś nie jest sterowana. <p data-bbox="501 1960 692 1989">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1998 772 2063" style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - błąd oprogramowania

Numer błędu	Opis
231-88F0	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1158 427">88F0 Brak gotowości przetwornicy, modułu zasilania %s</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 488 1174 898" style="list-style-type: none"> - Podczas regulowania napędu został przełączony zarówno sygnał ready przetwornicy jak i sygnał ready modułu zasilania na nieaktywny. - Możliwe przyczyny: - UV został wyłączony poprzez X70 - wyłączenie w przypadku błędu UV: - załamanie napięcia zasilania - zbyt duże napięcie międzyobwodowe - zbyt małe napięcie międzyobwodowe - zbyt duży prąd międzyobwodowy - PLC lub zewnętrzne okablowanie wyłącza UV - impulsy zakłócające na okablowaniu CC -> UV, CC -> UM - sterownik CC uszkodzony <p data-bbox="501 907 692 936">Error correction</p> <ul data-bbox="501 945 1158 1263" style="list-style-type: none"> - skontrolować LEDs diagnozy na UV w przypadku błędu - skontrolować zasilanie UV - kontrolować sygnał zwolnienia na X70 - sprawdzić czy przy nie zasilającym zwrotnie zasilaczu opornik hamowania jest podłączony - sprawdzić uziemienie i ekranowanie kabli - blok zasilania i blok mocy wymienić - wymienić sterownik CC - powiadomić serwis
231-8900	<p data-bbox="501 1301 676 1330">Error message</p> <p data-bbox="501 1339 1206 1406">8900 Zad.prędk.obrotowa > %5 1/min: osłabienie pola nieaktywne %1</p> <p data-bbox="501 1429 676 1458">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1467 1206 1585" style="list-style-type: none"> - osłabienie pola nie jest aktywowane (parametr maszynowy ampVoltProtection = 0) - zadana prędkość obrotowa była wyższa niż możliwa bez osłabienia pola prędkość <p data-bbox="501 1594 692 1624">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1632 1099 1697" style="list-style-type: none"> - aktywować osłabienie pola (parametr maszynowy ampVoltProtection nastawić nie równy 0)

Numer błędu	Opis
231-8910	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1193 456">8910 Prędkość zbyt duża dla uchwycenia położenia rotora %1</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 517 1193 770" style="list-style-type: none">- podczas zapisu położenia rotora została stwierdzona zbyt duża prędkość- Przyczyna 1: zapis położenia rotora zostaje przeprowadzony na osi pionowej bez kompensacji ciężaru- Przyczyna 2: Silnik znajduje się w niekorzystnej pozycji włączenia. Oś nakierowuje określoną pozycję. <p data-bbox="501 779 692 808">Error correction</p> <ul data-bbox="501 817 1193 1039" style="list-style-type: none">- Przyczyna 1: Przeprowadzić inny rodzaj zapisu położenia rotora. Może być używana tylko jedna metoda, dla przeprowadzenia zapisu położenia rotora w stanie spoczynku.- Przyczyna 2: Na nowo uruchomić zapis położenia rotora.- powiadomić serwis
231-89F0	<p data-bbox="501 1077 676 1106">Error message</p> <p data-bbox="501 1115 890 1144">89F0 PLC-wejście nieaktywne %s</p> <p data-bbox="501 1167 676 1196">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1205 1193 1330" style="list-style-type: none">- W MP4130.0 zdefiniowano szybkie wejście PLC, które pozostaje nieaktywne przy włączeniu napędu.- Poprzez W522 szybkie wejście PLC nie zostaje aktywowane. <p data-bbox="501 1339 692 1368">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1377 1023 1473" style="list-style-type: none">- Powiadomić serwis- Sprawdzić program PLC- Sprawdzić szybkie wejście PLC (MP4130.0)

Numer błędu	Opis
231-8A00	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 900 427">8A00 Brak zwoln. przetwornicy %1</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 488 1198 898" style="list-style-type: none"> - włączenie napędu z powodu brakującego aktywowania przetwornicy poprzez -SH1 niemożliwe. - przełącznik ładowania i główny w urządzeniu zasilającym nie włączony (np. wtyk X70 w UV) - przekaźniki bezpieczeństwa nie dociągnięte (np. wtyczka X71 i X72 na UV, X73 na karcie rozszerzającej HEIDENHAIN dla Simodrive) - kabel szyny PWM uszkodzony - przerwanie w szafie sterowniczej (szyna urządzenia, kabel płaski PWM) - uszkodzona przetwornica (urządzenie zasilające i/lub zasilacze, przetwornica kompaktowa) - port PWM w sterowaniu uszkodzony <p data-bbox="501 907 692 936">Error correction</p> <ul data-bbox="501 945 788 1010" style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - sprawdzić okablowanie
231-8A10	<p data-bbox="501 1048 676 1077">Error message</p> <p data-bbox="501 1086 687 1115">8A10 AC-fail %1</p> <p data-bbox="501 1137 676 1167">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1176 1198 1294" style="list-style-type: none"> - włączenie napędu z powodu aktywnego sygnału AC-Fail (zasilanie) nie jest możliwe. - brak przynajmniej jednej fazy na łączu pierwotnym modułu zasilania <p data-bbox="501 1303 692 1332">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1341 900 1435" style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - sprawdzić okablowanie zasilania - przetestować zasilanie sieciowe
231-8A20	<p data-bbox="501 1473 676 1503">Error message</p> <p data-bbox="501 1512 719 1541">8A20 Powerfail %1</p> <p data-bbox="501 1563 676 1592">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1601 1198 1666" style="list-style-type: none"> - włączenie napędu z powodu aktywnego sygnału Powerfail (zasilanie sieciowe) nie jest możliwe. <p data-bbox="501 1675 692 1704">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1713 948 1839" style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - sprawdzić okablowanie zasilania - przetestować zasilanie sieciowe - zmierzyć zasilanie międzyobwodowe

Numer błędu	Opis
231-8A30	<p>Error message 8A30 Zwolnienie napędu (I32) %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - włączenie napędu z powodu brakującego sygnału aktywowania napędu poprzez I32 niemożliwe. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - sprawdzić okablowanie obwodu wyłączenia awaryjnego - sprawdzić okablowanie odnośnie warunków aktywowania napędu (np. kontakt drzwiowy, klawsze zezwolenia) - 24V- zmierzyć na wtyku X42/Pin33
231-8A40	<p>Error message 8A40 Zwolnienie grupy osi %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Włączenie napędu nie jest możliwe z powodu brakującego aktywowania napędu dla grup osi (X150/X151). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis - Skontrolować prawidłową pozycję wtyczki w X150/X151 - Sprawdzić okablowanie X150/X151 - Sprawdzić opcjonalną daną konfiguracji driveOffGroup
231-8A50	<p>Error message 8A50 Przetwornica nie gotowa %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - włączenie napędu z powodu nie gotowej przetwornicy (RDY-sygnał) nie jest możliwe. - w przypadku płytek interfejsu dla przetwornicy Siemens druga oś nie jest aktywowana - brak sygnałów przełączenia na kontaktach przetwornicy lub przekaźnikach - przetwornica kompaktowa, urządzenie zasilające przetwornicy lub moduł mocy - przerwanie w kablu szyny przetwornicy (szyna zasilania, szyna urządzenia, szyna PWM) - port PWM w sterowaniu uszkodzony <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - naprawić przerywanie w szafie sterowniczej - wymienić uszkodzoną przetwornicę kompaktową, urządzenie zasilające, zasilacz - wymienić uszkodzone kable - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-8A60	<p>Error message 8A60 Kąt pola błędny %1</p> <p>Cause of error Włączenie napędu nie jest możliwe z powodu braku informacji o kącie pola.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Powiadomić serwis- Sprawdzić zapisy w tabeli silnika (przetwornik)- Jeśli to konieczne, przeprowadzić ustalenie kąta pola
231-8A70	<p>Error message 8A70 Zmiana napędu aktywna %1</p> <p>Cause of error Włączenie napędu nie jest możliwe z powodu operacji zmiany głowicy lub przełączenia gwiazda/delta.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Powiadomić serwis- Sprawdzić program PLC
231-8A80	<p>Error message 8A80 Brak potwierdzenia błędu %1</p> <p>Cause of error Włączenie napędu nie jest możliwe z powodu brakującego pokwitowania błędu.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Nacisnąć wyłączenie awaryjne i ponownie skasować- Włączyć napięcie sterownicze- Powiadomić serwis- Sprawdzić okablowanie wyłączenia awaryjnego

Numer błędu	Opis
231-8A90	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 791 427">8A90 Moduł awaryjny %1</p> <p data-bbox="501 450 671 479">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 488 1209 831" style="list-style-type: none"> - Sterowanie nie zorientowane na bezpieczeństwo: - Włączenie napędu nie jest możliwe ze względu na blokadę modułu zabezpieczenia - Wyłączenie napędu poprzez anulowanie zwolnienia napędu na wejściu modułu zabezpieczenia - Moduł zabezpieczenia jest uszkodzony (wymienić) - zorientowane na bezpieczeństwo sterowanie: - Włączenie napędu nie jest możliwe ze względu na stan roboczy maszyny - Wyłączenie napędu następuje z powodu zmiany niedopuszczalnego trybu pracy maszyny <p data-bbox="501 846 691 875">Error correction</p> <ul data-bbox="501 884 1209 1294" style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis - Moduł zabezpieczenia jest podłączony tylko do CC: - Zewnętrzne zwolnienie włączyć przez odpowiednie wejście modułu zabezpieczenia (przyłożyć 24 V) - Moduły zabezpieczenia są podłączone do MC i CC: - wszystkie napędy: - Sprawdzić funkcję kontaktu drzwi ochronnych - Skasować wyłączenie awaryjne - tylko napęd wrzeciona: - sprawdzić uchwyt narzędzia (zamknąć) - Sprawdzić klawisz zgody - Sprawdzić położenie wyłącznika kluczowego - Wymienić moduł(y) zabezpieczenia
231-8AA0	<p data-bbox="501 1335 676 1364">Error message</p> <p data-bbox="501 1373 906 1402">8AA0 Niedozw.przebieg referen.%1</p> <p data-bbox="501 1424 671 1453">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1462 1209 1552" style="list-style-type: none"> - Cykl sondy impulsowej jest aktywny i jednocześnie zostaje zażądana wartość referencyjna - Wewnętrzny błąd software <p data-bbox="501 1568 691 1597">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1606 836 1659" style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis. - Sprawdzić wersję software.
231-8AB0	<p data-bbox="501 1704 676 1733">Error message</p> <p data-bbox="501 1742 932 1771">8AB0 Niedozwolone próbkowanie %1</p> <p data-bbox="501 1794 671 1823">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1832 1209 1921" style="list-style-type: none"> - Przebieg referencyjny jest aktywny i jednocześnie zostaje uruchomiony cykl sondy impulsowej - Wewnętrzny błąd software <p data-bbox="501 1937 691 1966">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1975 836 2029" style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis. - Sprawdzić wersję software.

Numer błędu	Opis
231-8AD0	<p>Error message 8AD0 Brak zwolnienia napędu (sygnał: "-STO.A.MC.WD" aktywny)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Włączenie napędów nie jest możliwe, ponieważ brak zwolnienia napędów - MC nie dokonuje wyzwiania sygnału odłączenia '-STO.A.MC.WD' - sprzęt uszkodzony - wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis
231-8AE0	<p>Error message 8AE0 Brak aktywowania napędu osi %.1 (sygnał: %4)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - operacja włączenia została przerwana ze względu na zaistniały stan błędu: 1 = sygnał -ES.A (wyłączenie awaryjne MC) aktywny podczas operacji włączenia (ewent.naciśnięcie wyłączenia awaryjnego podczas włączenia) 2 = sygnał -ES.A.HW (wyłączenie awaryjne MC, kółko obrotowe) aktywny podczas operacji włączenia (ewent.naciśnięcie wyłączenia awaryjnego podczas włączenia) 4 = sygnał -ES.B.HW (wyłączenie awaryjne CC, kółko obrotowe) aktywny podczas operacji włączenia (ewent.naciśnięcie wyłączenia awaryjnego podczas włączenia) 5 = operacja włączenia niedozwolona, ze względu na niepokwitowany błąd 6 = wewnętrzny błąd software: adresowany moduł osi/Gate-Array niedostępny 7 = wewnętrzny sygnał błędu -STO.B.CC.WD aktywny podczas operacji włączenia 8 = wewnętrzny sygnał błędu -N0 aktywny podczas operacji włączenia 9 = wewnętrzny błąd: błąd PWM aktywny podczas operacji włączenia <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić okablowanie wyłączenia awaryjnego - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-8AF0	<p>Error message 8AF0 Enkoder %1 uszkodzony</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - liniał lub taśma miernicza są zabrudzone lub uszkodzone - głowica próbkowania jest zabrudzona lub uszkodzona - kabel sygnału uszkodzony - wejście enkodera w sterowaniu uszkodzone - pojawiła się wilgotność - zabrudzenie enkodera położenia - kabel enkodera jest uszkodzony - płytki regulatora silnika uszkodzona <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - wymienić enkoder położenia - kabel enkodera sprawdzić - wymienić płytkę sterownika silnika (lepiej wymienić sterowanie)
231-8B10	<p>Error message 8B10 Bledny kier. przemieszcz. %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zapis DIR w tabeli silnika niewłaściwy. - Błędne podłączenie mocy silnika. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis. - Sprawdzić zapis DIR w tabeli silnika. - Sprawdzić podłączenie mocy silnika.
231-8B20	<p>Error message 8B20 Bład %1 orientacja pola</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - orientacja pola niemożliwa z przyczyn mechanicznych - błędna relacja pomiędzy polem elektrycznym i mechanicznym ruchem silnika - błędny sygnał czujnika silnika - niewłaściwe podłączenie silnika - hamulce mechaniczne nie zwolnione <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis - sprawdzić daną konfiguracji (odcinek dla liczby okresów sygnału, liczba okresów sygnału) - sprawdzić daną konfiguracji (droga przy jednym obrocie silnika) - dla silnika liniowego: sprawdzić tabelę silników (kolumnę STR) - sprawdzić podłączenie enkodera prędkości obrotowej - sprawdzić podłączenie silnika - zwolnić hamulce podczas orientacji

Numer błędu	Opis
231-8B30	<p>Error message 8B30 Temp. siln. %1 za wysoka</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - zmierzona temperatura silnika jest zbyt wysoka - brak czujnika temperatury - kabel czujnika silnika uszkodzony (zerwanie drutu) - błędny wpis w tabeli napędu - wmontowano niewłaściwy lub uszkodzony czujnik temperatury - gniazdo sygnału: niewłaściwy kontakt <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - schłodzić silnik - powiadomić serwis - kabel czujnika silnika sprawdzić - sprawdzić wpis w tabeli silników - zmierzyć czujnik temperatury
231-8B40	<p>Error message 8B40 Brak zezwolenia napędu %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przetwornica nie gotowa do pracy - brak zwolnienia impulsu dla modułu mocy - Uz zbyt duże - Power-Fail-sygnał aktywny - dla M-sterowań: I32-wejście nieaktywne - dla P-sterowań: zwolnienie napędu na X50 nieaktywne Dla 246 261-xx (cyfrowy sterownik prądu) obowiązuje dodatkowo: - dla podanej osi wybrano niedozwolony typ napędu (np. napęd linearny) - CC zostaje przekazany rozkaz "napęd włączyć" dla nie istniejącej osi. - przy starcie orientacji wrzeczona zasilacz nie jest gotowy "Zasilacz gotowy" zostaje rozpoznawane poprzez sygnał ready na kablu PWM. - przy starcie nastawienia zasilacza nie jest on gotowy. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - sprawdzić aktywowanie i odrutowanie zwolnienia impulsów - Uz sprawdzić - sprawdzić obwód wyłączenia awaryjnego - w systemie bez zasilania zwrotnego: opornik hamulca podłączony? - w systemie z zasilaniem zwrotnym: zasilanie zwrotne aktywowane? - sprawdzić uziemienie i ekranowanie kabla - wymienić zasilacz - w systemach przetwornic SIEMENS: wymienić kartę interfejsu - wymienić płytkę sterownika

Numer błędu	Opis
231-8B50	<p>Error message 8B50 Moduł osi %1 nie jest got.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przekaźniki bezpieczeństwa nie dociągnięte (np. wtyczka X71 i X72 na UV, X73 na karcie rozszerzającej HEIDENHAIN dla Simodrive) - kabel szyny PWM uszkodzony - port PWM w sterowaniu uszkodzony - uszkodzony moduł osi - brak aktywowania impulsu dla zasilacza <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - wymienić zasilacz - wymienić kartę rozszerzającą HEIDENHAIN dla Simodrive - wymienić kabel szyny PWM
231-8B60	<p>Error message 8B60 Wyłączenie nadmiaru prądu %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nadzorowanie pod napięcia, temperatury lub zwarć IGBT w przetwornicy zadziałało. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - schłodzić przetwornicę - powiadomić serwis - sprawdzić kompensację sterownika prądu - sprawdzić podłączenie napędu na zwarcie - sprawdzić napęd na zwarcie w uzwojeniu - wymienić zasilacz
231-8B70	<p>Error message 8B70 Zewnętrzna blokada napędu %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Włączenie napędu poprzez jeden lub kilka zewnętrznych sygnałów zablokowane. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis. - Zewnętrzne sygnały zwolnienia (WYŁĄCZENIE AWARYJNE, PFAIL, N0). - Sprawdzić program PLC. - Sprawdzić zewnętrzne okablowanie.

Numer błędu	Opis
231-8B80	<p>Error message 8B80 Zewnętrzny stop napędu %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Napęd wyłączony przez sygnał zewnętrzny. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis. - Sprawdzić zewnętrzne sygnały zwolnienia (WYŁACZENIE AWARYJNE, PFAIL, N0). - Sprawdzić program PLC. - Sprawdzić zewnętrzne okablowanie.
231-8B90	<p>Error message 8B90 Sterownik prądu nie gotowy %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - kod błędu: %x - zasilacz lub sterownik prądu nie jest gotowy do pracy po włączeniu. - napęd nie jest w stanie spoczynku po włączeniu. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - sprawdzić blokadę impulsu - sprawdzić wejściowe obroty
231-8BA0	<p>Error message 8BA0 Sygnał referencyjny lub liczba kresk %1 z błędami</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - błędny wpis dla liczby kresk STR w tabeli silnika - błędny sygnał referencyjny - impulsy zakłócenia - uszkodzenie kabla enkodera (przerwanie lub zwarcie) - lina lub taśma miernicza są zabrudzone lub uszkodzone - głowica próbkowania jest zabrudzona lub uszkodzona - kabel sygnału uszkodzony - wejście enkodera w sterowaniu uszkodzone - pojawiła się wilgotność <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis. - sprawdzić wpis w tabeli silników - sprawdzić sygnały enkodera obrotów lub prędkości (PWM 8) - sprawdzić kabel enkodera na przerwanie lub zwarcie przy mechanicznym obciążeniu (załamanie, rozciągnięcie itd) - sprawdzić ekranowanie i podłączenie ekranu w kablu enkodera - wymienić kabel enkodera - wymienić silnik

Numer błędu	Opis
231-8BB0	<p>Error message 8BB0 Temperatura silnika zbyt niska %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - zmierzona temperatura silnika zbyt niska - czujnik temperatury błędnie odrutowany (zwarcie) - czujnik temperatury uszkodzony - niewłaściwy czujnik temperatury (KTY84 wymagany) - błąd hardware na płycie wejścia enkodera <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - sprawdzić odrutowanie - sprawdzić czujnik temperatury - monitorowanie zaniżonej temperatury z CfgServoMotor->MotEncCheckOff Bit 5 wyłączyć - wymienić płytkę wejścia enkodera
231-8BC0	<p>Error message 8BC0 Za duży prąd silnika %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - wybrano niewłaściwy silnik lub niewłaściwy zasilacz - U/f-wrzciono: zbyt duże nachylenie rampy - zasilacz uszkodzony - kabel silnika uszkodzony (zwarcie) - kabel silnika uszkodzony (zwarcie, uziemienie) - pojawiła się wilgoć w silniku <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis - wybrano właściwy silnik i właściwy zasilacz? - U/f-wrzciono: nachylenie rampy nastawić na nowo (OEM) - sprawdzić silnik i kabel silnika na zwarcie i uziemienie - wymienić zasilacz
231-8BD0	<p>Error message 8BD0 Odstęp nosny za duży %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - błąd opóźnienia przemieszczanej osi jest większy niż wartość podana w danej konfiguracji CfgControllerAuxil->servoLagMax2. - nastawione przyśpieszenie jest zbyt duże. - silnik nie pracuje pomimo "Napęd On". <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - zmniejszyć posuw, zwiększyć prędkość obrotową. - usunąć możliwe źródła wibracji. - przy częstym występowaniu błędu: powiadomić serwis. - powiadomić serwis - sprawdzić parametr CfgFeedLimits->maxAcceleration - prąd silnika nie może być ograniczony podczas przyśpieszenia

Numer błędu	Opis
231-8BE0	<p>Error message 8BE0 Enkoder uszkodzony %1</p> <p>Cause of error - błędny odstęp podstawowy między dwoma znacznikami referencyjnymi</p> <p>Error correction - powiadomić serwis - sprawdzić wpis w tabeli narzędzi lub CfgAxisHardware->posEncoderRefDist - sprawdzić, czy sygnał referencyjny zostaje zakłócany</p>
231-8BF0	<p>Error message 8BF0 Prędkość wrzeciona zbyt mała %1</p> <p>Cause of error - prędkość przemieszczenia wrzeciona z powodu obciążenia za mała - przy dużej mocy frezowania (frezowanie szybkościowe) zmniejsza się prędkość obrotowa wrzeciona</p> <p>Error correction - zmniejszyć głębokość wcięcia lub prędkość przemieszczenia - powiadomić serwis.</p>
231-8C00	<p>Error message 8C00 Enkoder na wejściu obrotów %1 wadliwy</p> <p>Cause of error - brak sygnału pomiarowego enkodera napędu - przerwanie kabla enkodera napędu - brak amplitudy sygnału enkodera napędu lub jest zbyt mała - zabrudzenie enkodera napędu - błędne parametryzowanie posEncoderResistor przy użyciu zewnętrznego kabla Y</p> <p>Error correction - sprawdzić podłączenie czujnika silnika - sprawdzić funkcjonowanie enkodera napędu - sprawdzić amplitudę enkodera napędu. - sprawdzić konfigurację w parametrze maszynowym PosEncoderResistor. Przy zastosowaniu zewn. kabla Y należy zapisać w tym parametrze maszynowym 1. - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
231-8C10	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1134 427">8C10 Enkoder na wejściu obrotów %1 wadliwy (EnDat)</p> <p data-bbox="501 448 676 477">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 486 1102 577" style="list-style-type: none"> - wartość położenia enkodera napędu jest nieważna - przerwanie kabla enkodera napędu - czujnik napędu uszkodzony <p data-bbox="501 589 691 618">Error correction</p> <ul data-bbox="501 627 979 719" style="list-style-type: none"> - sprawdzić podłączenie czujnika napędu - sprawdzić czujnik napędu - powiadomić serwis
231-8C20	<p data-bbox="501 759 676 788">Error message</p> <p data-bbox="501 797 927 826">8C20 Enkoder położenia %1 wadliwy</p> <p data-bbox="501 846 676 875">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 884 1198 1234" style="list-style-type: none"> - brak sygnału pomiarowego enkodera położenia - przerwanie w kablu enkodera położenia - brak amplitudy sygnału enkodera położenia lub jest zbyt mała - zabrudzenie enkodera położenia - błędne parametryzowanie posEncoderResistor przy użyciu zewnętrznego kabla Y - błędne parametryzowanie parametru maszynowego posEncoderFreq przy prędkościach posuwu większych od 50kHz (częstotliwość zliczania wynika z rozdzielczości układu pomiarowego) <p data-bbox="501 1245 691 1274">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1283 1174 1659" style="list-style-type: none"> - sprawdzić podłączenie enkodera położenia - sprawdzić funkcjonowanie enkodera położenia - sprawdzić amplitudę enkodera położenia. - sprawdzić konfigurację w parametrze maszynowym PosEncoderResistor. Przy zastosowaniu zewn. kabla Y należy zapisać w parametrze maszynowym 1. - sprawdzić nastawienie posEncoderFreq i maks. prędkość posuwu. W przypadku posuwów większych niż 50kHz (odpowiednia częstotliwość zliczania na wejściu wynika z rozdzielczości układu pomiarowego) musi być zapisane 1 posEncoderFreq. - powiadomić serwis
231-8C30	<p data-bbox="501 1702 676 1731">Error message</p> <p data-bbox="501 1740 1023 1769">8C30 Enkoder położenia %1 wadliwy (EnDat)</p> <p data-bbox="501 1789 676 1818">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1827 1118 1919" style="list-style-type: none"> - wartość położenia czujnika położenia jest nieważna - przerwanie kabla czujnika położenia - czujnik położenia uszkodzony <p data-bbox="501 1930 691 1960">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1968 1018 2063" style="list-style-type: none"> - sprawdzić podłączenie enkodera położenia - sprawdzić czujnik położenia - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-8C40	<p>Error message 8C40 Wejście obrotów %1 wartość pomiaru nie zapisana w pamięci (EnDat)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - wartość położenia czujnika napędu nie została zapisana do pamięci - przerwanie kabla czujnika napędu - czujnik napędu uszkodzony <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić podłączenie czujnika napędu - sprawdzić czujnik napędu - powiadomić serwis
231-8C50	<p>Error message 8C50 Enkoder położenia %1 wartość pomiaru nie zapis. w pamięci (EnDat)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - wartość położenia czujnika położenia nie została zapisana do pamięci - przerwanie kabla czujnika położenia - czujnik położenia uszkodzony <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić podłączenie enkodera położenia - sprawdzić czujnik położenia - powiadomić serwis
231-8C60	<p>Error message 8C60 Częstotliwość sygnału w enkoderze wejścia obrotów %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - zakłócenia sygnałów enkoderów prędkości obrotowej <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić sygnały enkoderów - sprawdzić ekranowanie - powiadomić serwis
231-8C70	<p>Error message 8C70 Częstotliwość sygnału w enkoderze położenia %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - zakłócenia sygnałów enkoderów położenia <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić sygnały enkoderów - sprawdzić ekranowanie - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-8C80	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1198 456">8C80 Amplituda zbyt duża w enkoderze na wejściu obrotów %1</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 517 1198 674" style="list-style-type: none"> - amplituda sygnału układu pomiarowego jest zbyt duża lub sygnał zabrudzenia jest aktywny. - zakłócenie sygnału czujnika napędu - zwarcie w kablu czujnika napędu - amplituda sygnału czujnika napędu jest zbyt duża <p data-bbox="501 683 692 712">Error correction</p> <ul data-bbox="501 721 1134 846" style="list-style-type: none"> - sprawdzić podłączenie czujnika napędu (podłączenie masy) - sprawdzić czujnik napędu - powiadomić serwis
231-8C90	<p data-bbox="501 887 676 916">Error message</p> <p data-bbox="501 925 1123 954">8C90 Amplituda zbyt duża w enkoderze położenia %1</p> <p data-bbox="501 976 676 1005">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1014 1198 1234" style="list-style-type: none"> - amplituda sygnału układu pomiarowego położenia jest zbyt duża lub sygnał zabrudzenia jest aktywny - zakłócenie sygnału enkodera - zwarcie w kablu enkoderów - amplituda sygnału enkodera jest zbyt duża - błędne parametryzowanie parametru maszynowego posEncoderResistor <p data-bbox="501 1243 692 1272">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1281 1198 1473" style="list-style-type: none"> - sprawdzić podłączenie enkodera (masa) - sprawdzić enkoder - sprawdzić konfigurację w parametrze maszynowym posEncoderResistor. Przy zastosowaniu enkodera położenia (nie kabla Y) należy zapisać w tym parametrze maszynowym 0. - powiadomić serwis
231-8CA0	<p data-bbox="501 1514 676 1543">Error message</p> <p data-bbox="501 1552 1123 1581">8CA0 Sygnał referencyjny lub liczba kresek %1 błędne</p> <p data-bbox="501 1603 676 1632">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1641 1134 1767" style="list-style-type: none"> - błędny zapis dla liczby kresek STR w tabeli napędu - błędny sygnał referencyjny - impulsy zakłócenia - uszkodzenie kabla enkodera (przerwanie lub zwarcie) <p data-bbox="501 1776 692 1805">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1814 1198 2128" style="list-style-type: none"> - sprawdzić wpis w tabeli napędu - sprawdzić sygnały enkodera obrotów lub prędkości (PWM 8) - sprawdzić kabel enkodera na przerwanie lub zwarcie przy mechanicznym obciążeniu (załamanie, rozciągnięcie itd) - sprawdzić ekranowanie i podłączenie ekranu w kablu enkodera - wymienić kabel enkodera - wymienić napęd - powiadomić serwis.

Numer błędu	Opis
231-8CB0	<p>Error message 8CB0 Kąt komutacji %1 nie dostępny</p> <p>Cause of error The commutation angle necessary for operating the motor is missing.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Determine the commutation angle again - In the machine parameters, change the procedure for determining the commutation angle - Inform your service agency
231-9200	<p>Error message 9200 Parametr complpcJerkFact błędny</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - W przypadku CC zakres wprowadzenia wynosi dla parametru complpcJerkFact: 0,0 do 0,8. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić wartość wprowadzenia parametru maszynowego complpcJerkFact - Powiadomić serwis
231-9210	<p>Error message 9210 Parametr vCtrlDiffGain %1 zbyt duży</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Współczynnik różniczkowy jest zbyt duży(maks.wartość: 0.5 [As²/rev]) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Wybrać parametr maszynowy vCtrlDiffGain mniejszy od 0.5 - Powiadomić serwis
231-9220	<p>Error message 9220 Niewłaściwe wejście enkodera pręđ.obr.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Wpis w parametrze maszynowym speedEncoderInput jest błędny - przyporządkowanie pomiędzy wejściem enkodera pręđkości obrotowej i wyjściem PWM jest błędne <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić parametr maszynowy speedEncoderInput - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-9230	<p>Error message 9230 Błędny typ silnika</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - niewłaściwy typ silnika w tabeli silnika - nie obsługiwany typ silnika w tabeli silnika - dane silnika w tabeli są błędne <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis
231-9240	<p>Error message 9240 Typ enkodera %1 niewłaściwy</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - wybrany enkoder nie pasuje do podłączonego przyrządu <p>Przykłady: wybrano: EnDat, podłączony: enkoder inkrementalny wybrano: EnDat 2.1, podłączony: EnDat 2.2</p> <ul style="list-style-type: none"> - wybrano enkoder, nie obsługiwany przez CC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzenie parametru maszynowego motEncType (lub SYS w tabeli silników) - powiadomić serwis
231-9250	<p>Error message 9250 Czujnik silnika: EnDat 2.2 niemożliwy %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Komunikacja EnDat wykazuje błędy - W tabeli silników wybrano enkoder z interfejsem EnDat 2.2, chociaż żaden enkoder EnDat 2.2 nie jest podłączony - Protokół EnDat 2.2 nie może zostać odczytany <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić, czy układ pomiarowy obsługuje EnDat 2.2 - Sprawdzić tabelę silników (kolumnę SYS) - Sprawdzić parametr maszynowy motEncType - Sprawdzić uziemienie i ekranowanie kabli - Wymienić płytkę sterownika silnika - Sprawdzić okablowanie (numery identyfikacyjne kabli porównać z dokumentacją) - Sprawdzić kabel enkodera prędkości obrotowej (uszkodzony lub za długi) - Sprawdzić enkoder prędkości obrotowej - Powiadomić serwis
231-9260	<p>Error message 9260 Zmiana parametrów silnika</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zmieniono typ silnika, nie wyłączając napędu <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-9261	<p>Error message 9261 CC%2: algebraic signs not consistent in parameters %1</p> <p>Cause of error The entry DIR in the motor table or machine parameter signCorrActualVal is set incorrectly</p> <p>Error correction Correct the entry DIR in the motor table or machine parameter signCorrActualVal. The following rule applies: DIR and signCorrActualVal must be set to the same value. Refer to the additional information in the Technical Manual, in the chapter "Defining the traverse direction".</p>
231-9270	<p>Error message 9270 Błędne nominalne obroty silnika</p> <p>Cause of error - wpis w tabeli silników wynosi zero</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
231-9280	<p>Error message 9280 Parametry filtra 1 nieważne %1</p> <p>Cause of error - Błędny wpis w parametrach maszynowych vCtrlFiltDamping1, vCtrlFiltFreq1, vCtrlFiltType1 lub vCtrlFiltBandWith1 - Wewnętrzny błąd oprogramowania</p> <p>Error correction - Sprawdzić zapis w parametrach maszynowych vCtrlFiltDamping1, vCtrlFiltFreq1, vCtrlFiltType1 lub vCtrlFiltBandWith1 - Sprawdzić wersję software - Powiadomić serwis</p>
231-9290	<p>Error message 9290 Parametry filtra 2 nieważne %1</p> <p>Cause of error - Błędny zapis w parametrach maszynowych vCtrlFiltDamping2, vCtrlFiltFreq2, vCtrlFiltType2 lub vCtrlFiltBandWith2 - Wewnętrzny błąd oprogramowania</p> <p>Error correction - Sprawdzić zapis w parametrach maszynowych vCtrlFiltDamping2, vCtrlFiltFreq2, vCtrlFiltType2 lub vCtrlFiltBandWith2 - Sprawdzić wersję software - Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
231-92A0	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 927 427">92A0 Parametry filtra 3 nieważne %1</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 488 1182 584" style="list-style-type: none"> - Błędny zapis w parametrach maszynowych vCtrlFiltDamping3, vCtrlFiltFreq3, vCtrlFiltType3 lub vCtrlFiltBandWith3 - Wewnętrzny błąd oprogramowania <p data-bbox="501 593 692 622">Error correction</p> <ul data-bbox="501 631 1203 786" style="list-style-type: none"> - Sprawdzić zapis w parametrach maszynowych vCtrlFiltDamping3, vCtrlFiltFreq3, vCtrlFiltType3 lub vCtrlFiltBandWith3 - Sprawdzić wersję software - Powiadomić serwis
231-92B0	<p data-bbox="501 824 676 853">Error message</p> <p data-bbox="501 862 927 891">92B0 Parametry filtra 4 nieważne %1</p> <p data-bbox="501 913 676 943">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 952 1182 1048" style="list-style-type: none"> - Błędny zapis w parametrach maszynowych vCtrlFiltDamping4, vCtrlFiltFreq4, vCtrlFiltType4 lub vCtrlFiltBandWith4 - Wewnętrzny błąd oprogramowania <p data-bbox="501 1057 692 1086">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1095 1203 1249" style="list-style-type: none"> - Sprawdzić zapis w parametrach maszynowych vCtrlFiltDamping4, vCtrlFiltFreq4, vCtrlFiltType4 lub vCtrlFiltBandWith4 - Sprawdzić wersję software - Powiadomić serwis
231-92C0	<p data-bbox="501 1288 676 1317">Error message</p> <p data-bbox="501 1326 890 1355">92C0 Param. filtra 5 nieważne %1</p> <p data-bbox="501 1377 676 1406">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1415 1182 1512" style="list-style-type: none"> - Błędny zapis w parametrach maszynowych vCtrlFiltDamping5, vCtrlFiltFreq5, vCtrlFiltType5 lub vCtrlFiltBandWith5 - Wewnętrzny błąd oprogramowania <p data-bbox="501 1520 692 1550">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1559 1203 1713" style="list-style-type: none"> - Sprawdzić zapis w parametrach maszynowych vCtrlFiltDamping5, vCtrlFiltFreq5, vCtrlFiltType5 lub vCtrlFiltBandWith5 - Sprawdzić wersję software - Powiadomić serwis
231-92D0	<p data-bbox="501 1751 676 1780">Error message</p> <p data-bbox="501 1789 938 1818">92D0 Liczba kresk silnika zmieniona</p> <p data-bbox="501 1841 676 1870">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1879 1182 1908" style="list-style-type: none"> - Liczba kresk silnika zmieniła się bez wyłączenia napędu. <p data-bbox="501 1917 692 1946">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1955 743 1984" style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-92E0	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1086 427">92E0 Liczba kresk dla enkodera silnika błędna %1</p> <p data-bbox="501 448 676 477">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 486 1198 734" style="list-style-type: none">- parametrowana liczba kresk enkodera odbiega od ustalonej liczby kresk EnDat- wpis w parametrze maszynowym cfgServoMotor --> motStr jest błędny- Zapis w STR w tabeli silników jest błędny- EnDat 2.2 enkodery silnika bez podania liczby kresk muszą być parametrowane z STR = 1 lub cfgServoMotor --> motStr=1 <p data-bbox="501 748 692 777">Error correction</p> <ul data-bbox="501 786 1126 913" style="list-style-type: none">- wpis w parametrze maszynowym cfgServoMotor --> motStr zmienić- Zmienić STR w tabeli silników- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-92F0	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 826 427">92F0 Przypisanie osi błędne</p> <p data-bbox="501 448 676 477">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 486 1203 611" style="list-style-type: none"> - błędne przypisanie osi w trybie momenty-master-slave - Osie są dopuszczalne sterowaniu momenty-master-slave tylko w przypadku następujących par wejść układu pomiarowego: <p data-bbox="501 620 699 649">6-osiova CC424:</p> <p data-bbox="501 658 612 687">X15 i X17</p> <p data-bbox="501 696 612 725">X16 i X18</p> <p data-bbox="501 734 699 763">8-osiova CC424:</p> <p data-bbox="501 772 612 801">X15 i X17</p> <p data-bbox="501 810 612 840">X16 i X18</p> <p data-bbox="501 848 612 878">X19 i X80</p> <p data-bbox="501 887 612 916">X20 i X81</p> <p data-bbox="501 925 715 954">10-osiova CC424:</p> <p data-bbox="501 963 612 992">X15 i X17</p> <p data-bbox="501 1001 612 1030">X16 i X18</p> <p data-bbox="501 1039 715 1068">12-osiova CC424:</p> <p data-bbox="501 1077 612 1106">X15 i X17</p> <p data-bbox="501 1115 612 1144">X16 i X18</p> <p data-bbox="501 1153 612 1182">X82 i X84</p> <p data-bbox="501 1191 612 1220">X83 i X85</p> <p data-bbox="501 1229 715 1258">14-osiova CC424:</p> <p data-bbox="501 1267 612 1296">X15 i X17</p> <p data-bbox="501 1305 612 1335">X16 i X18</p> <p data-bbox="501 1344 612 1373">X19 i X80</p> <p data-bbox="501 1382 612 1411">X20 i X81</p> <p data-bbox="501 1420 612 1449">X82 i X84</p> <p data-bbox="501 1458 612 1487">X83 i X85</p> <p data-bbox="501 1496 715 1525">16-osiova CC424:</p> <p data-bbox="501 1534 612 1563">X15 i X17</p> <p data-bbox="501 1572 612 1601">X16 i X18</p> <p data-bbox="501 1610 612 1639">X19 i X80</p> <p data-bbox="501 1648 612 1677">X20 i X81</p> <p data-bbox="501 1686 612 1715">X82 i X84</p> <p data-bbox="501 1724 612 1753">X83 i X85</p> <p data-bbox="501 1762 612 1792">X86 i X88</p> <p data-bbox="501 1800 612 1830">X87 i X89</p> <p data-bbox="501 1865 692 1895">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1904 884 1966" style="list-style-type: none"> - Zmienić przyporządkowanie osi - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-9300	<p>Error message 9300 Określenie kąta pola %1 niedozwolone</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Określanie kąta pola nie jest dozwolone w tym trybie - Wybrana metoda dla określania kąta pola jest niewłaściwa lub niemożliwa do zastosowania z tym enkoderem <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić zapis w parametrach maszynowych motType-OfFieldAdjust i motFieldAdjustMove i/lub zapis w kolumnie SYS tabeli silników - Powiadomić serwis
231-9310	<p>Error message 9310 Wejście dla enkodera położenia błędne</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - dla enkodera położenia (parametr maszynowy posEncoderInput) wybrano błędne wejście - Dozwolone konfiguracje CC61xx: PWM-wyjście <-> enkoder położenia X51 <-> X201 X52 <-> X202 X53 <-> X203 X54 <-> X204 X55 <-> X205 X56 <-> X206 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić parametr maszynowy posEncoderInput - powiadomić serwis
231-9320	<p>Error message 9320 Enkoder położenia: EnDat 2.2 niemożliwy %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Komunikacja EnDat wykazuje błędy - w parametrach maszynowych posEncoderType lub motEncTyp wybrano enkoder z interfejsem EnDat 2.2, chociaż żaden EnDat 2.2. enkoder nie jest podłączony - Protokół EnDat 2.2 nie może zostać odczytany <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić, czy układ pomiarowy położenia obsługuje EnDat 2.2 - Sprawdzić parametr maszynowy posEncoderType lub motEncType - sprawdzić uziemienie i ekranowanie kabli - wymienić płytkę sterownika silnika - Sprawdzić okablowanie (numery identyfikacyjne kabli porównać z dokumentacją) - sprawdzić kabel enkodera położenia (uszkodzony lub za długi) - Sprawdzić enkoder położenia - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-9330	<p>Error message 9330 Skonfigurowano błędny wtyk położenia %1</p> <p>Cause of error - Skonfigurowano złącze położenia, które nie istnieje</p> <p>Error correction - Sprawdzić konfigurację złączy położenia - Powiadomić serwis</p>
231-9340	<p>Error message 9340 PWM-częstotliwość błędna %1</p> <p>Cause of error - Podana w parametrze ampPwmFreq częstotliwość PWM leży poza dozwolonym zakresem wprowadzenia - Wybrano częstotliwości PWM, których nie można ze sobą kombinować</p> <p>Error correction - Sprawdzić parametr ampPwmFreq - Powiadomić serwis</p>
231-9350	<p>Error message 9350 PWM-częstotliwość zbyt wysoka %1</p> <p>Cause of error - Wybrano częstotliwość PWM ponad 5000kHz dla wyjścia PWM X51 lub X52, chociaż wyjście PWM X53 lub X54 jest aktywne</p> <p>Error correction - sprawdzić parametr maszynowy ampPwmFreq dla wyjścia PWM X51 lub X52 - Dezaktywować wyjście PWM X53 i/lub X54 - powiadomić serwis</p>
231-9360	<p>Error message 9360 "Double speed" nie jest możliwy %1</p> <p>Cause of error - Obwód sterowania w X51 lub X52 został zdefiniowany jako 'double speed', chociaż obwód sterowania w X53 lub X54 jest aktywny - Obwód sterowania w X55 lub X56 został zdefiniowany jako 'double speed', chociaż obwód sterowania w X57 lub X58 jest aktywny (tylko CC 4xx z 8 obwodami sterowania)</p> <p>Error correction - Obwód sterowania w X51 lub X52 zdefiniować jako 'single speed' lub dezaktywować wyjście PWM X53 lub X54 - Obwód sterowania w X55 lub X56 zdefiniować jako 'single speed' lub wyjście PWM w X57 lub X58 dezaktywować (tylko CC 4xx z 8 obwodami sterowania) - Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
231-9370	<p>Error message 9370 Plik: "Inverter.inv" nie jest obsługiwany %1</p> <p>Cause of error - Plik: 'Inverter.inv' nie zostaje obsługiwany przez to oprogramowanie</p> <p>Error correction - Plik: 'Inverter.inv' zastąpić plikiem 'Motor.amp' - Powiadomić serwis</p>
231-9380	<p>Error message 9380 Parametry modułu zabezpieczenia napięciowego %1</p> <p>Cause of error - Wpis w parametrze maszynowym ampVoltProtection jest błędny - Wewnętrzny błąd oprogramowania</p> <p>Error correction - Sprawdzić wpis w parametrze maszynowym ampVoltProtection - Sprawdzić wersję software - Powiadomić serwis</p>
231-9390	<p>Error message 9390 Zwiększone współczynniki sterownika prądu: niewłaściwy typ silnika %1</p> <p>Cause of error - W parametrze iCtrlAddInfo kompensacja w obwodzie regulacji prądu jest aktywowana dla innego typu silnika (silnik liniowy, silnik asynchroniczny) niż dla synchrosilnika.</p> <p>Error correction - Należy dezaktywować kompensację dla zwiększonych współczynników regulatora prądu poprzez zapis wartości "0" w iCtrlAddInfo.</p>
231-93A0	<p>Error message 93A0 PDT1-spręż.do przodu, ster.prądu: bł.typ silnika</p> <p>Cause of error - Poprzez parametr maszynowy iCtrlDiffFreqFF zostało aktywowane sprzężenie do przodu PDT1 dla obwodu regulacji prądu napędu z na przykład liniowym lub asynchronicznym silnikiem. - Sprzężenie do przodu PDT1 jest możliwe tylko dla obwodu regulacji prądu napędu z silnikiem synchronicznym.</p> <p>Error correction - Należy dezaktywować sprzężenie do przodu PDT1 poprzez zapis wartości "0" w parametrze maszynowym iCtrlDiffFreqFF. - Powiadomić serwis.</p>

Numer błędu	Opis
231-93B0	<p>Error message 93B0 PDT1-sprzęż.do przodu, ster.prądu: nied.częst.skrajna</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Niedopuszczalna maksymalna częstotliwość skrajna w parametrze iCtrlDiffFreqFF. - W zależności od nastawionej częstotliwości PWM dopuszczalne są maksymalnie następujące częstotliwości skrajne: PWM-częstotliwość Maksymalna częstotliwość skrajna 3333 Hz 800 Hz 4000 Hz 960 Hz 5000 Hz 1200 Hz 6666 Hz 1600 Hz 8000 Hz 1920 Hz 10000 Hz 2400 Hz <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dopuszczalną maksymalną częstotliwość skrajną zapisać w parametrze iCtrlDiffFreqFF. - Powiadomić serwis.
231-93C0	<p>Error message 93C0 INVERTER.INV błędny %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Błędny zapis w tabeli zasilaczy: INVERTER.INV - Wpis: L_MAX, U-IMAX lub R-sensor błędny - R-sensor nie jest identyczny z U-IMAX/I-MAX <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić wpisy dla L_MAX, U-IMAX i R-sensora - Powiadomić serwis
231-93D0	<p>Error message 93D0 Współczynnik przekładni błędny %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - błędny zapis w stosunku przełożenia - błędny zapis liczby kresok enkodera - błędny zapis rozdzielczości enkodera położenia <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić zapisy dla liczby kresok silnika, stosunek przełożenia i rozdzielczość enkodera położenia - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-93E0	<p>Error message</p> <p>93E0 PWM-częstot. większa od 5kHz wymaga double-speed %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - jeśli w ampPwmFreq zostanie wybrana częstotliwość PWM większa od 5000 Hz, wówczas parametr maszynowy ctrlPerformance musi zostać ustawiony na Double-Speed <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - albo: częstotliwość PWM zmniejszyć w parametrze ampPwmFreq - albo: parametr maszynowy ctrlPerformance = Double-Speed nastawić - powiadomić serwis
231-93F0	<p>Error message</p> <p>93F0 Maksymalna moc obliczeniowa komputera przekroczona</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - CC61xx: <p>Wymagana moc obliczeniowa w parametrze maszynowym ctrlPerformance nie jest możliwa.</p> <p>Następujące konfiguracje na jeden blok sterownika są dozwolone:</p> <p>single double</p> <p>6 0</p> <p>4 1</p> <p>2 2</p> <p>0 3</p> <p>Parametr maszynowy ctrlPerformance = 0 Single-Speed</p> <p>Parametr maszynowy ctrlPerformance = 1 Double-Speed</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - zmniejszyć ilość osi na jeden sterownik - zmienić double-speed osie na osie single-speed (parametr maszynowy ctrlPerformance z 1 na 0) - powiadomić serwis
231-9400	<p>Error message</p> <p>9400 Enkodery z 11 μA nie są wspomagane</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - parametr maszynowy posEncoderSignal jest ustawiony na 11μA <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - parametr maszynowy posEncoderSignal jest ustawiony na 1Vss - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-9410	<p>Error message 9410 Relacja posEncoderDist do posEncoderIncr błędna %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Stosunek CfgAxisHardware->posEncoderDist zu CfgAxisHardware->posEncoderIncr nie jest zgodny z wartościami z enkodera EnDat - Dla EnDat 2.2: patrz instrukcja techniczna sterowania <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić zapisy CfgAxisHardware->posEncoderDist i CfgAxisHardware->posEncoderIncr - powiadomić serwis
231-9420	<p>Error message 9420 Konfiguracja X150 nie jest możliwa %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zapis w GenDriveOffGroup (wyłączenie grupy osi z X150) jest nieważny <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - skorygować zapis w GenDriveOffGroup - powiadomić serwis
231-9430	<p>Error message 9430 Konfiguracja I32 nie jest możliwa %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zapis w GenEmergencyStopFunction dla zwolnienia napędu przez wejście I32 jest nieważny <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - skorygować zapis w GenEmergencyStopFunction - powiadomić serwis
231-9440	<p>Error message 9440 Konfiguracja Powerfail nie jest możliwa %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zapis w AmpAcFailSelection dla AC-/Power-Fail jest nieważny <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - skorygować zapis w AmpAcFailSelection - powiadomić serwis
231-9450	<p>Error message 9450 Konfiguracja wzorca PWM nie jest możliwa %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zapis w ICtrlPwmInfo (konfiguracja wzoru PWM) jest nieważny <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - skorygować zapis w ICtrlPwmInfo - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-9460	<p>Error message 9460 Konfiguracja LIFTOFF nie jest możliwa %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Zapis w PowSupplyLimitOfDcVoltage jest nieważny- Zapis w PowSupplyDcLinkVoltageForSpindleStop jest nieważny <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- skorygować zapis w PowSupplyLimitOfDcVoltage- skorygować zapis w PowSupplyDcLinkVoltageForSpindle-Stop- powiadomić serwis
231-9470	<p>Error message 9470 Konfiguracja wyjścia hamowania nie jest możliwa %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Zapis w MotBrakeNotExist jest nieważny <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- skorygować zapis w MotBrakeNotExist- powiadomić serwis
231-9480	<p>Error message 9480 Konfiguracja sprzężenia w przód nie jest możliwa %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Sprzężenie do przodu szarpnięć przez ComplpcJerkFact nie jest możliwe <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- skorygować zapis w ComplpcJerkFact- Zaleca się: alternatywnie można zastosować sprzężenie do przodu poprzez CompTorsionFact.- powiadomić serwis
231-9490	<p>Error message 9490 Konfiguracja aktywnego tłumienia nie jest możliwa %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Aktywne tłumienie poprzez CompActiveDampFactor i CompActiveDampTimeConst nie jest możliwe <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Zapis w CompActiveDampFactor i CompActiveDampTime-Const skorygować- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-94A0	<p>Error message 94A0 Konfiguracja SyncAxisTorqueDistrFact nie jest możliwa %1</p> <p>Cause of error - Zmienny podział momentów poprzez SyncAxisTorqueDistrFact nie jest możliwy</p> <p>Error correction - skorygować zapis w SyncAxisTorqueDistrFact - powiadomić serwis</p>
231-94B0	<p>Error message 94B0 Konfiguracja korekcji prędkości obrotowej nie jest możliwa %1</p> <p>Cause of error - Zmienna korekcja prędkości obrotowej poprzez SyncAxisSpeedCorrectRatio nie jest możliwa</p> <p>Error correction - skorygować zapis w SyncAxisSpeedCorrectRatio - powiadomić serwis</p>
231-94C0	<p>Error message 94C0 DQ PWM-częstotl. > 4kHz wymaga double-speed %1</p> <p>Cause of error - jeśli w ampPwmFreq zostanie wybrana częstotliwość PWM większa od 4000 Hz, wówczas parametr maszynowy ctrlPerformance musi zostać ustawiony na Double-Speed</p> <p>Error correction - albo: częstotliwość PWM zmniejszyć w parametrze ampPwmFreq - albo: parametr maszynowy ctrlPerformance = Double-Speed nastawić (opcja software) - powiadomić serwis</p>
231-94D0	<p>Error message 94D0 DQ-ALM: sprawdzić parametryzowanie %1</p> <p>Cause of error - wybrano błędny moduł zasilania w CfgPowSupply. - moduł zasilania nie jest zapisany w tabeli modułów zasilania Supply.Spy.</p> <p>Error correction - wybrać właściwy moduł zasilania w CfgPowSupply. - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
231-94E0	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1198 456">94E0 Przełączenie EnDat 2.2 na 1Vss wymaga reinicjalizacji %1</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 517 1190 575" style="list-style-type: none"> - układ pomiarowy został przełączony z EnDat 2.2 na 1Vss lub odwrotnie. Nowe inicjalizowanie napędu jest konieczne. <p data-bbox="501 589 692 618">Error correction</p> <ul data-bbox="501 627 1190 913" style="list-style-type: none"> - wykonać nowe inicjalizowanie układu pomiarowego - anulować oś z parametrem maszynowym axisMode (bit x = 0) - opuścić edytor MP - aktywować oś z parametrem maszynowym axisMode (bit x = 0) ponownie i ustawić posEncoderType na wymaganą wartość - opuścić ponownie edytor MP - lub przeprowadzić reset systemu (nowy start)
231-94F0	<p data-bbox="501 949 676 978">Error message</p> <p data-bbox="501 987 1086 1016">94F0 Niedopuszczalna kompensacja skręcania %1</p> <p data-bbox="501 1039 676 1068">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1077 1190 1202" style="list-style-type: none"> - kompensacja skręcania jest skonfigurowana i chodzi o układ jednoczynnikowy - kompensacja skręcania jest skonfigurowana i kompensacja tarcia nie jest skonfigurowana. <p data-bbox="501 1216 692 1245">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1254 1206 1503" style="list-style-type: none"> - dezaktywować kompensację skręcania za pomocą parametru compTorsionFact - w parametrze maszynowym posEncoderInput naznaczyć przyporządkowanie wejść układu pomiaru położona do osi (pod warunkiem, iż układ pomiaru jest dostępny) i w parametrze maszynowym compFrictionT2 zapisać kompensację tarcia. - powiadomić serwis
231-9500	<p data-bbox="501 1538 676 1568">Error message</p> <p data-bbox="501 1576 975 1606">9500 DQ: przetwornicy nie znaleziono %1</p> <p data-bbox="501 1628 676 1657">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1666 1158 1890" style="list-style-type: none"> - komunikacja z przetwornicą wyświetlanej osi nie ma miejsca. - przewód DRIVE-CLiQ nie został podłączony lub błędnie. - napięcie zasilające przetwornicy jest przerwane. - przetwornica jest uszkodzona. - parametr maszynowy pwmSignalOutput jest błędnie parametryzowany. <p data-bbox="501 1904 692 1933">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1942 1126 2092" style="list-style-type: none"> - sprawdzić okablowanie. - sprawdzić napięcie zasilające przetwornicy. - Wpis w parametrze maszynowym pwmSignalOutput sprawdzić. - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-9510	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1206 461">9510 Zmiana częstotliwości PWM przy aktywnym regulowaniu %1</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1190 613">- częstotliwość PWM w parametrze maszynowym ampPwmFreq nie może być zmieniana podczas gdy napęd lub korespondujący napęd jeszcze jest w regulacji.</p> <p data-bbox="501 613 735 642">Korespondująca oś:</p> <p data-bbox="501 642 616 672">X51 - X52</p> <p data-bbox="501 672 616 701">X53 - X54</p> <p data-bbox="501 701 616 730">X55 - X56</p> <p data-bbox="501 730 616 759">X57 - X58</p> <p data-bbox="501 759 616 788">X80 - X81</p> <p data-bbox="501 788 616 817">X82 - X83</p> <p data-bbox="501 817 616 846">X84 - X85</p> <p data-bbox="501 869 692 898">Error correction</p> <p data-bbox="501 907 1190 969">- dezaktywować regulator napędu przed zmianą parametru ampPwmFreq</p> <p data-bbox="501 969 743 999">- powiadomić serwis</p>
231-9520	<p data-bbox="501 1043 676 1072">Error message</p> <p data-bbox="501 1081 1015 1111">9520 Błędny zapis w vCtrlTimeSwitchOff %1</p> <p data-bbox="501 1128 676 1158">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1167 1169 1263">- w parametrze vCtrlTimeSwitchOff skonfigurowano czas zero. Musi być zapisany czas, w którym możliwa jest bezpieczna operacja hamowania.</p> <p data-bbox="501 1263 1206 1424">- czas w vCtrlTimeSwitchOff musi być większy niż maksymalnie możliwy czas hamowania osi, który może wystąpić poprzez elektryczne hamowanie, aby uniknąć niehamowanego wybiegu osi/wrzecion bez zakłócania hamulca mechanicznego.</p> <p data-bbox="501 1435 692 1464">Error correction</p> <p data-bbox="501 1473 1106 1503">- sensowny zapis w parametrze vCtrlTimeSwitchOff</p> <p data-bbox="501 1503 743 1532">- powiadomić serwis</p>
231-9530	<p data-bbox="501 1570 676 1599">Error message</p> <p data-bbox="501 1608 1027 1637">9530 DRIVE-CLiQ oś %1 jest jeszcze aktywna</p> <p data-bbox="501 1655 676 1684">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1693 1174 1794">When an axis is deactivated in a DRIVE-CLiQ system, the associated axis must likewise be deactivated at the same port (e.g. 301).</p> <p data-bbox="501 1805 692 1834">Error correction</p> <p data-bbox="501 1843 1185 1906">- Deactivate the second axis that is connected to the same connector (e.g. X301).</p> <p data-bbox="501 1906 1190 1968">- The axis must be deactivated through machine parameter axisMode or CfgPlcSStrobe.</p> <p data-bbox="501 1968 834 1998">- Inform your service agency</p>

Numer błędu	Opis
231-9550	<p>Error message 9550 EnDat2.2 - FS-system jednoprzetwornikowy błędnie skonfigurowany %1</p> <p>Cause of error Skonfigurowano, iż zarówno tylko enkoder położenia EnDat2.2 jak i tylko enkoder prędkości obrotowej EnDat2.2 mają być wykorzystywane dla Funkcjonalnego Bezpieczeństwa. Nie jest to możliwe.</p> <p>Error correction - proszę sprawdzić wpis w parametrze maszynowym CfgAxisSafety-encoderForSafety: To powinien być albo "speedAndPosEncoder", "speedEncoder" albo "posEncoder". - specjalne ustawienia dla systemów jednoprzetwornikowych z FS-enkoderami EnDat 2.2: Nastawić "posEncoder", jeśli tylko ten enkoder ma być wykorzystywany dla Funkcjonalnego Bezpieczeństwa lub nastawić "speedEncoder", jeśli tylko ten enkoder prędkości obrotowej ma być wykorzystywany dla Funkcjonalnego Bezpieczeństwa. - ustawienie standardowe: ustawić "speedAndPosEncoder", jeśli konfigurujemy normalny system dwuprzetwornikowy albo jeśli odpowiednia oś jest eksploatowana bezpiecznie tylko z jednym enkoderem (bezpieczeństwo jednoprzetwornikowe).</p>
231-9560	<p>Error message 9560 MP-wpis błędny: impulsy zliczana na odcinek drogi %1</p> <p>Cause of error - wartość w parametrze maszynowym posEncoderIncr poza dopuszczalnym zakresem</p> <p>Error correction - wartość w MP_posEncoderIncr sprawdzić i w razie konieczności skorygować - powiadomić serwis</p>
231-9570	<p>Error message 9570 Niewłaściwa parametryzacja: droga na obrót silnika %1</p> <p>Cause of error - wartość w parametrze maszynowym distPerMotorTurn poza dopuszczalnym zakresem</p> <p>Error correction - wartość w MP_distPerMotorTurn sprawdzić i w razie konieczności skorygować - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
231-9580	<p>Error message 9580 Param. filtra 6 nieważne %1</p> <p>Cause of error - Błędny zapis w parametrach maszynowych vCtrlFiltDamping6, vCtrlFiltFreq6, vCtrlFiltType6 lub vCtrlBandWidth6</p> <p>Error correction - Sprawdzić zapis w parametrach maszynowych vCtrlFiltDamping6, vCtrlFiltFreq6, vCtrlFiltType6 lub vCtrlBandWidth6 - powiadomić serwis</p>
231-9590	<p>Error message 9590 Maksymalna moc obliczeniowa komputera przekroczona</p> <p>Cause of error -CC61xx: Nie ma wystarczającej mocy obliczeniowej dla aktywowanych, rozszerzonych funkcji sterownika.</p> <p>Error correction - dezaktywuj rozszerzone funkcje sterownika - zredukuj liczbę osi na jednostkę sterownika - zmień osie double-speed na osie single-speed (parametr maszynowy ctrlPerformance z 1 na 0) - poinformować serwis techniczny</p>
231-9591	<p>Error message 9591 TRC nie jest aktywny</p> <p>Cause of error TRC nie jest aktywny ze względu na błędne parametryzowanie</p> <p>Error correction Dla aktywowania TRC konieczne są następujące parametry: - bezwładność masy silnika (z tabeli silników) bądź wysterowanie wstępne przyśpieszenia CfgControllerComp.compAcc - część proporcjonalna sterownika prędkości obrotowej CfgSpeedControl.vCtrlPropGain - przełożenie napędu CfgAxisHardware.distPerMotorTurn</p>
231-95A0	<p>Error message 95A0 Wpis do tabeli silników zawiera błędy: PPW %1</p> <p>Cause of error Wpis w tabeli silników w kolumnie PPW niedostępny lub ma wartość 0.</p> <p>Error correction - wpisać wartość w kolumnie PPW zgodnie z arkuszem danych producenta silnika - poinformować serwis</p>

Numer błędu	Opis
231-95B0	<p>Error message 95B0 Fehlparametrierung in CfgAxisCoupling %1 (Info: %4)</p> <p>Cause of error Die Parametrierung für die Achs-Kopplung ist fehlerhaft. Die Zusatzinformation Info gibt einen genaueren Hinweis: Info = 1: Für die angegebene Slave-Achse existiert keine gültige Master-Achse Info = 2: Die für die angegebene Slave-Achse zugeordnete Master-Achse ist nicht aktiv Info = 3: Ein AdvancedTorque-Slave ist gleichzeitig als AdvancedTorque-Master parametrierung Info = 4: Ein AdvancedTorque-Slave ist gleichzeitig als Torque-Master oder als AdvancedPosition-Master parametrierung</p> <p>Error correction Info = 1: Überprüfen Sie den Parameter CfgAxisCoupling-masterAxis Info = 2: Überprüfen Sie den Parameter CfgAxisCoupling-masterAxis und die Parameter CfgAxis-axisMode bzw. testMode der Master-Achse Info = 3: Überprüfen Sie die Parameter CfgAxisCoupling-masterAxis aller aktiven Achsen Info = 4: Überprüfen Sie die Parameter CfgAxisCoupling-masterAxis aller aktiven Achsen</p>
231-9800	<p>Error message 9800 CC%2 polecenie MC nieznane %1</p> <p>Cause of error - Polecenie MC nie jest dopuszczalne dla tego hardware - Polecenie MC jest niedopuszczalne w tym momencie - 0 = błąd w kodzie polecenia > 255 1...255 = niełaściwy lub niedopuszczalny kod polecenia - wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction - Proszę powiadomić serwis. - Sprawdzić wersję software.</p>
231-9900	<p>Error message 9900 CC%2 CC-rozkaz nieznany %1</p> <p>Cause of error - Polecenie CC nie jest dopuszczalne dla tego hardware - Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis - Sprawdzić wersję software</p>

Numer błędu	Opis
231-A001	<p>Error message A001 Przerwanie kontroli wywoływania testu hamowania</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - drzwi ochronne otwarte podczas testu hamowania - brak sygnału gotowości napędu podczas monitorowania wywołania testu hamowania <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - drzwi ochronne pozostawić zamknięte podczas testu hamowania - zapewnić gotowość napędu podczas testu hamowania
231-A002	<p>Error message A002 Przerwanie kontroli wywoł.testu przewodu hamowania</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - drzwi ochronne otwarte podczas testu przewodów hamulcowych <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - drzwi ochronne pozostawić zamknięte podczas testu przewodów hamulcowych
231-A003	<p>Error message A003 SPLC tryb włączania do eksploatacji aktywny</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - CRC-kontrola programu SPLC jest dezaktywowana ((parametr maszynowy CfgSafety --> commissioning jest wyznaczony) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - przed dostawą maszyny tryb włączania do eksploatacji musi być dezaktywowany (zresetować parametr maszynowy CfgSafety --> commissioning) - powiadomić serwis
231-A004	<p>Error message A004 Zwarcie na 24V sygnału T.BRK.B</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - błąd podczas testu sterowania hamowaniem - poziom sygnału = +24V na wejściu: -T.BRK.B modułu SPL chociaż oczekiwane jest 0V ze względu na wysterowanie <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić zewnętrzne okablowanie hamulców i sygnału T.BRK - sprawdzić przekaźnik dla sterowania hamowania - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-A005	<p>Error message</p> <p>A005 CC%2 ostrzeżenie: jednostka regulatora nie przydatna dla FS</p> <p>Cause of error</p> <p>Oprogramowanie kernela bezpieczeństwa SKERN-CC stwierdziło przy sprawdzaniu sterownika, iż dany sprzęt (CC, UEC, UMC) nie jest odpowiedni dla systemów sterowania z Funkcjonalnym zabezpieczeniem FS. Ten sterownik nie spełnia wymogów bezpieczeństwa zgodnie z EN 13849 i nie jest dopuszczony dla funkcjonalnego bezpieczeństwa.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- wymienić odpowiedni sterownik (CC, UEC, UMC)- powiadomić serwis
231-A006	<p>Error message</p> <p>A006 SPLC-CC%2: porównanie krzyżowe nieudane, wyjście %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- błąd przy sprawdzaniu krzyżowym wyjść SPLC-CC.- program SPLC w CC[x] wydaje polecenie ustawienia wyjścia na 0 (LOW). Odczytana z zacisku wartość wyjścia wynosi jednakże 1 (HIGH). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić okablowanie wyjścia.- sprawdzić program SPLC: sygnały dla nastawiania i resetowania wyjść SPLC powinny trwać zawsze stabilnie czas przynajmniej 2 cykli SPLC.- powiadomić serwis.
231-A020	<p>Error message</p> <p>A020 Zwarcie na 24V sygnału T.BRK.B</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- błąd podczas testu sterowania hamowaniem- poziom sygnału = +24V na wejściu: -T.BRK.B modułu SPL chociaż oczekiwane jest 0V ze względu na wysterowanie <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić zewnętrzne okablowanie hamulców i sygnału T.BRK- sprawdzić przekaźnik dla sterowania hamowania- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-A021	<p>Error message A021 Przerwanie testu przewodów hamowania, drzwi ochronne otwarte</p> <p>Cause of error - drzwi ochronne otwarte podczas testu przewodów hamulcowych</p> <p>Error correction - drzwi ochronne pozostawić zamknięte podczas testu przewodów hamulcowych</p>
231-A040	<p>Error message A040 CC%2 tryb pracy nie możliwy</p> <p>Cause of error Stan wyłącznika trybów pracy i drzwi ochronnych niedozwolony.</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis. - Sprawdzić ustawienie wyłącznika trybów pracy - Sprawdzić stan przełączania drzwi ochronnych - Sprawdzić okablowanie</p>
231-A041	<p>Error message A041 CC%2 SOM 4 nie możliwe</p> <p>Cause of error - Wyłącznik kluczowy 1 nie w trybie automatycznym (BA1) - Wyłącznik kluczowy 1 uszkodzony - Błąd okablowania</p> <p>Error correction - Ustawić wyłącznik kluczowy 1 na tryb automatyczny (BA1) - Powiadomić serwis</p>
231-A042	<p>Error message A042 CC%2 SOM 4 nie zwolniony</p> <p>Cause of error Tryb pracy BA4 zostaje wybierany przełącznikiem kluczowym i nie jest zwolniony.</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
231-A043	<p>Error message A043 CC%2 SOM 2 tylko jedna os dozwol.</p> <p>Cause of error Jednoczesne przemieszczenie kilku osi nie jest dozwolone w trybie pracy BA2 przy otwartych drzwiach ochronnych.</p> <p>Error correction Czekać aż wszystkie osie zostaną zatrzymane i następnie przemieścić tylko oś 1.</p>

Numer błędu	Opis
231-A080	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 927 427">A080 CC%2 stan oper. nie rowny MC</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <p data-bbox="501 488 1187 613">- Stany prycy automatyka, SRG, SBH i SH zostają cyklicznie porównywane pomiędzy MC i CC. Przy niezgodności, wynoszącej więcej niż 500 ms zostaje zainicjalizowany stop1.</p> <p data-bbox="501 622 692 651">Error correction</p> <ul data-bbox="501 660 951 786" style="list-style-type: none"> - Pokwitować komunikat o błędach CC - Włączyć maszynę - Powiadomić serwis - Sprawdzić wersję software
231-A081	<p data-bbox="501 824 676 853">Error message</p> <p data-bbox="501 862 1187 920">A081 CC%2 porówn.skrzyż. nr=%4 zmien.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p data-bbox="501 943 676 972">Cause of error</p> <p data-bbox="501 981 1155 1137">- Stwierdzono różnicę w danych wejściowych software rdzenia zabezpieczenia przy porównywaniu krzyżowym między MC i CC. Wymagana funkcja zabezpieczenia dla grupy osi nie pasuje. ("pp_AxGrpStateReq[Var.]", Var.= grupa osi)</p> <p data-bbox="501 1146 692 1176">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1184 815 1249" style="list-style-type: none"> - sprawdzić program SPLC - powiadomić serwis
231-A081	<p data-bbox="501 1288 676 1317">Error message</p> <p data-bbox="501 1326 1187 1384">A081 CC%2 porówn.skrzyż. nr=%4 zmien.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p data-bbox="501 1406 676 1435">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1444 1187 1601">- Stwierdzono różnicę w danych wejściowych software rdzenia zabezpieczenia przy porównywaniu krzyżowym między MC i CC. Zlecenie przemieszczenia dla osi lub grupy osi nie pasuje. ("pp_AxGrpActivate[Var.]", Var.= grupa osi)</p> <p data-bbox="501 1610 692 1639">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1648 815 1713" style="list-style-type: none"> - sprawdzić program SPLC - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-A081	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1187 456">A081 CC%2 porówn.skrzyż. nr=%4 zmien.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1187 674">- Stwierdzono różnicę w danych wejściowych software rdzenia zabezpieczenia przy porównywaniu krzyżowym między MC i CC. Poosiowe zwolnienie przemieszczenia nie pasuje. ("pp_AxFeedEnable[Var.]", Var.= indeks osi)</p> <p data-bbox="501 683 692 712">Error correction</p> <p data-bbox="501 721 810 786">- sprawdzić program SPLC - powiadomić serwis</p>
231-A081	<p data-bbox="501 824 676 853">Error message</p> <p data-bbox="501 862 1187 920">A081 CC%2 porówn.skrzyż. nr=%4 zmien.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p data-bbox="501 943 676 972">Cause of error</p> <p data-bbox="501 981 1187 1137">- Stwierdzono różnicę w danych wejściowych software rdzenia zabezpieczenia przy porównywaniu krzyżowym między MC i CC. Zlecenie reakcji stop dla grupy osi nie pasuje. ("pp_AxGrpStopReq[Var.]", Var.= grupa osi)</p> <p data-bbox="501 1146 692 1176">Error correction</p> <p data-bbox="501 1184 810 1249">- sprawdzić program SPLC - powiadomić serwis</p>
231-A081	<p data-bbox="501 1288 676 1317">Error message</p> <p data-bbox="501 1326 1187 1384">A081 CC%2 porówn.skrzyż. nr=%4 zmien.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p data-bbox="501 1406 676 1435">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1444 1187 1601">- Stwierdzono różnicę w danych wejściowych software rdzenia zabezpieczenia przy porównywaniu krzyżowym między MC i CC. Status poosiowego klawisza zezwolenia nie pasuje. ("pp_AxGrpPB[Var.]", Var.= grupa osi)</p> <p data-bbox="501 1610 692 1639">Error correction</p> <p data-bbox="501 1648 810 1713">- sprawdzić program SPLC - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
231-A081	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1187 456">A081 CC%2 porówn.skrzyż. nr=%4 zmien.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1187 703">- Stwierdzono różnicę w danych wejściowych software rdzenia zabezpieczenia przy porównywaniu krzyżowym między MC i CC. Meldowany zwrotnie stan łańcucha przekaźników bezpiecznych bądź kontaktów spoczynkowych nie pasuje. ("pp_GenFB_NCC", Var.= bez znaczenia)</p> <p data-bbox="501 719 692 748">Error correction</p> <p data-bbox="501 757 810 815">- sprawdzić program SPLC - powiadomić serwis</p>
231-A081	<p data-bbox="501 860 676 889">Error message</p> <p data-bbox="501 898 1187 956">A081 CC%2 porówn.skrzyż. nr=%4 zmien.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p data-bbox="501 978 676 1008">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1016 1187 1173">- Stwierdzono różnicę w danych wejściowych software rdzenia zabezpieczenia przy porównywaniu krzyżowym między MC i CC. Zlecony lub zameldowany stan napięcia sterowania nie pasuje. ("pp_GenCVO", Var.= bez znaczenia)</p> <p data-bbox="501 1189 692 1218">Error correction</p> <p data-bbox="501 1227 810 1285">- sprawdzić program SPLC - powiadomić serwis</p>
231-A081	<p data-bbox="501 1330 676 1359">Error message</p> <p data-bbox="501 1368 1187 1426">A081 CC%2 porówn.skrzyż. nr=%4 zmien.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p data-bbox="501 1449 676 1478">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1487 1187 1644">- Stwierdzono różnicę w danych wejściowych software rdzenia zabezpieczenia przy porównywaniu krzyżowym między MC i CC. Poosiowe zezwolenie dla zwolnienia napędów nie pasuje. ("pp_AxGrpPermitDrvOn", Var.= grupa osi)</p> <p data-bbox="501 1659 692 1688">Error correction</p> <p data-bbox="501 1697 810 1756">- sprawdzić program SPLC - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
231-A081	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1187 456">A081 CC%2 porówn.skrzyż. nr=%4 zmien.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1187 674">- Stwierdzono różnicę w danych wejściowych software rdzenia zabezpieczenia przy porównywaniu krzyżowym między MC i CC. Status zbiorczy klawiszy maszynowych nie pasuje. ("pp_GenMKG", Var.= bez znaczenia)</p> <p data-bbox="501 683 692 712">Error correction</p> <p data-bbox="501 721 810 786">- sprawdzić program SPLC - powiadomić serwis</p>
231-A081	<p data-bbox="501 824 676 853">Error message</p> <p data-bbox="501 862 1187 920">A081 CC%2 porówn.skrzyż. nr=%4 zmien.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p data-bbox="501 943 676 972">Cause of error</p> <p data-bbox="501 981 1187 1137">- Stwierdzono różnicę w danych wejściowych software rdzenia zabezpieczenia przy porównywaniu krzyżowym między MC i CC. Status sygnału testu przewodów hamulców nie pasuje. ("pp_GenTBRK", Var.= bez znaczenia)</p> <p data-bbox="501 1146 692 1176">Error correction</p> <p data-bbox="501 1184 810 1249">- sprawdzić program SPLC - powiadomić serwis</p>
231-A081	<p data-bbox="501 1288 676 1317">Error message</p> <p data-bbox="501 1326 1187 1384">A081 CC%2 porówn.skrzyż. nr=%4 zmien.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p data-bbox="501 1406 676 1435">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1444 1187 1601">- Stwierdzono różnicę w danych wejściowych software rdzenia zabezpieczenia przy porównywaniu krzyżowym między MC i CC. Aktywny w SKERN bezpieczny tryb pracy SOM nie pasuje. ("pp_GenSOM", Var.= bez znaczenia)</p> <p data-bbox="501 1610 692 1639">Error correction</p> <p data-bbox="501 1648 810 1713">- sprawdzić program SPLC - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
231-A081	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1187 456">A081 CC%2 porówn.skrzyż. nr=%4 zmien.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1187 674">- Stwierdzono różnicę w danych wejściowych software rdzenia zabezpieczenia przy porównywaniu krzyżowym między MC i CC. Status odczytywalnych zwrotnie wyjść nie pasuje. ("readBackOutputs[Var.]", Var.= numer indeksu wyjścia)</p> <p data-bbox="501 683 692 712">Error correction</p> <p data-bbox="501 721 815 786">- sprawdzić program SPLC - powiadomić serwis</p>
231-A081	<p data-bbox="501 824 676 853">Error message</p> <p data-bbox="501 862 1187 920">A081 CC%2 porówn.skrzyż. nr=%4 zmien.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p data-bbox="501 943 676 972">Cause of error</p> <p data-bbox="501 981 1187 1106">- Stwierdzono różnicę w danych wejściowych software rdzenia zabezpieczenia przy porównywaniu krzyżowym między MC i CC. Status: "SPLC-program aktywny" nie pasuje. ("running", Var.= bez znaczenia)</p> <p data-bbox="501 1115 692 1144">Error correction</p> <p data-bbox="501 1153 815 1218">- sprawdzić program SPLC - powiadomić serwis</p>
231-A081	<p data-bbox="501 1256 676 1285">Error message</p> <p data-bbox="501 1294 1187 1352">A081 CC%2 porówn.skrzyż. nr=%4 zmien.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p data-bbox="501 1375 676 1404">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1413 1187 1538">- Stwierdzono różnicę w danych wejściowych software rdzenia zabezpieczenia przy porównywaniu krzyżowym między MC i CC. Zlecenie stop nie pasuje. ("stopReq", Var.= bez znaczenia)</p> <p data-bbox="501 1547 692 1576">Error correction</p> <p data-bbox="501 1585 815 1650">- sprawdzić program SPLC - powiadomić serwis</p>
231-A081	<p data-bbox="501 1688 676 1718">Error message</p> <p data-bbox="501 1727 1187 1785">A081 CC%2 porówn.skrzyż. nr=%4 zmien.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p data-bbox="501 1807 676 1836">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1845 1187 2002">- Stwierdzono różnicę w danych wyjściowych software rdzenia zabezpieczenia przy porównywaniu krzyżowym między MC i CC. Określony status bezpieczeństwa grupy osi nie pasuje. ("NN_AxGrpState[Var.]", Var.= grupa osi)</p> <p data-bbox="501 2011 692 2040">Error correction</p> <p data-bbox="501 2049 815 2114">- sprawdzić program SPLC - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
231-A081	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1187 456">A081 CC%2 porówn.skrzyż. nr=%4 zmien.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1171 674">- Stwierdzono różnicę w danych wyjściowych software rdzenia zabezpieczenia przy porównywaniu krzyżowym między MC i CC. Zależne od osi sterowanie hamowaniem nie pasuje. ("NN_AxBrkReleaseReq[Var.]", Var.= indeks osi)</p> <p data-bbox="501 683 692 712">Error correction</p> <p data-bbox="501 721 812 786">- sprawdzić program SPLC - powiadomić serwis</p>
231-A081	<p data-bbox="501 824 676 853">Error message</p> <p data-bbox="501 862 1187 920">A081 CC%2 porówn.skrzyż. nr=%4 zmien.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p data-bbox="501 943 676 972">Cause of error</p> <p data-bbox="501 981 1203 1106">- Stwierdzono różnicę w danych wyjściowych software rdzenia zabezpieczenia przy porównywaniu krzyżowym między MC i CC. Stan przemieszczenia grupy osi nie pasuje. ("NN_AxGrpInMotion[Var.]", Var.= grupa osi)</p> <p data-bbox="501 1115 692 1144">Error correction</p> <p data-bbox="501 1153 812 1218">- sprawdzić program SPLC - powiadomić serwis</p>
231-A081	<p data-bbox="501 1256 676 1285">Error message</p> <p data-bbox="501 1294 1187 1352">A081 CC%2 porówn.skrzyż. nr=%4 zmien.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p data-bbox="501 1375 676 1404">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1413 1187 1570">- Stwierdzono różnicę w danych wyjściowych software rdzenia zabezpieczenia przy porównywaniu krzyżowym między MC i CC. Gotowość eksploatacyjna Funkcjonalnego Zabezpieczenia FS nie pasuje. ("NN_GenSafe", Var. = bez znaczenia)</p> <p data-bbox="501 1579 692 1608">Error correction</p> <p data-bbox="501 1617 812 1682">- sprawdzić program SPLC - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
231-A081	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1187 461">A081 CC%2 porówn.skrzyż. nr=%4 zmien.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1187 678">- stwierdzono różnicę w danych wyjściowych SKERN przy porównywaniu krzyżowym pomiędzy kanałami A i B. Zależne od osi wystawienie hamowania dla kilku hamulców na jedną oś nie jest zgodne. ("NN_MultiBrkOnAxisReleaseReq[Var.]", var.= indeks osi)</p> <p data-bbox="501 687 692 716">Error correction</p> <p data-bbox="501 725 810 786">- sprawdzić program SPLC - powiadomić serwis</p>
231-A081	<p data-bbox="501 824 676 853">Error message</p> <p data-bbox="501 862 1187 925">A081 CC%2 porówn.skrzyż. nr=%4 zmien.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p data-bbox="501 943 676 972">Cause of error</p> <p data-bbox="501 981 1187 1111">- stwierdzono różnicę w danych wejściowych SKERN przy porównywaniu krzyżowym pomiędzy kanałami A i B. Wartość dla limitowania posuwu nie jest zgodna. ("pp_AxFeedMax[Var.]", Var.= indeks osi)</p> <p data-bbox="501 1120 692 1149">Error correction</p> <p data-bbox="501 1158 810 1218">- sprawdzić program SPLC - powiadomić serwis</p>
231-A081	<p data-bbox="501 1256 676 1285">Error message</p> <p data-bbox="501 1294 1187 1357">A081 CC%2 porówn.skrzyż. nr=%4 zmien.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p data-bbox="501 1375 676 1404">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1413 1187 1574">- A difference was found in the output data of the SKERN in a cross-comparison between the A channel and B channel. The axis-specific status of the safe absolute position does not match. ("NN_AxSafe[var.]", var.= axis index)</p> <p data-bbox="501 1583 692 1612">Error correction</p> <p data-bbox="501 1621 831 1715">- Check the SPLC program - Restart the control - Inform your service agency</p>

Numer błędu	Opis
231-A082	<p>Error message A082 CC%2 NE2-poziom nie zmienia się po 0 przy dyn.teście</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Na wejściu (NE2) oczekiwany jest przy dynamicznym teście 2. obwodu wyłączenia awaryjnego (najpóźniej co 1.5 min) na krótko poziom OV. Jeśli w przedziale testu, wynoszącym 100 ms, pojawi się poziom 0 V lub 24V, to w ten sposób zostaje inicjalizowany błąd. - Przedział czasowy dla dynamicznego testu jest zbyt mały (problemy czasu obliczeniowego, błąd software) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić wersję software - Powiadomić serwis - Sprawdzić okablowanie - Sprawdzić klawisz wyłączenia awaryjnego - Zamienić hardware
231-A082	<p>Error message A082 CC%2 porówn.skrzyż. nr=%4 zmien.=%5 MC=%6 CC=%7</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - stwierdzono różnicę w danych wejściowych SKERN przy porównywaniu krzyżowym pomiędzy kanałami A i B. Wartość dla kanałów czytania zwrotnego nie jest zgodna. ("pp_ReadBackOutputs", Var. = numer wyjścia SPLC) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - skontrolować napięcia i okablowanie wyjścia SPLC - sprawdzić program SPLC i w razie konieczności skorygować - powiadomić serwis
231-A083	<p>Error message A083 CC%2 S-wejście nierówne 0 przy dynamicznym teście</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Na wszystkich ważnych dla bezpieczeństwa wejściach kontaktów drzwi i przełącznika kluczykowego oczekiwany jest przy dynamicznym teście 2. obwodu wyłączenia awaryjnego (najpóźniej co 1.5 min) na krótko poziom OV. Jeśli w przedziale okna testowego, wynoszącego 100 ms pojawi się poziom 24V, to pojawia się błąd. - Okno czasowe dla dynamicznego testu jest zbyt małe (problemy czasu obliczeniowego, błąd software) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić wersję software - powiadomić serwis - sprawdzić odrutowanie - sprawdzić kontakty drzwi, przełącznik kluczykowy - zamienić hardware

Numer błędu	Opis
231-A084	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1206 456">A084 S-przekroczenie czasu przy reakcji stop SS2 %4 Objld=%5</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1187 642">- maksymalnie dopuszczalny czas dla sterowanego zatrzymania (SS2- hamowanie na konturze) grupy osi (= Objld) został przekroczony. Maksymalnie dopuszczalny czas wynosi 30 sekund.</p> <p data-bbox="501 651 692 680">Error correction</p> <ul data-bbox="501 689 879 752" style="list-style-type: none">- sprawdzić program SPLC i PLC- powiadomić serwis
231-A085	<p data-bbox="501 792 676 822">Error message</p> <p data-bbox="501 831 1166 889">A085 SKERN-CC%2, X%4: błąd kom.podczas dynamizacji przetwornika EnDat</p> <p data-bbox="501 911 676 940">Cause of error</p> <p data-bbox="501 949 1155 1070">Podczas wymuszonego dynamicznego próbkowania przetwornika EnDat wystąpił błąd komunikacji. Obie flagi ignorowania zostały ustawione w tym samym czasie.</p> <p data-bbox="501 1079 692 1108">Error correction</p> <p data-bbox="501 1117 762 1151">Poinformować serwis.</p>
231-A086	<p data-bbox="501 1191 676 1220">Error message</p> <p data-bbox="501 1229 1198 1258">A086 SKERN-CC%2: błąd komunikacji przy dynamizacji X%4</p> <p data-bbox="501 1281 676 1310">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1319 1187 1377">Dynamiczne próbkowanie przetwornika EnDat22 nie mogło być przeprowadzone w zadanym czasie</p> <p data-bbox="501 1386 692 1415">Error correction</p> <p data-bbox="501 1424 986 1487">Uwzględnić dalsze komunikaty o błędach. Poinformować serwis.</p>
231-A087	<p data-bbox="501 1527 676 1556">Error message</p> <p data-bbox="501 1565 1193 1624">A087 SKERN-CC%2: Ignore-Bit wym.modyfikacji dynam.EnDat niedozwolony</p> <p data-bbox="501 1646 676 1675">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1684 1193 1742">Aktywny bit ignorowania został wykryty poza wymuszonym dynamicznym próbkowaniem EnDat.</p> <p data-bbox="501 1751 692 1780">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1789 1187 1890" style="list-style-type: none">- wykonaj restart sterowania- przy ponownym wystąpieniu błędu: poinformować serwis techniczny

Numer błędu	Opis
231-A090	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1193 456">A090 Blokada napędu przez oprogramowanie zabezpieczenia</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 517 1193 674" style="list-style-type: none"> - wyłączenie awaryjne jest aktywne (przez CC) - napęd ma być włączony chociaż system znajduje się w stanie "wyłączenie awaryjne" (" -ES.B" lub "-NE2"-sygnał jest aktywny). - wewnętrzny błąd software <p data-bbox="501 683 692 712">Error correction</p> <ul data-bbox="501 721 826 815" style="list-style-type: none"> - sprawdzić okablowanie - sprawdzić wersję software - powiadomić serwis
231-A091	<p data-bbox="501 853 676 882">Error message</p> <p data-bbox="501 891 1193 949">A091 Blokada napędu przez oprogramowanie zabezpieczenia</p> <p data-bbox="501 972 676 1001">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1010 1193 1167" style="list-style-type: none"> - wyłączenie awaryjne jest aktywne (przez MC) - napęd ma być włączony chociaż system znajduje się w stanie "wyłączenie awaryjne" (" -ES.A" lub "-NE1"-sygnał jest aktywny). - wewnętrzny błąd software <p data-bbox="501 1176 692 1205">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1214 826 1308" style="list-style-type: none"> - sprawdzić okablowanie - sprawdzić wersję software - powiadomić serwis
231-A092	<p data-bbox="501 1346 676 1375">Error message</p> <p data-bbox="501 1384 1193 1442">A092 Blokada napędu przez oprogramowanie zabezpieczenia</p> <p data-bbox="501 1464 676 1494">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1503 1134 1637" style="list-style-type: none"> - test systemu jest aktywny - napęd ma być włączony chociaż system znajduje się jeszcze w programie testowym - wewnętrzny błąd software <p data-bbox="501 1646 692 1675">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1684 826 1742" style="list-style-type: none"> - Sprawdzić wersję software - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-A093	<p>Error message A093 Blokada napędu przez FS, stop1-wyłączenie aktywne</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - blokada napędu przez funkcjonalne zabezpieczenie FS - napęd powinien zostać włączony, chociaż CC nie zakończyło bieżącego wyłączenia Stop1 - wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić wersję software - powiadomić serwis
231-A094	<p>Error message A094 Blokada napędu wrzeciona, uchwyt narzędzia otwarty</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - napęd wrzeciona ma zostać włączony przy otwartych drzwiach ochronnych chociaż uchwyt narzędziowy jest otwarty. - wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić okablowanie - Sprawdzić wersję software - powiadomić serwis
231-A095	<p>Error message A095 Blokada napędu wrzeciona, stan klawisza zezwolenia nieważny</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Napęd wrzeciona ma zostać włączony przy otwartych drzwiach ochronnych, chociaż klawisz zezwolena nie jest naciśnięty lub nie został on uprzednio zwolniony. - wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić okablowanie - Sprawdzić wersję software - powiadomić serwis
231-A096	<p>Error message A096 Blokada napędu wrzeciona, tryb pracy niedopuszczalny</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - napęd wrzeciona ma zostać włączony przy otwartych drzwiach ochronnych chociaż włącznik kluczowy znajduje się w pozycji 'BA1' (= 'niewykwalifikowany operator'). - wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić położenie włącznika kluczowego - sprawdzić okablowanie - sprawdzić wersję software - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-A097	<p>Error message A097 Blokada napędu wrzeczona, SS2-reakcja aktywna</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - napęd wrzeczona ma zostać włączony przy otwartych drzwiach ochronnych chociaż dla narzędzia aktywna jest reakcja Stop2 jest aktywna. - wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić wersję software - powiadomić serwis
231-A098	<p>Error message A098 Blokada napędu wrzeczona, STO jest aktywna</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - napęd wrzeczona ma zostać włączony przy otwartych drzwiach ochronnych chociaż funkcja bezpieczeństwa STO (bezpiecznie wyłączony moment) jest aktywna. - wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić wersję software - powiadomić serwis
231-A099	<p>Error message A099 CC%2 blokada napędu - nie usuwalny błąd systemowy</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - włączenie napędu zostało zablokowane, ponieważ pojawił się nieusuwalny błąd systemu. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić przyczynę błędu systemowego (patrz zapis w pliku log) i jeśli to możliwe usunąć. - powiadomić serwis.
231-A200	<p>Error message A200 Test hamulców niedopuszczalny %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - brak gotowości napędu (przetwornica brak sygnału RDY z powodu błędu napędu) - drzwi nie są zamknięte (ale zgodnie z nastawieniem parametru jest to konieczne). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - usunąć błąd napędu - zamknąć drzwi - sprawdzić nastawienia parametru (w razie konieczności zmienić) - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-A210	<p>Error message A210 Wysterowanie hamulca %1 błędne: krok %4</p> <p>Cause of error - błędny poziom sygnału na FS-wejściu: "-T.BRK.B" przy testowaniu wysterowania hamowania Krok testowy 2 = zwolnić hamulec przez wyjście B-kanalu: +24V rozpoznane, T.BRK powinien jednakże przesyłać 0V Krok testowy 3 = zwolnić hamulec przez wyjście kanału A: +24V rozpoznane, T.BRK powinien przesyłać 0V Krok testowy 4 = zwolnić hamulec przez wyjścia kanałów A i B: 0V rozpoznano, T.BRK powinien przesyłać +24V</p> <p>Error correction - sprawdzić zewnętrzne odrutowanie hamulca silnika - generować pliki serwisowe i powiadomić serwis</p>
231-A800	<p>Error message A800 CC wyłącznik krańcowy %1+</p> <p>Cause of error Dopuszczalny dodatni zakres przemieszczenia (parametr maszynowy CfgAxParSafety/absLimitPos) został przekroczony.</p> <p>Error correction - sprawdzić wartość dodatniego wyłącznika krańcowego software i w razie konieczności skorygować: parametr maszynowy CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos - sprawdzić kierunek przesuwu osi i w razie konieczności skorygować: parametr maszynowy CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal i kolumna DIR z tabeli silników bądź parametr maszynowy CfgServoMotor/motDir - poinformować serwis</p>
231-A810	<p>Error message A810 CC wyłącznik krańcowy %1-</p> <p>Cause of error Dopuszczalny ujemny zakres przemieszczenia (parametr maszynowy CfgAxParSafety/absLimitNeg) został przekroczony.</p> <p>Error correction - sprawdzić wartość ujemnego wyłącznika krańcowego software i w razie konieczności skorygować: parametr maszynowy CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg - sprawdzić kierunek przesuwu osi i w razie konieczności skorygować: parametr maszynowy CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal i kolumna DIR z tabeli silników bądź parametr maszynowy CfgServoMotor/motDir - poinformować serwis</p>

Numer błędu	Opis
231-A820	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 922 427">A820 CC obroty większe niz SRG %1</p> <p data-bbox="501 445 671 474">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 483 1182 546" style="list-style-type: none"> - maksymalnie dopuszczalna prędkość w trybie pracy SRG została przekroczona <p data-bbox="501 555 691 584">Error correction</p> <ul data-bbox="501 593 1174 719" style="list-style-type: none"> - zredukować posuw, obroty przed otwarciem drzwi - sprawdzić tryb pracy (położenie wyłącznika kluczykowego) - powiadomić serwis - sprawdzić wartości parametrów
231-A830	<p data-bbox="501 759 676 788">Error message</p> <p data-bbox="501 797 975 826">A830 CC SRG-prędkość obrotowa = 0 %1</p> <p data-bbox="501 844 671 873">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 882 1201 1169" style="list-style-type: none"> - maksymalnie dopuszczalna prędkość wynosi 0 (zgodnie z parametrem) - tylko napęd wrzeczona: wartości parametrów dla stopni mechanizmu przekładni wynoszą 0 - nastawiono przełącznikiem kluczykowym niedopuszczalny tryb pracy - wystąpił błąd odrutowania lub zakłócenie na wejściu I19 modułu ochrony operatora - nastąpił wewnętrzny błąd software <p data-bbox="501 1178 691 1207">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1216 1187 1375" style="list-style-type: none"> - sprawdzić tryb pracy (położenie przełącznika kluczykowego) - sprawdzić odrutowanie wejść modułu ochrony operatora. - sprawdzić wartości parametrów - powiadomić serwis
231-A840	<p data-bbox="501 1415 676 1444">Error message</p> <p data-bbox="501 1453 1051 1482">A840 CC SBH-prędkość obrotowa zbyt duża %1</p> <p data-bbox="501 1500 671 1529">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1538 1177 1601" style="list-style-type: none"> - Maksymalna dopuszczalna prędkość przy nadzorowaniu zatrzymania została przekroczona. <p data-bbox="501 1610 691 1639">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1648 743 1713" style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis - Sprawdzić napęd
231-A850	<p data-bbox="501 1753 676 1783">Error message</p> <p data-bbox="501 1792 975 1821">A850 CC SBH-prędkość obrotowa = 0 %1</p> <p data-bbox="501 1839 671 1868">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1877 999 1939" style="list-style-type: none"> - monitorowanie zatrzymania na wartość 0 - wewnętrzny błąd software <p data-bbox="501 1948 691 1977">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1986 1158 2080" style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - sprawdzić CfgAxisHardware->transmission (droga przy jednym obrocie napędu)

Numer błędu	Opis
231-A860	<p>Error message A860 Odcinek przemieszczenia w SRG zbyt duży %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Maksymalnie dopuszczalna droga przemieszczenia w trybie pracy SRG została przekroczona, ponieważ: - podczas próbkowania z orientacją wrzeczona oś wrzeczona została poruszona o więcej niż dwa obroty. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić kolejność próbkowania - Zamknąć drzwi ochronne - Powiadomić serwis
231-A870	<p>Error message A870 Test hamulców niedopuszczalny %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - brak gotowości napędu (przetwornica brak sygnału RDY z powodu błędu napędu) - drzwi nie są zamknięte (ale zgodnie z nastawieniem parametru jest to konieczne). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - usunąć błąd napędu - zamknąć drzwi - sprawdzić nastawienia parametru (w razie konieczności zmienić) - powiadomić serwis
231-A880	<p>Error message A880 1.przekroczenie pozytywnego obszaru wył.końcowego %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Napęd został przemieszczony 1. raz na dodatni zakres przemieszczenia (parametr maszynowy CfgAxParSafety/absLimitPos)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - przemieszczać napęd z dodatniego zakresu wyłącznika krańcowego - sprawdzić wartość wyłącznika krańcowego software i w razie potrzeby skorygować: parametr maszynowy CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg i CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos - sprawdzić kierunek przesuwu osi i w razie konieczności skorygować: parametr maszynowy CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal i kolumna DIR z tabeli silników bądź CfgServoMotor/motDir

Numer błędu	Opis
231-A890	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1206 456">A890 1.przekroczenie negatywnego obszaru wył.końcowego %1</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1142 611">Napęd został przemieszczony 1. raz na ujemny zakres przemieszczenia (parametr maszynowy CfgAxParSafety/absLimitNeg).</p> <p data-bbox="501 620 691 649">Error correction</p> <ul data-bbox="501 658 1193 976" style="list-style-type: none"> - przemieszczać napęd z ujemnego zakresu wyłącznika krańcowego - sprawdzić wartość wyłącznika krańcowego software i w razie potrzeby skorygować: parametr maszynowy CfgPositionLimits/swLimitSwitchNeg i CfgPositionLimits/swLimitSwitchPos - sprawdzić kierunek przesuwu osi i w razie konieczności skorygować: parametr maszynowy CfgAxisHardware/signCorrActualVal, CfgAxisHardware/signCorrNomVal i kolumna DIR z tabeli silników bądź CfgServoMotor/motDir
231-A8A0	<p data-bbox="501 1014 676 1043">Error message</p> <p data-bbox="501 1052 1193 1081">A8A0 CC odchylenie wart. zadanej-rzeczyw. poz.za duże %1</p> <p data-bbox="501 1104 671 1133">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1142 1206 1615" style="list-style-type: none"> - bezpieczna funkcja kontroli wartości zadanej-rzeczywistej położenia stwierdziła zbyt duże odchylenie. - silnik porusza się przy stojących saniach osiowych lub odwrotnie. - mechaniczne przekazywanie przemieszczenia jest przerwane - rozszerzenie cieplne mechanicznych komponentów przekładni - przełożenie enkodera silnika w odniesieniu do enkodera położenia jest błędne (parametr maszynowy distPerMotor-Turn) - błędne zamontowanie enkodera położenia w odniesieniu do śruby pociągowej tocznej - specyficzny dla osi parametr maxPosDiff wybrano zbyt małym <p data-bbox="501 1624 691 1653">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1662 1206 1953" style="list-style-type: none"> - sprawdzić mechaniczne przełożenie - sprawdzić zamocowanie enkodera - sprawdzić rozszerzenie cieplne mechanicznych komponentów przełożenia (np. śruba pociągowa toczna) - sprawdzić przełożenie układu pomiarowego silnika w odniesieniu do enkodera położenia - sprawdzić zamontowanie enkodera położenia w odniesieniu do śruby pociągowej tocznej - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-A8C0	<p>Error message A8C0 Blokada napędu przez FS, %1 nie jest sprawdzona</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - blokada napędu przez funkcjonalne zabezpieczenie FS - nie sprawdzony napęd pracuje przy otwartych drzwiach ochronnych poza trybem pracy "referencjonowanie". - wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić wersję software - powiadomić serwis
231-A8D0	<p>Error message A8D0 SS1 jeszcze aktywny - włączenie niedozwolone %1</p> <p>Cause of error Oprogramowanie kernela bezpieczeństwa sterownika (SKERN-CC) nie dopuściło do ponownego włączenia napędu. Wywołana reakcja Stop SS1 nie była w pełni zakończona.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - spróbować ponownie włączyć napęd - przy powtórny pojawieniu: sprawdzić przebieg programu SPLC i PLC oraz powiadomić serwis techniczny
231-A8E0	<p>Error message A8E0 Przekroczenie czasu przy hamowaniu %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - maksymalnie dopuszczalny czas dla sterowanego zatrzymania (SS2- hamowanie na konturze) został przekroczony <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić wartości parametrów: timeLimitStop2: zadany czas dla sterowanego zatrzymania dla reakcji SS2 - powiadomić serwis
231-A8F0	<p>Error message A8F0 Blokada napędu %1 - funkcja bezpieczeństwa STO aktywna</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - włączenie napędu zostało zablokowane, ponieważ funkcja bezpieczeństwa 'STO' dla tego napędu jest aktywna. Jeśli ten komunikat pojawia się podczas kompensacji regulatora prądu, to nie naciśnięto na klawisz 'wrzeciono-start' przed rozpoczęciem kompensowania. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - przed kompensowaniem wrzeciona nacisnąć klawisz 'wrzeciono-start' - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-A900	<p>Error message A900 S-przekroczenie drogi przy hamowaniu na konturze(SS2) %1</p> <p>Cause of error - przy przeprowadzaniu operacji hamowania na konturze (SS2) została przekroczona maksymalnie dopuszczalna droga w bezpiecznym parametrze maszynowym distLimitStop2.</p> <p>Error correction - sprawdzić wartości parametrów: distLimitStop2: specyficzna dla osi wartość graniczna dla maksymalnie dopuszczalnej drogi przy reakcji SS2. - powiadomić serwis</p>
231-A910	<p>Error message A910 CC odchylenie obr/odchyl.wart.zad.zbyt duże %1</p> <p>Cause of error - rzeczywista prędkość wykazuje większe odchylenie niż dopuszczalny czas zatrzymania (osie posuwu: parametr maszynowy timeToleranceSpeed) o maksymalnie dopuszczalne odchylenie (osie posuwu: parametr maszynowy relSpeedTolerance) od wartości zadanej prędkości. - możliwe przyczyny to: + parametr maszynowy relSpeedTolerance nastawiono zbyt mały + parametr maszynowy relSpeedTolerance nastawiono zbyt mały + I-część sterownika prędkości obrotowej w parametrze maszynowym vCtrlIntGain nastawiono zbyt małą + podłączono kabel enkodera prędkości obrotowej? + enkoder silnika uszkodzony / nie podłączony</p> <p>Error correction - sprawdzić parametr maszynowy timeToleranceSpeed - sprawdzić parametr maszynowy relSpeedTolerance - I-część sterownika prędkości obrotowej parametru vCtrlIntGain sprawdzić - sprawdzić zamocowanie enkodera prędkości obrotowej - sprawdzić kabel enkodera prędkości obrotowej - wymienić układ pomiaru prędkości obrotowej - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
231-A920	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1137 427">A920 Monitorowanie stanu zatrzymania SKERN-CC %1</p> <p data-bbox="501 448 676 477">Cause of error</p> <p data-bbox="501 486 1206 768">- SKERN-CC wykazuje niedopuszczalnie duże przemieszczenie osi w stanie bezpiecznym SOS. Prędkość zatrzymania (50mm/min dla osi posuwu lub 10obr/min dla wrzecion) została przy tym również przekroczona. Maksymalnie dopuszczalna droga w stanie SOS jest podana w parametrze maszynowym positionRangeVmin.</p> <p data-bbox="501 777 727 806">Możliwe przyczyny:</p> <ul data-bbox="501 815 1190 1090" style="list-style-type: none"> - parametr maszynowy positionRangeVmin jest zbyt mały - Hamulec został dezaktywowany przed zamknięciem sterownika położenia - Hamulec nie został aktywowany przed otwarciem sterownika położenia - przy włączeniu osi został wysterowany istniejący jeszcze błąd opóźnienia - hamulec uszkodzony - próbowano przemieszczać oś w stanie SOS (PLC?) <p data-bbox="501 1099 692 1128">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1137 1174 1422" style="list-style-type: none"> - zapis w parametrze maszynowym positionRangeVmin sprawdzić - Sprawdzić kolejność Hamulec dezaktywować/Sterownik położenia zamknąć - Sprawdzić kolejność Hamulec aktywować/Sterownik położenia otworzyć - Sprawdzić, czy po zablokowaniu osi pojawia się błąd opóźnienia - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-A930	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1110 427">A930 Zredukowana szybkość(SLS) przekroczona %1</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <p data-bbox="501 488 1193 613">- SKERN-CC wykazuje niedopuszczalnie szybkie przemieszczenie osi powyżej bezpiecznie zredukowanej szybkości. (SLS2,SLS3,SLS4)</p> <p data-bbox="501 622 727 651">Możliwe przyczyny:</p> <ul data-bbox="501 660 1193 837" style="list-style-type: none"> - drzwi ochronne zostały otwarte podczas przemieszczenia osi (z dużą szybkością) - parametr maszynowy dla zredukowanej szybkości jest zbyt mały <p data-bbox="501 846 692 875">Error correction</p> <ul data-bbox="501 884 1193 1200" style="list-style-type: none"> - sprawdzić, czy drzwi ochronne zostały otwarte podczas przemieszczenia osi - SLS2: sprawdzić zapis w parametrze maszyny speedLimitSom2 - SLS3: sprawdzić zapis w parametrze maszyny speedLimitSom3 - SLS4: sprawdzić zapis w parametrze maszyny speedLimitSom4 - powiadomić serwis
231-A940	<p data-bbox="501 1240 676 1270">Error message</p> <p data-bbox="501 1279 1198 1339">A940 Przekroczenie drogi przy ograniczonej pracy wrzeciona %1</p> <p data-bbox="501 1361 676 1391">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1400 1118 1460">W ograniczonym trybie wrzeciona maksymalnie dopuszczalna droga 2 obrotów została przekroczona</p> <p data-bbox="501 1469 692 1498">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1507 1118 1603" style="list-style-type: none"> - sprawdzić drogę wrzeciona przy ograniczonej pracy wrzeciona - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-A950	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1126 461">A950 Przekroczenie drogi bezpiecznie ograniczonego wymiaru kroku (SLI) %1</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 517 1145 801" style="list-style-type: none">- w trybie pracy z ograniczonym wymiarem kroku SLI przekroczone maksymalnie dopuszczalną drogę.- możliwe przyczyny:<ul data-bbox="501 613 1145 801" style="list-style-type: none">- wybrany wymiar kroku przekracza wartość z bezpiecznego parametru maszynowego distLimitJog- napęd wibruje mechanicznie przy osiągnięciu położenia końcowegopoprzez- napęd nie jest optymalnie wyregulowany <p data-bbox="501 810 692 840">Error correction</p> <ul data-bbox="501 848 1193 1167" style="list-style-type: none">- wybrać mniejszy wymiar kroku- sprawdzić zapis w parametrze maszynowym distLimitJog prüfen- pozycja rzeczywista położenia przy osiągnięciu położenia końcowego wymiaru kroku może być skontrolowana oscyloskopem sterowania na odchylenia.- wyregulować napęd- powiadomić serwis
231-AC00	<p data-bbox="501 1207 676 1236">Error message</p> <p data-bbox="501 1245 922 1274">AC00 Amplituda CC zbyt wysoka %1</p> <p data-bbox="501 1292 676 1321">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1330 1203 1487" style="list-style-type: none">- amplituda sygnału układu pomiarowego jest zbyt duża lub sygnał zabrudzenia jest aktywny.- niewłaściwe justowanie od głowicy do enkodera położenia, zbyt mała szczelina powietrzna (otwarte enkodery)- napięcie zasilające zbyt duże <p data-bbox="501 1496 692 1525">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1534 970 1599" style="list-style-type: none">- sprawdzić amplitudę sygnału enkodera- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-AC10	<p>Error message AC10 Enkoder silnika %1 uszkodzony</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- czujnik silnika zabrudzony lub uszkodzony- kabel uszkodzony- wejście enkodera w sterowaniu uszkodzone- gniazdo sygnału: niewłaściwy kontakt lub pojawiła się wilgoć- pojawiła się wilgoć w silniku- brak sygnału układu pomiarowego- przerywanie w kablu czujnika napędu- brak amplitudy sygnału czujnika silnika lub jest zbyt mała <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- powiadomić serwis- sprawdzić podłączenie czujnika silnika- sprawdzić czujnik silnika- sprawdzić amplitudę sygnału enkodera.
231-AC20	<p>Error message AC20 CC czestotliwosc za wysoka %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- na jednym z wejść enkodera przekroczono maksymalną częstotliwość wejściową.- zakłócenie sygnału czujnika silnika- wibracje maszyny <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- powiadomić serwis- sprawdzić podłączenie czujnika silnika (podłączenie masy)- sprawdzić czujnik silnika- sprawdzić częstotliwość wejściową sygnału enkodera- zniwelować wibracje
231-AC30	<p>Error message AC30 CC amplituda zbyt duża %1 (położenie)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Amplituda sygnału przetwornika położenia zbyt duża- Zakłócenie sygnału przetwornika- Zwarcie w kablu przetwornika- Amplituda sygnału przetwornika zbyt duża <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Powiadomić serwis- Sprawdzić podłączenie przetwornika (podłączenie masy)- Sprawdzić przetwornik

Numer błędu	Opis
231-AC40	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 963 427">AC40 Enkoder pozycji %1 zawiera błędy</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 488 1197 703" style="list-style-type: none">- enkoder zabrudzony- enkoder uszkodzony- pojawiła się wilgotność- końcówka próbkowania rozregulowana (odległość, równoległość)- kabel enkodera uszkodzony- wejście enkodera w sterowaniu uszkodzone <p data-bbox="501 719 692 748">Error correction</p> <ul data-bbox="501 757 900 846" style="list-style-type: none">- powiadomić serwis- sprawdzić podłączenie enkodera- sprawdzić enkoder
231-AC50	<p data-bbox="501 891 676 920">Error message</p> <p data-bbox="501 929 1102 958">AC50 CC częstotliwość zbyt wysoka %1 (położenie)</p> <p data-bbox="501 981 676 1010">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1019 1134 1137" style="list-style-type: none">- na jednym z wejść enkodera położenia przekroczono maksymalną częstotliwość wejściową.- zakłócenie sygnału enkodera- wibracje maszyny <p data-bbox="501 1153 692 1182">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1191 1145 1346" style="list-style-type: none">- powiadomić serwis- sprawdzić podłączenie enkodera (masa)- sprawdzić enkoder- sprawdzić częstotliwość wejściową sygnału enkodera- zniwelować wibracje
231-B200	<p data-bbox="501 1391 676 1420">Error message</p> <p data-bbox="501 1429 1038 1458">B200 CC%2 test hamowania nie wykonany %1</p> <p data-bbox="501 1480 676 1509">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1518 1197 1697" style="list-style-type: none">- MC nie przeprowadza testu hamulca(ów) napędu, chociaż zgodnie z nastawieniem parametrów jest on konieczny.- Wywołanie testu hamulca napędu trwa dłużej niż 5 [sec].- Poprzez moduł PLC anulowano oś a odpowiedni parametr dla przeprowadzenia testu hamowania jest jeszcze nastawiony. <p data-bbox="501 1713 692 1742">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1751 1197 1845" style="list-style-type: none">- sprawdzić parametry dla przeprowadzenia testu hamowania- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-B300	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1198 456">B300 CC%2 test przewodu hamowania nie został wykonany %1</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 517 1198 770" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 517 1198 613">- MC nie przeprowadza testu przewodu hamulcowego napędu, chociaż zgodnie z nastawieniem parametrów jest on konieczny.<li data-bbox="501 613 1198 672">- Wywołanie testu przewodu hamulcowego napędu trwa dłużej niż 10 [sec].<li data-bbox="501 672 1198 770">- Poprzez moduł PLC anulowano oś a odpowiedni parametr dla przeprowadzenia testu przewodu hamulcowego jest jeszcze nastawiony. <p data-bbox="501 779 692 808">Error correction</p> <ul data-bbox="501 817 1198 913" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 817 1198 875">- sprawdzić parametry dla przeprowadzenia testu przewodu hamulcowego<li data-bbox="501 875 740 913">- powiadomić serwis
231-B400	<p data-bbox="501 949 676 978">Error message</p> <p data-bbox="501 987 1050 1016">B400 SKERN-CC%2: interfejs błędów watchdog</p> <p data-bbox="501 1039 676 1068">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1077 1129 1106" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 1077 1129 1106">- wewnętrzny błąd software (Watchdog Low Prio cykl) <p data-bbox="501 1120 692 1149">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1158 740 1189" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 1158 740 1189">- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-B800	<p>Error message B800 CC%2 S-wejście %1 nierówne</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zorientowane na bezpieczeństwo wejście CCU >400ms nie jest równe zorientowanemu na bezpieczeństwo wejściu MCU. - różny poziom na wejściu modułu awaryjnego: 0 = konfiguracja osi A1/A2 1 = konfiguracja osi B1/B2 2 = -- (wolny) 3 = klawisz zgody pulpit obsługi maszyny 4 = komunikat zwrotny wyłączenie 5 = -- (tylko CC: NC-stop) 6 = -- (tylko CC: wrzeciono-stop) 7 = klawisz zgody kółko ręczne 8 = bezpiecznie zredukowana prędkość osi/wrzeciona 9 = -- (wolny) 10 = bez.zreduk. prędkość osi pomocniczych 11 = tryb pracy 3(wyłącznik kluczowy 1, poz3) (bezpieczne zatrzymanie operacji osi/wrzeciona) 12 = -- (wolny) 13 = klawisz zezwolenia na zmieniającym narzędzi 14 = -- (tylko CC: klawisz maszynowy aktywny) 15 = -- (tylko CC: maszyna włączona) 16 = -- (tylko CC: NC+wrzeciono stop) 17 = aktywować zwolnienie uchwytu narzędziowego 18 = tryb pracy 2 (wyłącznik kluczowy 1,poz2) 19 = tryb pracy 4 (wyłącznik kluczowy 2) - błąd okablowania X65, X66 (,X67) - moduł awaryjny uszkodzony <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - sprawdzić okablowanie X65, X66 (,X67) - wymienić moduł awaryjny

Numer błędu	Opis
231-B900	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 903 427">B900 CC%2 napięcie zasilające %1</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 488 1193 931" style="list-style-type: none"> - Napięcie zasilające Vcc(x) znajdowało się poza zakresem. - +4 = napięcie dolne Vcc(+5 V) Obciążenie przez zewnętrzne komponenty (np. przyrządy pomiarowe) jest zbyt duże. - +6 = napięcie górne Vcc(+5 V) Jednostka zasilania jest uszkodzona. - +14 = napięcie dolne Vcc(+15 V) Jednostka zasilania jest uszkodzona. - +16 = napięcie górne Vcc(+15 V) Jednostka zasilania jest uszkodzona. - -14 = napięcie dolne Vcc(-15 V) Jednostka zasilania jest uszkodzona. - -16 = napięcie górne Vcc(-15 V) Jednostka zasilania jest uszkodzona. <p data-bbox="501 943 692 972">Error correction</p> <ul data-bbox="501 981 1193 1234" style="list-style-type: none"> - Proszę powiadomić serwis. - Zmierzyć napięcie zasilające Vcc(x). - Vcc(+5 V) < +4.75 V sprawdzić podłączenie przetwornika. - Vcc(+5 V) > +5.50 V Wymienić jednostkę zasilania. - Vcc(+15 V) < +14.25 V Wymienić jednostkę zasilania. - Vcc(+15 V) > +16.50 V Wymienić jednostkę zasilania. - Vcc(-15 V) < -14.25 V Wymienić jednostkę zasilania. - Vcc(-15 V) > -16.50 V Wymienić jednostkę zasilania.
231-BA00	<p data-bbox="501 1267 676 1296">Error message</p> <p data-bbox="501 1305 932 1335">BA00 CC%2 temperatura robocza %1</p> <p data-bbox="501 1357 676 1386">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1395 1193 1615" style="list-style-type: none"> - Dopuszczalna temperatura robocza we wnętrzu LE została przekroczona lub nie osiągnięta. (-128... 0...+127 = zmierzona wartość temperatury [°C]) - Sensor temperatury na płycie jest uszkodzony. - Wentylacja szafy sterowniczej nie jest wystarczająca (wentylator uszkodzony). - Temperatura otoczenia jest zbyt wysoka lub zbyt niska. <p data-bbox="501 1626 692 1655">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1664 772 1727" style="list-style-type: none"> - Sprawdzić wentylację. - Powiadomić serwis.

Numer błędu	Opis
231-BB00	<p>Error message BB00 CC%2 MC-polecenie %1 do software CC nie jest dozwolone</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Polecenie MC jest niedopuszczalne dla tego wariantu oprogramowania CC - Polecenie MC jest niedopuszczalne w tym momencie, kod dziesiętny = "low-Byte" kodu polecenia (0...255) - wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić wersję software - Powiadomić serwis
231-C000	<p>Error message C000 Brak wymiany danych z MC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Komunikacja do MC została przerwana. - Wewnętrzny błąd software. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis. - Sprawdzić wersję software.
231-C001	<p>Error message C001 Niezdefiniowany błąd</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis - Sprawdzić wersję software
231-C002	<p>Error message C002 Polecenie MC nieważne</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Proszę poinformować serwis - Sprawdzić wersję software
231-C003	<p>Error message C003 Zegar systemowy MC nie=CC%2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - błąd hardware (generator kwarcowy) - wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis - wymienić płytę sterownika napędu lub płytę procesora - sprawdzić wersję software

Numer błędu	Opis
231-C005	<p>Error message C005 CC-hardware nie jest obsługiwana</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - wersja hardware bloku regulatora CC nie jest obsługiwana przez zainstalowane oprogramowanie NC- moduł zasilania (UV/UVR) zakłóca I2C-Bus <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić wersję oprogramowania NC - sprawdzić kabel płaski X69 / wymienić - moduł zasilania (UV/UVR) wymienić - powiadomić serwis
231-C006	<p>Error message C006 I-CTRL komunikacja: TIME</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Błąd komunikacji pomiędzy regulatorem prędkości obrotowej i regulatorem prądu. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis. - Sprawdzić wersję software.
231-C007	<p>Error message C007 Napięcie DC za niskie</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Przerwanie zasilanie sieciowe - Przetwornica uszkodzona <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić zasilanie sieciowe - Powiadomić serwis - Sprawdzić przetwornicę
231-C008	<p>Error message C008 I-CTRL komunikacja: QUEUE</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Błąd komunikacji pomiędzy regulatorem prędkości obrotowej i regulatorem prądu. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis. - Sprawdzić wersję software.
231-C009	<p>Error message C009 Przepełniony stos</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis - Sprawdzić wersję software

Numer błędu	Opis
231-C00A	<p>Error message C00A Błąd sygnału PWM</p> <p>Cause of error - Błąd hardware: sygnał trójkąta nie oscyluje lub z błędną częstotliwością</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis - Wymienić płytkę regulatora</p>
231-C00B	<p>Error message C00B Za mała pamięć operacyjna</p> <p>Cause of error - Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis - Sprawdzić wersję software</p>
231-C00C	<p>Error message C00C LSV2, niewł.liczba danych</p> <p>Cause of error - Liczba przewidzianych do wczytania danych LSV2 jest błędna - Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis - Sprawdzić wersję software</p>
231-C00D	<p>Error message C00D CC%2 błąd sum kontrolnych w kodzie programu DSP</p> <p>Cause of error - w kodzie programu regulatora CC pojawił się błąd sum kontrolnych - uszkodzony sterownik CC</p> <p>Error correction - Wymienić hardware - powiadomić serwis</p>
231-C00E	<p>Error message C00E Przekroczony czas regulacji</p> <p>Cause of error - Wewnętrzny błąd software lub hardware</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis - Sprawdzić wersję software - Wymienić płytkę regulatora</p>

Numer błędu	Opis
231-C00F	<p>Error message C00F Błąd w zegarze oprogr.</p> <p>Cause of error - Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis - Sprawdzić wersję software</p>
231-C010	<p>Error message C010 Bus error regul.pr.obrotow.</p> <p>Cause of error - Błąd przy dostępie do peryferii regulatora.</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis. - Wymienić płytkę regulatora.</p>
231-C011	<p>Error message C011 Błąd synchronizacji oprogr.</p> <p>Cause of error - brak interrupt hardware po starcie DSP (>900[ms]) - brak polecenia synchronizacji MC przed włączeniem napędu - sprzęt uszkodzony (MC lub CC)</p> <p>Error correction - sprzęt wymienić (MC lub CC) - powiadomić serwis</p>
231-C012	<p>Error message C012 Błędny czas cyklu reg.poł.</p> <p>Cause of error - MC podaje błędny czas cyklu dla sterownika położenia CC - Pojawił się błąd hardware</p> <p>Error correction - powiadomić serwis - sprawdzić daną konfiguracji ipoCycle - wymienić płytkę sterownika</p>
231-C013	<p>Error message C013 Błąd częstotliwości PWM</p> <p>Cause of error - Podana w CfgPowerStage->ampPwmFreq częstotliwość PWM leży poza dopuszczalnym obszarem wprowadzenia - Wybrano częstotliwości PWM, które nie mogą być ze sobą kombinowane</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis - CfgPowerStage->ampPwmFreq sprawdzić</p>

Numer błędu	Opis
231-C014	<p>Error message C014 Interpolator, PWM nieważny</p> <p>Cause of error - niewłaściwa relacja pomiędzy taktem interpolatora i częstotliwością PWM.</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis. - Zmienić relację pomiędzy taktem interpolatora i częstotliwością PWM. - Możliwe relacje znajdują się w podręczniku technicznym.</p>
231-C015	<p>Error message C015 Interpolator, PWM zmieniony</p> <p>Cause of error - Takt interpolatora lub częstotliwości PWM został zmieniony.</p> <p>Error correction - Na nowo uruchomić sterowanie.</p>
231-C016	<p>Error message C016 "Double speed" nie możliwy</p> <p>Cause of error - układ regulacji w X51 lub X52 zdefiniowany jako 'double speed', chociaż układ regulacji w X53 lub X54 aktywny - układ regulacji w X55 lub X56 zdefiniowany jako 'double speed', chociaż układ regulacji w X57 lub X58 aktywny (tylko CC 4xx z 8 układami regulacji)</p> <p>Error correction - powiadomić serwis - układ regulacji na X51 lub X52 zdefiniować jako 'single speed' albo deaktywować wyjście PWM X53 lub X54 - układ regulacji na X55 lub X56 zdefiniować jako 'single speed' albo deaktywować wyjście PWM X57 lub X58 (tylko CC 4xx z 8 układami regulacji)</p>
231-C017	<p>Error message C017 Częstotliwość PWM za wysoka</p> <p>Cause of error - Dla obwodu sterowania single-speed nastawiono w danej konfiguracji ampPwmFreq podwójną częstotliwość podstawową PWM a w iCtrlPwmType połowę czasu cyklu sterownika prądu.</p> <p>Error correction - powiadomić serwis - Sprawdzić dane konfiguracji ampPwmFreq i iCtrlPwmType - Zamiast obwodu sterowania single-speed zastosować obwód double-speed.</p>

Numer błędu	Opis
231-C018	<p>Error message C018 Master-slave-momenty: przyporządkowanie osi błędne</p> <p>Cause of error - Osie w w regulowaniu momentów master-slave są dopuszczalne tylko na X15/X17 lub X16/X18.</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis. - Zmienić przyporządkowanie osi.</p>
231-C020	<p>Error message C020 Błędny plik Include</p> <p>Cause of error - Software MC i CC nie zostały skompilowane przy pomocy tego samego pliku include.</p> <p>Error correction - sprawdzić wersję software i w razie konieczności na nowo załadować - powiadomić serwis</p>
231-C021	<p>Error message C021 Błędna DSP-wersja</p> <p>Cause of error - software MC i CC nie zostały skompilowane przy pomocy tego samego pliku include.</p> <p>Error correction - powiadomić serwis - sprawdzić wersję software i w razie konieczności na nowo załadować</p>
231-C022	<p>Error message C022 Błędna konfiguracja SMB lub SPL</p> <p>Cause of error - Błąd konfiguracji w systemie HSCI - Konfiguracja bezpiecznego pulpitu obsługi maszyny MB 6xx S lub bezpiecznej PL 6xxx S jest błędna. - Podłączono nowy typ urządzenia, które nie jest obsługiwane przez aktualne oprogramowanie CC. - Dane konfiguracji MC dla CC są błędne.</p> <p>Error correction - Aktualizacja oprogramowania - Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
231-C023	<p>Error message C023 IRQ-stos-przepelnienie</p> <p>Cause of error - wewnętrzny błąd oprogramowania</p> <p>Error correction - powiadomić serwis - sprawdzić wersję software</p>
231-C025	<p>Error message C025 CC-CC komunikacja, błąd CRC</p> <p>Cause of error - Użytkownik HSCI spowodował błąd offsetu - Wielkość telegramu MC nie pasuje</p> <p>Error correction - Aktualizacja oprogramowania - Powiadomić serwis</p>
231-C026	<p>Error message C026 CC-CC komunikacja, błąd sygnalizatora (watchdog)</p> <p>Cause of error - Użytkownik HSCI spowodował błąd offsetu - Wielkość telegramu MC nie pasuje - Przerwanie transmisji telegramu</p> <p>Error correction - Aktualizacja oprogramowania - PL 6xxx S zamienić - Powiadomić serwis</p>
231-C027	<p>Error message C027 Brak telegramu HSCI</p> <p>Cause of error - Brak telegramu HSCI (Low-Prio) - Użytkownik HSCI spowodował błąd - Lista telegramów w MC zawiera błędy</p> <p>Error correction - Skontrolować urządzenia HSCI - Aktualizacja oprogramowania - Powiadomić serwis</p>
231-C028	<p>Error message C028 Brak pokwitowania MC</p> <p>Cause of error - Meldunek HSCI od CC do MC nie został pokwitowany</p> <p>Error correction - Aktualizacja oprogramowania - Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
231-C02B	<p>Error message C02B Błąd watchdog na pulpicie obsługi maszyny</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sygnalizator MB 6xxx S nie został uruchomiony - Błąd sprzętu na MB 6xxx S <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - MB 6xx S wymienić - Powiadomić serwis
231-C02C	<p>Error message C02C Błąd watchdog w zespole PL/SPL</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - moduł Watchdog modułu PL nie był prawidłowo retaktowany - błąd oprogramowania firmowego w module PL/SPL - błąd sprzętowy w module PL/SPL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdź moduły PL i SPL w diagnostyce magistrali HSCI - sprawdź wersję oprogramowania sterowania - wymień wadliwy moduł PL/SPL (diagnostyka magistrali) - poinformować serwis
231-C02D	<p>Error message C02D Błąd sygnalizatora komponentu HSCI</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - HSCI-komponent CC jest uszkodzony -> odbiór telegramów HSCI jest niemożliwy -> następujące po tym wyzwalanie nie jest wykonywane - kabel HSCI uszkodzony <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić złącze kabla HSCI - kabel HSCI sprawdzić/wymienić - wymienić CC - Powiadomić serwis
231-C02E	<p>Error message C02E CC firmware update konieczny</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - ze względu na wymianę hardware lub oprogramowania konieczna jest aktualizacja oprogramowania sprzętowego <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-C02F	<p>Error message C02F Błąd podczas rozruchu sterowania</p> <p>Cause of error - wewnętrzny błąd software na MC, CC lub użytkownika HSCI (RunUp)</p> <p>Error correction - powiadomić serwis</p>
231-C030	<p>Error message C030 Alarm napięć zasilających CC%2</p> <p>Cause of error - wewnętrzne napięcia zasilania CC leżą poza specyfikowanym zakresem. Proszę uwzględnić meldunek diagnozy "0xC038 kontrola napięcia"!</p> <p>Error correction - sprawdzić zasilanie napięciem urządzeń - dalsze informacje w funkcjach diagnozy sterowania (diagnoza magistrali bądź TNCdiag) uwzględnić - sprawdzić napięcia zasilające na CC: - okablowanie na X69 sprawdzić - długość kabla przy X69 w ramach specyfikacji? - wymienić kabel przy X69 - wymienić hardware - poinformować serwis</p>
231-C031	<p>Error message C031 Alarm napięć zasilających</p> <p>Cause of error Napięcia zasilania w urządzeniu w ciągu HSCI leżą poza specyfikowanym zakresem. Możliwe urządzenia: - główny komputer MC - grupa zapisu/wydawania PL - pulpit obsługi maszyny MB - inne CC w łańcuchu HSCI Możliwe przyczyny: - napięcie zasilające urządzeń niewystarczające - zwarcie w napięciu zasilającym - zwarcie w wejściach i wyjściach PL</p> <p>Error correction - sprawdzić napięcia zasilania w podłączonych urządzeniach - sprawdzić okablowanie na możliwe zwarcia (np. wejścia lub wyjścia PLC) - wymienić hardware - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
231-C032	Error message C032 Takt systemowy MC mniejszy od CC%2 Cause of error - wewnętrzny błąd oprogramowania Error correction - powiadomić serwis
231-C033	Error message C033 Takt systemowy MC większy od CC%2 Cause of error - wewnętrzny błąd oprogramowania Error correction - powiadomić serwis
231-C034	Error message C034 CC%2 samotest S-stanu błędny Cause of error - samotest sygnałów stanu S nie został poprawnie zakończony przez MC. - wewnętrzny błąd oprogramowania Error correction - sprawdzić wersję oprogramowania - powiadomić serwis
231-C035	Error message C035 CC%2 S-test stanu: nieważny przebieg testu Cause of error - Podczas testu stanu S MC nie dotrzymał kolejności przebiegu testu. - wewnętrzny błąd software MC Error correction - powiadomić serwis
231-C036	Error message C036 CC%2 S-test stanu: nieważny sygnał Cause of error - MC zażądał podczas testu stanu S nieznanego lub nie wykonywanego sygnału - wewnętrzny błąd software MC Error correction - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-C037	<p>Error message C037 CC%2 S-test stanu przy włączonych napędach</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - MC zażądał testu stanu S, podczas gdy osie znajdują się w regulacji - wewnętrzny błąd software MC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis
231-C038	<p>Error message C038 Nadzorowanie napięcia CC%2 Voltage-ID: %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - kontrola napięcia zasilania CC zgłasza błąd na wyświetlonym CC. - Przyczyną komunikatu o błędach może być zasilanie 5V CCs poprzez szynę zasilania (X69). W przypadku dużych długości przewodów przy szynie zasilania musi być dodatkowo okablowane zasilanie 5V poprzez X74. (Wybrać niewielkie długości przewodów i duży przekrój poprzeczny przewodów, poza tym sprawdzić spadek napięcia na przewodach pomiędzy X74) - uszkodzony blok zasilania w module zasilania (5V zasilacz w UV). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - odtworzyć 5V zasilanie pomiędzy modulem zasilania i CCs poprzez X74 - skontrolować 5V zasilanie (przeważnie na module zasilania X74) - skontrolować 5V wejście napięcia na wszystkich CCs (X74/CC) - skontrolować szynę zasilania(X69) - sprawdzić okablowanie: - okablowanie szyny zasilania (X69) - okablowanie 5V zasilania (X74) - długość kabla szyny zasilania (X69) sprawdzić, w razie potrzeby ułożyć podwójnie przewód - 5V napięcie zasilające na X74 wszystkich CCs sprawdzić w razie potrzeby zwiększyć przekroje przewodów lub długości przewodów zredukować - sprawdzić spadek napięcia na przewodzie między X74 na module zasilania i X74 na CCs - zamienić zasilanie napięciem - zamienić uszkodzony hardware (CC) - powiadomić serwis, przy tym podać numer alarmu i voltage-ID

Numer błędu	Opis
231-C039	<p>Error message C039 Błąd hardware CC%2 zespoły-ID: %4</p> <p>Cause of error - stwierdzono błąd sprzętu na bloku regulatora CC.</p> <p>Error correction - zamienić uszkodzony hardware/CC - wyczytać dziennik - powiadomić serwis</p>
231-C03B	<p>Error message C03B Błąd watchdog na pulpicie obsługi maszyny</p> <p>Cause of error - wewnętrzny błąd: moduł watchdog pulpitu operacyjnego maszyny nie został prawidłowo wyzwolony - błąd oprogramowania firmowego w pulpicie operacyjnym maszyny MB 6xx - błąd sprzętu w pulpicie operacyjnym maszyny MB 6xx</p> <p>Error correction - sprawdź dane pulpitu operacyjnego maszyny MB 6xx w diagnozie magistrali - sprawdź wersję oprogramowania NC - wymień pulpit operacyjny maszyny - poinformować serwis</p>
231-C03C	<p>Error message C03C Błąd watchdog w zespole PL/SPL</p> <p>Cause of error - moduł Watchdog modułu PL nie był prawidłowo retaktowany - błąd oprogramowania firmowego w module PL/SPL - błąd sprzętowy w module PL/SPL</p> <p>Error correction - sprawdź moduły PL i SPL w diagnostyce magistrali HSCI - sprawdź wersję oprogramowania sterowania - wymień wadliwy moduł PL/SPL (diagnostyka magistrali) - poinformować serwis</p>
231-C110	<p>Error message C110 Nieznany typ silnika %1</p> <p>Cause of error - Błąd w tabeli napędów - Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis - Sprawdzić tabelę napędów - Sprawdzić wersję software</p>

Numer błędu	Opis
231-C140	Error message C140 Za duza licz.par biegun. %1 Cause of error - Niewłaściwy zapis w tabeli silnika Error correction - Proszę powiadomić serwis - Sprawdzić tabelę silnika
231-C150	Error message C150 Bledny prad polowy %1 Cause of error - Niewłaściwy zapis w tabeli silnika Error correction - Proszę powiadomić serwis - Sprawdzić tabelę silnika
231-C160	Error message C160 Bledna podz.przetw.siln. %1 Cause of error - Zmierzony okres podziału nie zgadza się z zapisem w tabeli silnika. Error correction - Powiadomić serwis - Sprawdzić tabelę silnika (liczba kresek) - Sprawdzić silnik
231-C170	Error message C170 Bład stałej czas.rotora %1 Cause of error - Obliczona na podstawie tabeli silnika konstanta czasu rotora jest niełaściwa Error correction - Powiadomić serwis - Sprawdzić tabelę silnika
231-C180	Error message C180 Bledna predkosc znamion. %1 Cause of error - Niewłaściwy zapis w tabeli silnika Error correction - Powiadomić serwis - Sprawdzić tabelę silnika

Numer błędu	Opis
231-C1D0	Error message C1D0 Napiecie czujn. pradow. %1 Cause of error - Niewłaściwy zapis w tabeli zasilacza Error correction - Powiadomić serwis - Sprawdzić tabelę zasilacza
231-C1E0	Error message C1E0 I _{max} modulu mocy %1 Cause of error - Niewłaściwy zapis w tabeli zasilacza Error correction - Powiadomić serwis - Sprawdzić tabelę zasilacza
231-C210	Error message C210 T _{max} silnika %1 Cause of error - Niewłaściwy zapis temperatury w tabeli silnika Error correction - Powiadomić serwis - Sprawdzić tabelę silnika
231-C240	Error message C240 I znamionowe modulu mocy %1 Cause of error - Niewłaściwy zapis w tabeli zasilacza Error correction - Powiadomić serwis - Sprawdzić tabelę zasilacza
231-C250	Error message C250 Bład I znam. silnika %1 Cause of error - Niewłaściwy zapis w tabeli silnika Error correction - Powiadomić serwis - Sprawdzić tabelę silnika

Numer błędu	Opis
231-C260	<p>Error message C260 Bład I_{max} silnika %1</p> <p>Cause of error - Niewłaściwy zapis w tabeli silnika</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis - Sprawdzić tabelę silnika</p>
231-C270	<p>Error message C270 Błędne N_{max} silnika %1</p> <p>Cause of error - Niewłaściwy zapis w tabeli silnika</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis - Sprawdzić tabelę silnika</p>
231-C280	<p>Error message C280 Bład pola magnetycznego %1</p> <p>Cause of error Błędny zapis w CfgServoMotor->MotFieldAngleAdapStartSpeed lub CfgServoMotor->MotFieldAngleAdapMaxAngle</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis CfgServoMotor->MotFieldAngleAdapStartSpeed lub CfgServoMotor->MotFieldAngleAdapMaxAngle sprawdzić</p>
231-C290	<p>Error message C290 Bład U_z %1</p> <p>Cause of error - Błędny zapis w CfgPowerStage->ampBusVoltage (napięcie międzyobwodowe U_z)</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis - Zapis CfgPowerStage->ampBusVoltage sprawdzić</p>
231-C2A0	<p>Error message C2A0 Wejście układu pomiar. %1</p> <p>Cause of error Błędny zapis w CfgAxisHardware->selectEncoderIn (enkoder prędkości obrotowej) Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction Powiadomić serwis Zapis w CfgAxisHardware->selectEncoderIn sprawdzić Sprawdzić wersję software</p>

Numer błędu	Opis
231-C2B0	<p>Error message C2B0 Wyjście PWM %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Błędny wpis w parametrze "CfgAxisHardware->analogOutput" (wydawanie nominalnej wartości obrotów) - Wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis - Sprawdzić parametr "CfgAxisHardware->analogOutput" - Sprawdzić wersję software
231-C2C0	<p>Error message C2C0 Parametr pasma %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Błędny zapis w CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping1 - Wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis - Zapis w CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping1 sprawdzić - Sprawdzić wersję software
231-C2D0	<p>Error message C2D0 Liczba kresek Encoder %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Liczba kresek encodera została zmieniona <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Restartować sterowanie
231-C2E0	<p>Error message C2E0 Numer pary biegunow siln. %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Liczba par biegunów silnika została zmieniona <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Na nowo uruchomić sterowanie
231-C2F0	<p>Error message C2F0 DIR w tabeli silnika %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - DIR w tabeli silnika został zmieniony <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Na nowo uruchomić sterowanie

Numer błędu	Opis
231-C300	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 783 427">C300 Bład ścieżki Zn %1</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 488 1182 770" style="list-style-type: none"> - czujnik silnika zabrudzony lub uszkodzony - kabel uszkodzony - wejście enkodera w sterowaniu uszkodzone - gniazdo sygnału: niewłaściwy kontakt lub pojawiła się wilgoć - pojawiła się wilgoć w silniku - brak sygnału układu pomiarowego - przerywanie w kablu czujnika napędu - brak amplitudy sygnału czujnika silnika lub jest zbyt mała <p data-bbox="501 779 692 808">Error correction</p> <ul data-bbox="501 817 975 943" style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - sprawdzić podłączenie czujnika silnika - sprawdzić czujnik silnika - sprawdzić amplitudę sygnału enkodera.
231-C310	<p data-bbox="501 981 676 1010">Error message</p> <p data-bbox="501 1019 783 1048">C310 Bład ścieżki Z1 %1</p> <p data-bbox="501 1070 676 1099">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1108 1182 1391" style="list-style-type: none"> - czujnik silnika zabrudzony lub uszkodzony - kabel uszkodzony - wejście enkodera w sterowaniu uszkodzone - gniazdo sygnału: niewłaściwy kontakt lub pojawiła się wilgoć - pojawiła się wilgoć w silniku - brak sygnału układu pomiarowego - przerywanie w kablu czujnika napędu - brak amplitudy sygnału czujnika silnika lub jest zbyt mała <p data-bbox="501 1400 692 1429">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1438 975 1563" style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - sprawdzić podłączenie czujnika silnika - sprawdzić czujnik silnika - sprawdzić amplitudę sygnału enkodera.
231-C330	<p data-bbox="501 1608 676 1637">Error message</p> <p data-bbox="501 1646 903 1675">C330 Temperat. siln.za wysoka %1</p> <p data-bbox="501 1697 676 1727">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1736 1142 1883" style="list-style-type: none"> - kabel czujnika silnika uszkodzony - czujnik temperatury uszkodzony - gniazdo sygnału: niewłaściwy kontakt lub pojawiła się wilgoć - pojawiła się wilgoć w silniku <p data-bbox="501 1892 692 1921">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1930 887 2063" style="list-style-type: none"> - schłodzić silnik - powiadomić serwis - kabel czujnika silnika sprawdzić - zmierzyć czujnik temperatury

Numer błędu	Opis
231-C340	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 951 427">C340 Nieznany komponent licznika %1</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 488 1198 645" style="list-style-type: none"> - błąd parametryzowania na aktywnej osi parametru maszynowego speedEncoderInput - sprzęt uszkodzony (CC) - układ pomiarowy silnika uszkodzony - niewłaściwa wersja software <p data-bbox="501 656 692 685">Error correction</p> <ul data-bbox="501 694 1161 846" style="list-style-type: none"> - sprawdzić parametry maszynowe (speedEncoderInput) - sprawdzić wersję software - używać silnika na innym wejściu układu pomiarowego - wymienić płytkę sterownika - powiadomić serwis
231-C350	<p data-bbox="501 887 676 916">Error message</p> <p data-bbox="501 925 858 954">C350 Moduł osi %1 nie gotowy</p> <p data-bbox="501 976 676 1005">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1014 1198 1458" style="list-style-type: none"> - przekaźniki bezpieczeństwa nie dociągnięte (np. wtyczka X71 i X72 na UV, X73 na karcie rozszerzającej HEIDENHAIN dla Simodrive) - kabel szyny PWM uszkodzony - przerywanie w szafie sterowniczej - uszkodzony moduł osi - port PWM w sterowaniu uszkodzony - brak aktywowania impulsu dla modułu osi - Uz zbyt duża - 5V-zasilanie zbyt małe - przetwornica nie gotowa do pracy - płytkę regulatora silnika uszkodzona - kabel PWM uszkodzony - impulsy zakłócenia <p data-bbox="501 1469 692 1498">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1507 1161 1888" style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - wysterowanie i okablowanie dla aktywowania impulsu sprawdzić - Uz sprawdzić - zasilacz bez zasilania zwrotnego: podłączony opór hamowania? - zasilacz z zasilaniem zwrotnym: aktywowano zasilanie zwrotne? - sprawdzić uziemienie i ekranowanie kabli - wymienić zasilacz - dla P-sterowań: wymienić kartę interfejsu - wymienić płytkę sterownika silnika

Numer błędu	Opis
231-C370	<p>Error message C370 Bład kata przetw.siln. %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- czujnik silnika uszkodzony- kabel czujnika silnika uszkodzony- gniazdo sygnału: niewłaściwy kontakt lub pojawiła się wilgoć- pojawiła się wilgoć w silniku- płytkę regulatora uszkodzona <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- powiadomić serwis- kabel czujnika silnika i przewody sprawdzić- wymienić płytkę sterownika
231-C380	<p>Error message C380 Silnik %1 nie regulowany</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- kabel czujnika silnika uszkodzony- silnik uszkodzony- 12-t-monitorowanie reaguje- gniazdo sygnału: niewłaściwy kontakt lub pojawiła się wilgoć- pojawiła się wilgoć w silniku- zamknięty hamulec silnika <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić okablowanie silnika- powiadomić serwis- kabel czujnika silnika i silnik sprawdzić- sprawdzić wpis w tabeli silników- 12-t-monitorowanie sprawdzić
231-C390	<p>Error message C390 Bład sondy pomiar. 3-D %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- wewnętrzny błąd software- błąd hardware na płycie sterownika napędu <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- powiadomić serwis- wymienić płytę sterownika napędu- sprawdzić wersję software

Numer błędu	Opis
231-C3A0	<p>Error message C3A0 Bledne polozenie bazowe %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Wybrano niewłaściwy silnik - Błąd uziemienia na kablu enkodera silnika(zakłócenie na Ref) - Enkoder silnika uszkodzony <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis - Sprawdzić wybór silnika - Sprawdzić okablowanie enkodera silnika (uziemienie) - Zamienić silnik
231-C3B0	<p>Error message C3B0 Silnik %1 nie pracuje pod max. prądem</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - silnik zablokowany lub zakleszczony - przetwornica uszkodzona - silnik uszkodzony - wybrano niewłaściwy silnik - przyporządkowanie wyjść PWM błędnie zapisane - zamieniony kabel zasilacza silnika - zamieniony kabel czujnika silnika - niewłaściwe podłączenie silnika - silnik obciążony maksymalnym momentem obrotowym <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić przetwornicę i w razie konieczności wymienić - sprawdzić silnik i okablowanie - sprawdzić obciążenie silnika - sprawdzić pracę jałową silnika - sprawdzić parametry maszynowe - powiadomić serwis
231-C3C0	<p>Error message C3C0 Prad silnika %1 za duzy</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - błędne parametry regulatora prądu - niewłaściwe parametry w tabeli silnika - zasilacz uszkodzony - kabel silnika uszkodzony - silnik uszkodzony - pojawiła się wilgoć w silniku - płytki regulatora silnika uszkodzona <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - wybrano właściwy silnik i właściwy zasilacz? - sprawdzić kompensację regulatora prądu - sprawdzić silnik i kabel silnika na zwarcie - wymienić zasilacz i płytkę sterownika

Numer błędu	Opis
231-C3D0	<p>Error message C3D0 Uszkodzony zespół PWM %1</p> <p>Cause of error - Wewnętrzny błąd hardware</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis - Wymienić płytkę regulatora</p>
231-C3E0	<p>Error message C3E0 Błąd U-znamion. silnika %1</p> <p>Cause of error - Nominalne napięcie silnika poza dozwolonym zakresem wprowadzenia</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis - Sprawdzić zapis w tabeli silnika</p>
231-C3F0	<p>Error message C3F0 EnDat nie znaleziono %1</p> <p>Cause of error - komunikacja Endat wykazuje błędy - czujnik silnika zabrudzony lub uszkodzony - kabel sygnału uszkodzony - wejście enkodera w sterowaniu uszkodzone - gniazdo sygnału: niewłaściwy kontakt lub pojawiła się wilgoć - pojawiła się wilgoć w silniku</p> <p>Error correction - powiadomić serwis - sprawdzić tabelę silników (kolumnę SYS) - wymienić płytkę sterownika silnika (lepiej wymienić sterowanie) - sprawdzić kabel enkodera prędkości obrotowej (uszkodzony lub za długi) - sprawdzić enkoder prędkości obrotowej - sprawdzić uziemienie i ekranowanie kabli</p>
231-C400	<p>Error message C400 Liczba kresk niewłaściwa %1</p> <p>Cause of error - liczba kresk z tabeli silników nie zgadza się z wczytanymi wartościami</p> <p>Error correction - powiadomić serwis - sprawdzić dane konfiguracji (droga przy jednym obrocie silnika, odcinek dla liczby okresów sygnału) - sprawdzić tabelę silników (kolumnę TYPE, STR) - sprawdzić enkoder prędkości obrotowej</p>

Numer błędu	Opis
231-C410	<p>Error message C410 Położenie rotora %1 niezdefiniowane</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - kabel sygnału uszkodzony - czujnik silnika zabrudzony lub uszkodzony - wejście enkodera w sterowaniu uszkodzone - gniazdo sygnału: niewłaściwy kontakt lub pojawiła się wilgoć - pojawiła się wilgoć w silniku - płytkę regulatora silnika uszkodzona <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - wymienić silnik - sprawdzić kabel enkodera prędkości obrotowej - wymienić płytkę sterownika silnika (lepiej wymienić sterowanie)
231-C420	<p>Error message C420 Błędne parametry sterowania %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informacja: dotychczasowy tekst błędu 'Parametr sterownika błędny' został zamieniony - Parametry sprzężenia w przód błędnie nastawione (przyśpieszenie, tarcie) - przyśpieszenie zbyt duże - Parametry sterownika błędnie nastawione (Ki, Kp, Kd) - Filtry błędnie nastawione (filtr zaporowy, dolnoprzepustowy) - Przetwornica uszkodzona (IGBT) - Wybrano niewłaściwy silnik w tablicy silników <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - sprawdzić regulację osi - sprawdzić przetwornicę
231-C430	<p>Error message C430 Błąd wejścia położenia %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Wejście miernika położenia nie istnieje. - Wejście miernika położenia niepoprawnie podłączone. - Wejście miernika położenia uszkodzone. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis. - Wmontować wejście miernika położenia. - Sprawdzić podłączenie wejścia miernika położenia. - Wymienić wejście miernika położenia.

Numer błędu	Opis
231-C440	<p>Error message C440 PWM-częstotliwość %1 niewłaściwa</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- częstotliwość PWM w obrębie grupy sterowników błędna <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- powiadomić serwis- sprawdzić dane konfiguracji (częstotliwość PWM)- PWM-częstotliwość > 5000 Hz tylko przy odpowiednim sprzęcie i tylko na wyjściu PWM X51, X52, X57 oder X58.- PWM-częstotliwość <= 5000 Hz musi być identyczna w obrębie grup sterowników- PWM-częstotliwość > 3200 Hz
231-C450	<p>Error message C450 Niewłaściwy przyrząd pomiarowy %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Niewłaściwy zapis w szpalcie SYS tabeli silnika.- Kabel miernika prędkości obrotowej uszkodzony.- Miernik prędkości obrotowej uszkodzony.- Płytkę regulatora silnika uszkodzona. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Powiadomić serwis.- Sprawdzić tabelę silnika (szpalta SYS).- Sprawdzić kabel miernika prędkości obrotowej.- Wymienić silnik.- Wymienić płytkę regulatora silnika.
231-C460	<p>Error message C460 Prędkość obrotowa silnika zbyt duża %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Silnik nie jest serwo sterowalny. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Powiadomić serwis.- Sprawdzić wersję software.
231-C470	<p>Error message C470 Brak nomin.wart. pred.obr. %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- wewnętrzny błąd oprogramowania- czas cyklu sterownika położenia za krótki <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- powiadomić serwis- sprawdzić wersję software- sprawdzić dane konfiguracji CfgCycleTimes->ipoCycle

Numer błędu	Opis
231-C480	<p>Error message C480 Praca U-f-nastawnika z czujnikiem %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - W tabeli silników nastawiono tryb nastawnika U-f (STR == 0), ale jednocześnie podano czujnik silnika (SYS <> 0) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Skorygować zapis czujnika w tabeli silników - Powiadomić serwis
231-C4A0	<p>Error message C4A0 Przetwornica %1 nie aktywna</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przełącznik ładowania i główny w urządzeniu zasilającym nie włączony (np. wtyk X70 w UV) - przekaźniki bezpieczeństwa nie dociągnięte (np. wtyczka X71 i X72 na UV, X73 na karcie rozszerzającej HEIDENHAIN dla Simodrive) - kabel szyny PWM uszkodzony - przerwanie w szafie sterowniczej (szyna urządzenia, kabel płaski PWM) - uszkodzona przetwornica (urządzenie zasilające i/lub zasilacze, przetwornica kompaktowa) - zasilacz wyłączony (PLC, SH1) - przetwornica uszkodzona - silnik uszkodzony - pojawiła się wilgoć w silniku - wybrano niewłaściwy silnik w tablicy silników - zamieniony kabel zasilacza silnika - silnik podłączono niewłaściwie <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - sprawdzić przetwornicę i okablowanie - sprawdzić silnik i okablowanie
231-C4C0	<p>Error message C4C0 Brak prądu silnika %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - silnik nie podłączony lub podłączony błędnie (stycznik) - przetwornica uszkodzona - silnik uszkodzony - wybrano niewłaściwy silnik w tablicy silników - zamieniony kabel zasilacza silnika - brak napięcia międzyobwodowego <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić podłączenie obwodu pośredniego - sprawdzić silnik i okablowanie - sprawdzić przetwornicę - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-C4D0	<p>Error message C4D0 Konstanta momentu %1 błędna</p> <p>Cause of error - Jeśli wartość dla konstanty momentu obrotowego wynosi 0 lub >9999, to może to mieć następujące przyczyny: 1) motor.mot: napięcie biegu pustego i/lub nominalna prędkość obrotowa posiadają nieważną wartość (lub 0) 2) motor.sn: zapis konstanty momentu obrotowego wynosi 0 lub >9999</p> <p>Error correction - Sprawdzić tabelę silnika</p>
231-C4E0	<p>Error message C4E0 Określenie kąta pola %1 niedozwolone w tym trybie</p> <p>Cause of error - wybrana metoda dla określenia kąta pola jest niedopuszczalna lub niemożliwa do wykonania z danym enkoderem</p> <p>Error correction - powiadomić serwis - sprawdzić wpis w kolumnie SYS tabeli silnika (patrz techniczna instrukcja)</p>
231-C4F0	<p>Error message C4F0 Polecenie nie dozwolone</p> <p>Cause of error - Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis - Sprawdzić wersję software</p>
231-C500	<p>Error message C500 CfgSpeedControl->vCtrlDiffGain %1 zbyt duży</p> <p>Cause of error - współczynnik różniczkowy jest zbyt duży (wartość maksymalna 0.5 [As²/rev])</p> <p>Error correction - powiadomić serwis</p>
231-C510	<p>Error message C510 Niedopuszczalne zwolnienie napędu %1</p> <p>Cause of error - Podczas wyczytywania elektronicznej tabliczki typu zasilacz nie może znajdować się w stanie "ready" (-SH1 nie jest aktywny).</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis - Sprawdzić wersję software</p>

Numer błędu	Opis
231-C520	<p>Error message C520 Przekroczenie czasu sterownika położenia %1</p> <p>Cause of error - Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis - Sprawdzić wersję software</p>
231-C530	<p>Error message C530 Przekroczenie czasu sterownika prędkości obrotowej %1</p> <p>Cause of error - Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis - Sprawdzić wersję software</p>
231-C540	<p>Error message C540 Przekroczenie czasu sterownika prądu %1</p> <p>Cause of error - Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis - Sprawdzić wersję software</p>
231-C550	<p>Error message C550 Błąd w obliczeniu prądu %1</p> <p>Cause of error - wewnętrzny błąd oprogramowania - błędna parametryzacja filtrów w sterowniku (np. szerokość pasma zbyt duża lub szerokość pasma = 0 przy wysokiej częstotliwości średniej)</p> <p>Error correction - sprawdzić parametry maszynowe filtrów dla sterowania - nastawić szerokość pasma (parametr maszynowy vCtrlFilt-BandWidth) nie równą 0 - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
231-C560	<p>Error message C560 Param. filtra 1 nieważny %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Błędny wpis w CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping1, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq1 lub CfgSpeedControl->vCtrlFiltType1 - Wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis - Sprawdzić wpis CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping1, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq1 lub CfgSpeedControl->vCtrlFiltType1 - Sprawdzić wersję software
231-C570	<p>Error message C570 Param. filtra 2 nieważny %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Błędny wpis w CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping2, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq2 lub CfgSpeedControl->vCtrlFiltType2 - wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis - Sprawdzić wpis w CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping2, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq2 lub CfgSpeedControl->vCtrlFiltType2 - Sprawdzić wersję software
231-C580	<p>Error message C580 Param. filtra 3 nieważny %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Błędny wpis w CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping3, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq3 lub CfgSpeedControl->vCtrlFiltType3 - Wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis - Sprawdzić wpis w CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping3, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq3 lub CfgSpeedControl->vCtrlFiltType3 - Sprawdzić wersję software

Numer błędu	Opis
231-C590	<p>Error message C590 Param. filtra 4 nieważny %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Błędny wpis w CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping4, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq4 lub CfgSpeedControl->vCtrlFiltType4 - Wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis - Sprawdzić wpis w CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping4, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq4 lub CfgSpeedControl->vCtrlFiltType4 - Sprawdzić wersję software
231-C5A0	<p>Error message C5A0 Param. filtra 5 nieważny %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Błędny wpis w CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping5, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq5 lub CfgSpeedControl->vCtrlFiltType5 - Wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis - Sprawdzić wpis CfgSpeedControl->vCtrlFiltDamping5, CfgSpeedControl->vCtrlFiltFreq5 lub CfgSpeedControl->vCtrlFiltType5 - Sprawdzić wersję software
231-C5B0	<p>Error message C5B0 Niedozwolone referencjowanie czujnika silnika %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cykl sondy pomiarowej jest aktywny a jednocześnie zostaje wymagana wartość referencyjna przez czujnik silnika <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis
231-C5C0	<p>Error message C5C0 Niedozwolone referencjowanie enkodera położenia %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cykl sondy pomiarowej jest aktywny a jednocześnie zostaje wymagana wartość referencyjna przez enkoder położenia <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-C5E0	<p>Error message C5E0 Parametr maszynowy complpcJerkFact jest błędny</p> <p>Cause of error - dla CC 424 zakres wprowadzenia dla complpcJerkFact (błąd opóźnienia w fazie szarpnięcia) wynosi 0,0 do 0,5.</p> <p>Error correction - powiadomić serwis - sprawdzić wartość wprowadzoną w parametrze complpcJerkFact</p>
231-C5F0	<p>Error message C5F0 Wejście enkodera poł.błędne</p> <p>Cause of error - Dla enkodera położenia wybrano niewłaściwe wejście (parametr posEncoderInput) - Dozwolone konfiguracje CC424: 6 obwodów regulacji: X201 do X206 8 obwodów regulacji: X201 do X208 10 obwodów regulacji: wyjścia PWM X51 do X56: X201 do X206 Wyjścia PWM X57 do X60: X207 do X210 12 obwodów regulacji: wyjścia PWM X51 do X56: X201 do X206 Wyjścia PWM X59 do X64: X209 do X214 14 obwodów regulacji: wyjścia PWM X51 do X58: X201 do X208 Wyjścia PWM X59 do X64: X209 do X214 16 obwodów regulacji: wyjścia PWM X51 do X58: X201 do X208 Wyjścia PWM X59 do X66: X209 do X216 - Dozwolone konfiguracje CC61xx: PWM-wyjście <-> enkoder położenia X51 <-> X201 X52 <-> X202 X53 <-> X203 X54 <-> X204 X55 <-> X205 X56 <-> X206</p> <p>Error correction - powiadomić serwis - sprawdzić daną konfiguracji posEncoderInput</p>
231-C600	<p>Error message C600 Offset prądu %1 zbyt duży</p> <p>Cause of error - offset prądu zasilacza jest zbyt duży.</p> <p>Error correction - powiadomić serwis - sprawdzić/wymienić kabel PWM - wymienić zasilacz - wyjście PWM na CC jest uszkodzone</p>

Numer błędu	Opis
231-C610	<p>Error message C610 TRC: PWM-częstotliwość zbyt duża %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - oś, dla której aktywowano kompensację falistości momentów poprzez MP2260.x, zostaje napędzana z częstotliwością PWM wynoszącą ponad 5000 Hz. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - częstotliwość PWM dla osi nastawić na mniejszą wartość lub równą 5000 Hz - dezaktywowanie kompensacji: usunąć wpis w MP2260.x
231-C620	<p>Error message C620 TRC: niedopuszczalny parametr %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Niedopuszczalne parametry w pliku kompensacji osi <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - ponowne określenie parametrów kompensacji z TNCopt pod Optimierung/Torque Ripple Compensation - dezaktywowanie kompensacji: usunąć wpis w MP2260.x
231-C640	<p>Error message C640 PIC-przełączenie nie jest możliwe %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Wartość zadana (S w inverter.inv) zmieniła się - po starcie DSP lub - po starcie kompensacji sterownika prądu lub - po przełączeniu gotowości zasilacza. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić zapis LT (dana konfiguracji ampName) w konfiguracji maszyny - Sprawdzić wartość zadaną PICS (kolumna S w inverter.inv) - W razie konieczności zmienić częstotliwość PWM (na ≥ 5 kHz) - W razie konieczności wymienić zasilacz
231-C650	<p>Error message C650 brak współczynnika %1 interpolacji ENDAT</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - MC nie otrzymuje współczynnika interpolacji od ENDAT - Wewnętrzny błąd oprogramowania <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić wersję software - Powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-C660	Error message C660 Przekroczenie czasu sterownika położenia %1 Cause of error - Wewnętrzny błąd software Error correction - Powiadomić serwis - Sprawdzić wersję software
231-C670	Error message C670 Enkoder silnika: EnDat 2.2 nie jest możliwy %1 Cause of error - Komunikacja EnDat wykazuje błędy - W tabeli silników wybrano enkoder z interfejsem EnDat 2.2, chociaż żaden enkoder EnDat 2.2 nie jest podłączony - Protokół EnDat 2.2 nie może zostać odczytany - Układ pomiarowy EnDat posiada w trybie EnDat2.2 zbyt małą interpolację (mniejszą od 1024, np. EQN1325), eksploatacja możliwa tylko w trybie EnDat2.1 Error correction - Sprawdzić, czy układ pomiarowy obsługuje EnDat 2.2 - Sprawdzić tabelę silników (kolumnę SYS) - Sprawdzić daną konfiguracji motEncType - sprawdzić uziemienie i ekranowanie kabli - Sprawdzić okablowanie (numery identyfikacyjne kabli porównać z dokumentacją) - sprawdzić kabel enkodera prędkości obrotowej (uszkodzony lub za długi) - Sprawdzić enkoder prędkości obrotowej - Zmienić tryb EnDat (motEncType) - Wymienić płytkę sterownika silnika - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-C680	<p>Error message C680 Enkoder położenia: EnDat 2.2 nie jest możliwy %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Komunikacja EnDat wykazuje błędy - W posEncoderType wybrano enkoder z interfejsem EnDat 2.2, chociaż żaden enkoder EnDat 2.2 nie jest podłączony - Protokół EnDat 2.2 nie może zostać odczytany <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić, czy układ pomiarowy położenia obsługuje EnDat 2.2 - Sprawdzić daną konfiguracji posEncoderType - sprawdzić uziemienie i ekranowanie kabli - Sprawdzić okablowanie (numery identyfikacyjne kabli porównać z dokumentacją) - sprawdzić kabel enkodera położenia (uszkodzony lub za długi) - Sprawdzić enkoder położenia - Zmienić tryb EnDat (posEncoderType) - Wymienić płytkę sterownika silnika - Powiadomić serwis
231-C690	<p>Error message C690 DQ-błąd komunikacji %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - DRIVE-CLiQ-komunikacja jest zakłócona - DRIVE-CLiQ-komunikacja została przerwana <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić okablowanie DRIVE-CLiQ - powiadomić serwis
231-C6A0	<p>Error message C6A0 Przepelnienie czasu software sterownika %1 IRQ-ID=%4 BOARD-ID=%2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - monitorowanie czasu oprogramowania sterownika melduje przekroczenie. - wewnętrzny błąd oprogramowania <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis
231-C6B0	<p>Error message C6B0 DQ-Init-błąd %1 stan=%4 ID=%5 port=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Błąd inicjalizacji DRIVE-CLiQ <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Analiza dodatkowej informacji - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-C6C0	Error message C6C0 DQ PWM-częstot. zmieniono %1 Cause of error <ul style="list-style-type: none">- przełączenie częstotliwości PWm poprzez AmpPwmFreq zadziała dla urządzeń DRIVE-CLiQ dopiero po rebootowaniu. Error correction <ul style="list-style-type: none">- pokwitować błąd i uruchomić na nowo sterowanie- powiadomić serwis
231-C6D0	Error message C6D0 Silnik %1 nie reaguje, zasilacz nie gotowy Cause of error <ul style="list-style-type: none">- silnik się nie obraca i regulatora prądu nie jest gotowy- przetwornica uszkodzona- silnik uszkodzony- wybrano niewłaściwy silnik- przyporządkowanie wyjść PWM błędnie zapisane- zamieniony kabel zasilacza silnika- zamieniony kabel czujnika silnika- niewłaściwe podłączenie silnika- silnik obciążony maksymalnym momentem obrotowym Error correction <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić przetwornicę i w razie konieczności wymienić- sprawdzić silnik i okablowanie- sprawdzić obciążenie silnika- sprawdzić pracę jałową silnika- sprawdzić parametry maszynowe- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-C6E0	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1203 459">C6E0 Test amplitudy osi %.1 błędny układ pomiaru obrotów, test %4</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1190 577">Wewnętrzny test nadzorowania amplitudy układu pomiarowego na wejściach prędkości obrotowej stwierdził błąd.</p> <ul data-bbox="501 584 1203 831" style="list-style-type: none"> - MP-zapis pwmSignalOutput/analogOffset nie zgadza się z okablowaniem układu pomiarowego prędkości obrotowej. - zapis w motEncType błędny (np. tryb Z1-ścieżki wybrano dla układu pomiarowego EnDat2.2) - okablowanie układu pomiarowego prędkości obrotowej przerwane lub kabel układu pomiarowego ma defekt - układ pomiarowy prędkości obrotowej uszkodzony - defekt sterownika CC <p data-bbox="501 846 692 875">Error correction</p> <ul data-bbox="501 884 1203 1167" style="list-style-type: none"> - zapis w MP pwmSignalOutput/analogOffset porównać/sprawdzić z okablowaniem układu pomiarowego prędkości obrotowej - Sprawdzić zapis w parametrze maszynowym motEncType - okablowanie układu pomiarowego prędkości obrotowej sprawdzić /wymienić kabel - wymienić układ pomiaru prędkości obrotowej - wymienić sterownik CC - powiadomić serwis
231-C6F0	<p data-bbox="501 1205 676 1234">Error message</p> <p data-bbox="501 1243 1187 1303">C6F0 Test amplitudy osi %.1 błędny układ pomiaru położenia, test %4</p> <p data-bbox="501 1323 676 1352">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1361 1190 1422">Wewnętrzny test nadzorowania amplitudy układu pomiarowego na wejściach położenia stwierdził błąd.</p> <ul data-bbox="501 1429 1203 1711" style="list-style-type: none"> - MP-zapis posEncoderInput/analogOffset nie zgadza się z okablowaniem układu pomiarowego położenia. - zapis w parametrze maszynowym posEncodeType błędny (np. analogowy sygnał układu pomiarowego dla cyfrowego układu) - okablowanie układu pomiarowego położenia przerwane lub kabel układu pomiarowego ma defekt - czujnik położenia uszkodzony - defekt sterownika CC <p data-bbox="501 1727 692 1756">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1765 1190 2047" style="list-style-type: none"> - zapis w MP posEncoderInput/analogOffset porównać/sprawdzić z okablowaniem układu pomiaru położenia - Sprawdzić zapis w parametrze maszynowym posEncodeType - okablowanie układu pomiarowego położenia sprawdzić /wymienić kabel - wymienić układ pomiaru położenia - wymienić sterownik CC - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-C700	<p>Error message C700 DQ-ALM: brak fazy sieci %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - na module zasilania powrotnego DRIVE-CLiQ ALM rozpoznano przerwę w fazie sieci. - zakłócenie w zasilaniu sieci. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić bezpieczniki zasilania sieciowego. - sprawdzić okablowanie zasilania sieciowego. - powiadomić serwis
231-C710	<p>Error message C710 Błąd przy wyłączeniu napędu %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - napęd nie może zostać wyhamowany w skonfigurowanym w vCtrlTimeSwitchOff czasie na prędkość obrotową zero. - Możliwe przyczyny: - IGBT zasilacza wyłączył się. - parametr maszynowy vCtrlTimeSwitchOff jest błędnie nastawiony. - dopuszczalne obciążenie zostało przekroczone. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić parametr maszynowy vCtrlTimeSwitchOff - sprawdzić obciążenie - wymienić sterownik CC - powiadomić serwis
231-C720	<p>Error message C720 Oprogramowanie nie jest odpowiednie dla PLASTIC_INJECTION.</p> <p>Cause of error PLASTIC_INJECTION commands are not permitted</p> <p>Error correction Inform your service agency</p>
231-C730	<p>Error message C730 CC%2 CPU0 niedopuszczalne przetwarzanie danych</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software: próbowano uzyskać dostęp do zablokowanego zakresu pamięci</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - wygenerować od razu plik serwisowy, wykonać reboot sterowania i wygenerować ponownie plik serwisowy - przesłać obydwa pliki serwisowe do serwisu technicznego dla dalszego zbadania w HEIDENHAIN

Numer błędu	Opis
231-C740	<p>Error message C740 CC%2 CPU1 niedopuszczalne przetwarzanie danych</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software: próbowano uzyskać dostęp do zablokowanego zakresu pamięci</p> <p>Error correction - wygenerować od razu plik serwisowy, wykonać reboot sterowania i wygenerować ponownie plik serwisowy - przesłać obydwie pliki serwisowe do serwisu technicznego dla dalszego zbadania w HEIDENHAIN</p>
231-C750	<p>Error message C750 CC%2 CPU0 niedopuszczalne przetwarzanie instrukcji</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software: próbowano uzyskać dostęp do zablokowanego zakresu pamięci</p> <p>Error correction - wygenerować od razu plik serwisowy, wykonać reboot sterowania i wygenerować ponownie plik serwisowy - przesłać obydwie pliki serwisowe do serwisu technicznego dla dalszego zbadania w HEIDENHAIN</p>
231-C760	<p>Error message C760 CC%2 CPU1 niedopuszczalne przetwarzanie instrukcji</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software: próbowano uzyskać dostęp do zablokowanego zakresu pamięci</p> <p>Error correction - wygenerować od razu plik serwisowy, wykonać reboot sterowania i wygenerować ponownie plik serwisowy - przesłać obydwie pliki serwisowe do serwisu technicznego dla dalszego zbadania w HEIDENHAIN</p>
231-C770	<p>Error message C770 Błąd systemowy przy aktywowaniu napędu %1</p> <p>Cause of error Włączono napęd, który albo - nie jest aktywny, tzn. jest przełączony na nieaktywny przez konfigurację kinematyki albo - parametryzowanie nie zostało jeszcze kompletnie zakończone</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
231-C780	<p>Error message C780 Błąd przy hamowaniu napędu %1</p> <p>Cause of error Napęd nie mógł być wyhamowany przy wyłączeniu. Podczas operacji wyhamowania stwierdzono nieoczekiwane przyśpieszenie napędu. Możliwe przyczyny: - czas wyłączenia sparametryzowano zbyt krótki - załadowanie zbyt duże - sygnały czujnika prędkości obrotowej zakłócone szumem</p> <p>Error correction Działania zaradcze: - sprawdzić parametr maszynowy timeLimitStop1 (system ze zintegrowanym Funkcjonalnym Zabezpieczeniem FS) bądź delayTimeSTOatSS1 (system z zewnętrznym zabezpieczeniem) - sprawdzić załadowanie - sprawdzić czujnik prędkości obrotowej - powiadomić serwis</p>
231-CFF0	<p>Error message CFF0 Alarm oś CC%2 module=%4 line=%5</p> <p>Cause of error - Wewnętrzny błąd oprogramowania</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
231-D000	<p>Error message D000 CC%2 DP RAM zachodzenie zakresu %1</p> <p>Cause of error - Wewnętrzny błąd software 1...255 = numer obszaru</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis - Sprawdzić wersję software</p>
231-D100	<p>Error message D100 CC%2 blad Software %1</p> <p>Cause of error - Wewnętrzny błąd software 0...255 = kod dla błędnego modułu software/procedury</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis - Sprawdzić wersję software</p>

Numer błędu	Opis
231-D300	<p>Error message D300 Przesyłanie danych SPL do CC, CRC-błąd HSCI-adr: %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kabel łączeniowy HSCI jest uszkodzony lub nie podłączony - Błąd transmisji danych w systemie HSCI - Bezpieczny PL 6xxx FS przesyła błędne dane - Wielkość telegramu HSCI jest niewłaściwa (MC-oprogramowanie) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić kabel HSCI - Wymienić bezpieczny PL 6xxx S - Aktualizacja oprogramowania - Powiadomić serwis
231-D400	<p>Error message D400 Przesył.danych SPL do CC, błąd sygnalizatora HSCI-adr: %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Błąd transmisji danych w systemie HSCI - Bezpieczny PL 6xxx FS przesyła błędne dane - Transmisja HSCI jest zakłócona <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aktualizacja oprogramowania - PL 6xxx FS zamienić - Powiadomić serwis
231-E000	<p>Error message E000 Start testu kanałów wyłączenia nie możliwy</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Start 'Testu kanałów wyłączenia' przez PLC nie jest możliwy, ponieważ sterowanie nie znajduje się w trybie 'AUTO'. - Sterowanie znajduje się w stanie 'Zatrzymanie awaryjne'. - Wejście 'Maszyna On' jest nieaktywne. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić program PLC i w razie potrzeby skorygować. - Powiadomić serwis.
231-E001	<p>Error message E001 Stan NR1/NR2 nie równy</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - NR2-wejście błędnie podłączone - wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - sprawdzić okablowanie - sprawdzić wersję software

Numer błędu	Opis
231-E002	<p>Error message E002 Stan wył.alar., sygnał wyj.nier.wyjściu przy teście: T2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Poziom sygnału wyjścia testowego: 'T2' różni się od 'Wyłączenia awaryjnego' wejścia CC. CC424: '-NE2'-sygnał CC61xx: '-ES.B'-sygnał <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić okablowanie - Powiadomić serwis
231-E003	<p>Error message E003 PLC moduł 9169 niedozwolony</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Moduł PLC 9169 używano w software SG (zabronione) - Błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis - Sprawdzić program PLC - Sprawdzić wersję software
231-E004	<p>Error message E004 SH1-test statusu na aktywny</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - zmierzony status sygnału '-SH1' to poziom 'high' - sygnał '-SH1' nie przechodzi do statusu 'aktywny' ('low'-poziom) chociaż MC nie wyzwała już odpowiedniego watchdog. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - wewnętrzny błąd software - hardware uszkodzona - powiadomić serwis
231-E005	<p>Error message E005 SH1-test statusu na nieakt.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - zmierzony status sygnału '-SH1' to poziom 'low' - sygnał '-SH1' nie przechodzi do statusu 'nieaktywny' ('high'-poziom) chociaż MC wyzwała odpowiedni watchdog. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - wewnętrzny błąd software - hardware uszkodzona - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-E006	<p>Error message E006 CC%2 wejs. (NE2) nie jest rowne 0</p> <p>Cause of error Błąd podczas dynamicznego testu 2. pętli wyłączenia awaryjnego. Na wejściu NE2 oczekiwana zostaje podczas dynamicznego testu, po najpóźniej 1,5 min 0V. Jeżeli pojawi się tu 24V to zostaje wyświetlany komunikat o błędach.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis - Sprawdzić okablowanie - Sprawdzić klawisz wyłączenia awaryjnego - Wymienić hardware
231-E007	<p>Error message E007 CC%2 S-wejście nie równe 0</p> <p>Cause of error Błąd podczas dynamicznego testu 2. pętli wyłączenia awaryjnego. Przy dynamicznym teście na wszystkich wyłącznikach kontaktów drzwiowych i kluczowych oczekiwane jest po najpóźniej 1,5 min. 0V. Jeśli pojawia się 24V, to zostaje wyświetlany ten komunikat o błędach.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis - Sprawdzić okablowanie - Sprawdzić kontakty drzwiowe, wyłącznik kluczowy - Wymienić hardware
231-E008	<p>Error message E008 Obroty SRG za wysokie</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prędkość obrotowa SRG została przekroczona - W trybie pracy (SBH) bez zatrzymania <p>Error correction Proszę powiadomić serwis</p>
231-E009	<p>Error message E009 Błędny stopień przekładni</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - sprawdzić wersję software

Numer błędu	Opis
231-E00A	<p>Error message E00A Błąd param. maszynowych S</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - określono lub przekazano błędną sumę kontrolną Crc poprzez pamięć parametrów Sg - błąd komunikacji MC <-> CC - błędne CC-software - błąd hardware (pamięć uszkodzona) - błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis
231-E00B	<p>Error message E00B Błąd testu kanałów wyłącz.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - odbierany niedopuszczalny kod dla przeprowadzenia testu <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - wewnętrzny błąd software
231-E00C	<p>Error message E00C Błąd przy transferze parametru</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - parametr dla analogowego wrzeciona błędny - wersja software MC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - sprawdzić parametr - sprawdzić wersję software
231-E00D	<p>Error message E00D Błąd przy transferze parametru</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - parametr dla analogowego wrzeciona błędny - wersja software MC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - sprawdzić parametr - sprawdzić wersję software
231-E00E	<p>Error message E00E Test usuw. impulsów niedop.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Przyjmowano komando dla testów impulsów usuwania, chociaż poprzedni test nie został jeszcze zakończony. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - wewnętrzny błąd software

Numer błędu	Opis
231-E00F	<p>Error message E00F Test hamulca nie wykonany</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - MC nie przeprowadza testu hamulca silnika, chociaż byłby on konieczny według nastawienia parametrów. - MC nie przeprowadza testu hamulca silnika w ciągu 2 sekund. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Powiadomić serwis
231-E010	<p>Error message E010 SH2-test statusu na aktywny</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - zmierzony status sygnału '-SH2' to poziom 'high' - sygnał '-SH2' nie przechodzi do statusu 'aktywny' ('low'-poziom) chociaż CC nie wyzwała odpowiedniego watchdog. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - wewnętrzny błąd software - hardware uszkodzona - powiadomić serwis
231-E011	<p>Error message E011 SH2-test statusu na nieakt.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - zmierzony status sygnału '-SH2' to poziom 'low' - sygnał '-SH2' nie przechodzi do statusu 'nieaktywny' ('high'-poziom) chociaż CC wyzwała odpowiedni watchdog. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - wewnętrzny błąd software - hardware uszkodzona - powiadomić serwis
231-E012	<p>Error message E012 N0-test statusu na aktywny</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - zmierzony status sygnału '-N0' to poziom 'high' - sygnał '-N0' nie przechodzi na status 'aktywny' ('low'-poziom) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - błąd software - hardware uszkodzona - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-E013	Error message E013 N0-test statusu na nieakt. Cause of error <ul style="list-style-type: none">- CCU sygnał wyłączenia: -N0 nie przełącza na poziom high- zmierzony status sygnału '-N0' to poziom 'low' Error correction <ul style="list-style-type: none">- błąd software- hardware uszkodzona- powiadomić serwis
231-E014	Error message E014 Błąd w teście sygnału -N0 Cause of error <ul style="list-style-type: none">- Zmiana poziomu sygnału wyłączenia CC1: -N0 nie zostaje rozpoznany przez CC0.- Wewnętrzny błąd software- Błąd hardware Error correction <ul style="list-style-type: none">- Sprawdzić wersję software- Powiadomić serwis
231-E015	Error message E015 CC drzwi och.przy teście hamulca otwarte Cause of error <ul style="list-style-type: none">- drzwi ochronne przestrzeni roboczej zostały otwarte przy teście hamulców Error correction <ul style="list-style-type: none">- zamknąć drzwi ochronne- wyłączyć sterownie i ponownie włączyć- test wyłączenia i test hamowania zostają uruchomione automatycznie

Numer błędu	Opis
231-E018	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1158 459">E018 CC%2 SPLC-alarm ERR-ID=%4 SST0=%5 SST1=%6 OUT=%7</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1158 768">- błąd w systemie czasu przebiegu SPLC Znaczenie ID alarmu 100, 101, 102, 104 oraz 200 do 206: wewnętrzny błąd software Znaczenie ID alarmu 103: wartość odczytanego wyjścia o numerze "OUT" wynosi "1", chociaż "0" zostało określone dla tego wyjścia przez SPLC.</p> <p data-bbox="501 779 692 808">Error correction</p> <p data-bbox="501 817 1158 1070">- operacje przy ID alarmu 100, 101, 102, 104 oraz 200 do 206: Powiadomić serwis - operacje ID alarmu 103: Sprawdzić, czy wyjście o numerze "OUT" wykazuje zwarcie z +24 V. Jeśli to nie ma miejsca, to proszę powiadomić serwis - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
231-E019	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1043 427">E019 CC%2 SPLC błąd konfiguracji ERR-ID=%4</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <p data-bbox="501 488 632 517">Alarm-ID 1:</p> <ul data-bbox="501 521 823 551" style="list-style-type: none"> - wewnętrzny błąd software <p data-bbox="501 555 632 584">Alarm-ID 2:</p> <ul data-bbox="501 589 1187 678" style="list-style-type: none"> - niewłaściwa wartość parametru maszynowego CfgSafety.inverseInputNoA, CfgSafety.inverseInputNoB lub CfgSafety.testInputNo <p data-bbox="501 683 632 712">Alarm-ID 3:</p> <ul data-bbox="501 716 1193 965" style="list-style-type: none"> - wersja software NC została zmieniona po wydaniu certyfikatu bezpieczeństwa obrabiarki. - wersja software NC i wersja wykorzystywanego pliku SplcApiMarker.def, zachowanych w związany z bezpieczeństwie parametrze maszynowym CfgSafety.splcApiVersion , nie są zgodne. <p data-bbox="501 969 632 999">Alarm-ID 4:</p> <ul data-bbox="501 1003 1066 1061" style="list-style-type: none"> - przekroczona dozwolona liczba SPLC-MARKER (1000/2000). <p data-bbox="501 1066 632 1095">Alarm-ID 5:</p> <ul data-bbox="501 1099 1066 1158" style="list-style-type: none"> - przekroczona dozwolona liczba SPLC-DWORDS (1000/3000). <p data-bbox="501 1162 632 1191">Alarm-ID 6:</p> <ul data-bbox="501 1196 1161 1225" style="list-style-type: none"> - przekroczona liczba Transfer-MARKER PlcToSPLC (64). <p data-bbox="501 1229 632 1258">Alarm-ID 7:</p> <ul data-bbox="501 1263 1166 1292" style="list-style-type: none"> - przekroczona liczba Transfer-DWORDS PlcToSPLC (32). <p data-bbox="501 1296 632 1326">Alarm-ID 8:</p> <ul data-bbox="501 1330 1118 1359" style="list-style-type: none"> - Transfer-MARKER zakres PlcToSPLC zawiera błędy. <p data-bbox="501 1364 632 1393">Alarm-ID 9:</p> <ul data-bbox="501 1397 1123 1426" style="list-style-type: none"> - Transfer-DWORDS zakres PlcToSPLC zawiera błędy. <p data-bbox="501 1431 692 1460">Error correction</p> <p data-bbox="501 1464 632 1494">Alarm-ID 1:</p> <ul data-bbox="501 1498 740 1527" style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis <p data-bbox="501 1532 632 1561">Alarm-ID 2:</p> <ul data-bbox="501 1565 1155 1655" style="list-style-type: none"> - sprawdzić wartości parametrów maszynowych CfgSafety.inverseInputNoA, CfgSafety.inverseInputNoB i CfgSafety.testInputNo. <p data-bbox="501 1659 632 1688">Alarm-ID 3:</p> <ul data-bbox="501 1693 1129 1872" style="list-style-type: none"> - odpowiedni do zainstalowanej wersji software NC plik SplcApiMarker.def przejąć do projektu SPLC. - wartości konstanty SPLC_API_VERSION z tego pliku wpisać do związanego z bezpieczeństwem parametru maszynowego CfgSafety.splcApiVersion. <p data-bbox="501 1877 632 1906">Alarm-ID 4:</p> <ul data-bbox="501 1910 1171 1939" style="list-style-type: none"> - sprawdzić program SPLC jak i CfgPlcSafety.splcMarkers <p data-bbox="501 1944 632 1973">Alarm-ID 5:</p> <ul data-bbox="501 1977 1171 2007" style="list-style-type: none"> - sprawdzić program SPLC jak i CfgPlcSafety.splcDWords <p data-bbox="501 2011 663 2040">Alarm-ID 6 i 8:</p> <ul data-bbox="501 2045 1155 2092" style="list-style-type: none"> - program SPLC jak i CfgPlcSafety.splcMarkersFromPlc[] sprawdzić

Numer błędu	Opis
	Alarm-ID 7 i 9: - program SPLC jak i CfgPlcSafety.splcDWordsFromPlc[] sprawdzić

Numer błędu	Opis
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 FS-błąd konfiguracji ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przesłane dane konfiguracji dla SKERN zawierają błędne dane. ERR-ID daje informację o błędnym parametrze maszynowym: 200 - parametr maszynowy axisGroup: przyporządkowana grupa osi poza zakresem 201 - parametr maszynowy axisGroup: zapisana grupa osi nie używana. 202 - typ napędu i grupy osi nie są zgodne. 210 - dopuszczalna liczba wrzecion została przekroczona 400 - parametr maszynowy timeLimitStop1: Zakres wprowadzenia przekroczony 401 - parametr maszynowy timeLimitStop2: Zakres wprowadzenia przekroczony 600 - parametr maszynowy distPerMotorTurn: Zakres wprowadzenia przekroczony 700 - parametry maszynowe speedLimitSom2, speedLimitSom3, speedLimitSom4: dopuszczalna wartość graniczna prędkości przekroczona 800 - w Config-Objekt CfgSafety aktywowano nieznaną funkcję dodatkową 810 - parametr maszynowy timeToEmStopTest: Zakres wprowadzenia przekroczony 820 - parametr maszynowy watchdogTime: Zakres wprowadzenia przekroczony 900 - parametr maszynowy brakeAfter: Zapisane połączenie niedopuszczalne 901 - parametr maszynowy brakeAfter: Połączenie samo z sobą niedopuszczalne 1000 - parametr maszynowy plcCount: zakres wprowadzenia PLC / SPLC-MC skonfigurowany czas cyklu przekroczony 1100 - parametr maszynowy idleState: Stan konfiguracji po reakcji stop SS2 poza dopuszczalnym przedziałem 1200 - dla bezpiecznej osi brak przyporządkowania napędu - zapisano błędne wartości parametrów - pojawił się wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić ERR-ID: 200 - sprawdzić zapisaną wartość grupy osi 201 - zapisać tylko rzeczywiście używane grupy osi 202 - sprawdzić przyporządkowanie grup osi 210 - sprawdzić liczbę wrzecion w systemie 400 - sprawdzić zapisany czas Wartość parametru = dopuszczalny czas maksymalny 401 - sprawdzić zapisany czas Wartość parametru = dopuszczalny czas maksymalny 600 - sprawdzić zapisaną wartość 700 - sprawdzić zapisaną wartość Wartość parametru = 2 -> SLS_2,

Numer błędu	Opis
231-E01A	<p>Wartość parametru = 3 -> SLS_3, Wartość parametru = 4 -> SLS_4, 800 - sprawdzić aktywowane funkcje dodatkowe 810 - sprawdzić zapisany czas 820 - sprawdzić zapisany czas 900 - sprawdzić zapis 901 - sprawdzić zapis 1000 - sprawdzić zapis (maksimum = 30 msec) 1100 - sprawdzić zapis 1200 - sprawdzić przyporządkowanie napędów - powiadomić serwis</p>
231-E01A	<p>Error message E01A CC%2 FS-błąd konfiguracji ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error - przesłane dane konfiguracji dla SKERN zawierają błędne dane. ERR-ID daje informację o błędnym parametrze maszynowym: 200 - parametr maszynowy axisGroup: przyporządkowana grupa osi poza zakresem</p> <p>Error correction - sprawdzić ERR-ID: 200 - sprawdzić zapisaną wartość grupy osi - powiadomić serwis</p>
231-E01A	<p>Error message E01A CC%2 FS-błąd konfiguracji ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error - przesłane dane konfiguracji dla SKERN zawierają błędne dane. ERR-ID daje informację o błędnym parametrze maszynowym: 201 - parametr maszynowy axisGroup: zapisana grupa osi nie używana. - zapisano błędne wartości parametrów - pojawił się wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction - sprawdzić ERR-ID: 201 - zapisać tylko rzeczywiście używane grupy osi - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 FS-błąd konfiguracji ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przesłane dane konfiguracji dla SKERN zawierają błędne dane. ERR-ID daje informację o błędnym parametrze maszynowym: 202 - typ napędu i grupy osi nie są zgodne. - zapisano błędne wartości parametrów - pojawił się wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić ERR-ID: 202 - sprawdzić przyporządkowanie grup osi - powiadomić serwis
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 FS-błąd konfiguracji ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przesłane dane konfiguracji dla SKERN zawierają błędne dane. ERR-ID daje informację o błędnym parametrze maszynowym: 210 - dopuszczalna liczba wrzecion została przekroczona - zapisano błędne wartości parametrów - pojawił się wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić ERR-ID: 210 - sprawdzić liczbę wrzecion w systemie - powiadomić serwis
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 FS-błąd konfiguracji ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przesłane dane konfiguracji dla SKERN zawierają błędne dane. ERR-ID daje informację o błędnym parametrze maszynowym: 300 - parametr maszynowy pwmSignalOutput, zakres zapisu przekroczony - zapisano błędne wartości parametrów - pojawił się wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić ERR-ID: 300 - sprawdzić parametr maszynowy pwmSignalOutput, wartość zapisu zbyt duża - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 FS-błąd konfiguracji ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przesłane dane konfiguracji dla SKERN zawierają błędne dane. ERR-ID daje informację o błędnym parametrze maszynowym: 301 - parametr maszynowy pwmSignalOutput, w dwóch zapisach podano te same wartości - zapisano błędne wartości parametrów - pojawił się wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić ERR-ID: 301 - sprawdzić parametr maszynowy pwmSignalOutput, w dwóch zapisach podano tę samą wartość - powiadomić serwis
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 FS-błąd konfiguracji ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przesłane dane konfiguracji dla SKERN zawierają błędne dane. ERR-ID daje informację o błędnym parametrze maszynowym: 400 - parametr maszynowy timeLimitStop1: Zakres wprowadzenia przekroczony - zapisano błędne wartości parametrów - pojawił się wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić ERR-ID: 400 - sprawdzić zapisany czas Wartość parametru = dopuszczalny czas maksymalny - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-E01A	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1134 456">E01A CC%2 FS-błąd konfiguracji ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 517 1171 770" style="list-style-type: none">- przesłane dane konfiguracji dla SKERN zawierają błędne dane.ERR-ID daje informację o błędnym parametrze maszynowym: 401 - parametr maszynowy timeLimitStop2: Zakres wprowadzenia przekroczony- zapisano błędne wartości parametrów- pojawił się wewnętrzny błąd software <p data-bbox="501 779 692 808">Error correction</p> <ul data-bbox="501 817 1134 943" style="list-style-type: none">- sprawdzić ERR-ID: 401 - sprawdzić zapisany czas Wartość parametru = dopuszczalny czas maksymalny- powiadomić serwis
231-E01A	<p data-bbox="501 981 676 1010">Error message</p> <p data-bbox="501 1019 1134 1077">E01A CC%2 FS-błąd konfiguracji ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p data-bbox="501 1099 676 1128">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1137 1171 1391" style="list-style-type: none">- przesłane dane konfiguracji dla SKERN zawierają błędne dane.ERR-ID daje informację o błędnym parametrze maszynowym: 600 - parametr maszynowy distPerMotorTurn: Zakres wprowadzenia przekroczony- zapisano błędne wartości parametrów- pojawił się wewnętrzny błąd software <p data-bbox="501 1400 692 1429">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1438 900 1536" style="list-style-type: none">- sprawdzić ERR-ID: 600 - sprawdzić zapisaną wartość- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-E01A	<p>Error message E01A CC%2 FS-błąd konfiguracji ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przesłane dane konfiguracji dla SKERN zawierają błędne dane. ERR-ID daje informację o błędnym parametrze maszynowym: 700 - parametry maszynowe speedLimitSom2, speedLimitSom3, speedLimitSom4, rpmLimitSom2, rpmLimitSom3, rpmLimitSom4:: dopuszczała wartość graniczna prędkości przekroczona - zapisano błędne wartości parametrów - pojawił się wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić ERR-ID: 700 - sprawdzić zapisaną wartość w speedLimitSom dla osi, rpmLimitSom dla wrzecion Wartość parametru = 2 -> SLS_2, Wartość parametru = 3 -> SLS_3, Wartość parametru = 4 -> SLS_4, - powiadomić serwis
231-E01A	<p>Error message E01A CC%2 FS-błąd konfiguracji ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przesłane dane konfiguracji dla SKERN zawierają błędne dane. ERR-ID daje informację o błędnym parametrze maszynowym: 800 - w obiekcie config. CfgSafety aktywowano nieznaną funkcję dodatkową - zapisano błędne wartości parametrów - pojawił się wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić ERR-ID: 800 - sprawdzić aktywowane funkcje dodatkowe - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 FS-błąd konfiguracji ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- przesłane dane konfiguracji dla SKERN zawierają błędne dane. <p>ERR-ID daje informację o błędnym parametrze maszynowym:</p> <p>810 - parametr maszynowy timeToEmStopTest: Zakres wprowadzenia przekroczony</p> <ul style="list-style-type: none">- zapisano błędne wartości parametrów- pojawił się wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić ERR-ID: 810 - sprawdzić zapisany czas- powiadomić serwis
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 FS-błąd konfiguracji ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- przesłane dane konfiguracji dla SKERN zawierają błędne dane. <p>ERR-ID daje informację o błędnym parametrze maszynowym:</p> <p>820 - parametr maszynowy watchdogTime: Zakres wprowadzenia przekroczony</p> <ul style="list-style-type: none">- zapisano błędne wartości parametrów- pojawił się wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić ERR-ID: 820 - sprawdzić zapisany czas- powiadomić serwis
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 FS-błąd konfiguracji ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- przesłane dane konfiguracji dla SKERN zawierają błędne dane. <p>ERR-ID daje informację o błędnym parametrze maszynowym:</p> <p>900 - parametr maszynowy brakeAfter: Zapisane połączenie niedopuszczalne</p> <ul style="list-style-type: none">- zapisano błędne wartości parametrów- pojawił się wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić ERR-ID: 900 - sprawdzić zapis- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-E01A	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1134 461">E01A CC%2 FS-błąd konfiguracji ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 517 1171 770" style="list-style-type: none">- przesłane dane konfiguracji dla SKERN zawierają błędne dane.ERR-ID daje informację o błędnym parametrze maszynowym: 901 - parametr maszynowy brakeAfter: Połączenie samo z sobą niedopuszczalne- zapisano błędne wartości parametrów- pojawił się wewnętrzny błąd software <p data-bbox="501 779 691 808">Error correction</p> <ul data-bbox="501 817 754 913" style="list-style-type: none">- sprawdzić ERR-ID: 901 - sprawdzić zapis- powiadomić serwis
231-E01A	<p data-bbox="501 949 676 978">Error message</p> <p data-bbox="501 987 1134 1050">E01A CC%2 FS-błąd konfiguracji ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p data-bbox="501 1068 671 1097">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1106 1171 1397" style="list-style-type: none">- przesłane dane konfiguracji dla SKERN zawierają błędne dane.ERR-ID daje informację o błędnym parametrze maszynowym: 1000 - parametr maszynowy plcCount: zakres wprowadzenia PLC / SPLC-MC skonfigurowany czas cyklu przekroczony- zapisano błędne wartości parametrów- pojawił się wewnętrzny błąd software <p data-bbox="501 1406 691 1435">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1444 1054 1541" style="list-style-type: none">- sprawdzić ERR-ID: 1000 - sprawdzić zapis (maksimum = 30 msec)- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 FS-błąd konfiguracji ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przesłane dane konfiguracji dla SKERN zawierają błędne dane. ERR-ID daje informację o błędnym parametrze maszynowym: 1100 - parametr maszynowy idleState: Stan konfiguracji po reakcji stop SS2 poza dopuszczalnym przedziałem - zapisano błędne wartości parametrów - pojawił się wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić ERR-ID: 1100 - sprawdzić zapis - powiadomić serwis
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 FS-błąd konfiguracji ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przesłane dane konfiguracji dla SKERN zawierają błędne dane. ERR-ID daje informację o błędnym parametrze maszynowym: 1200 - dla bezpiecznej osi brak przyporządkowania napędu - zapisano błędne wartości parametrów - pojawił się wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić ERR-ID: 1200 - sprawdzić przyporządkowanie napędów - powiadomić serwis
231-E01A	<p>Error message</p> <p>E01A CC%2 FS-błąd konfiguracji ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przesłane dane konfiguracji dla SKERN zawierają błędne dane. ERR-ID daje informację o błędnym parametrze maszynowym: 1201 - nieaktywna oś jest oznaczona w trybie Funkcjonalnego Zabezpieczenia jako aktywna. - zapisano błędne wartości parametrów - pojawił się wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić ERR-ID: 1201 - sprawdzić konfigurację osi - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-E01A	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1182 459">E01A CC%2 FS-błąd konfigur. SS2-reakcja objId=%5, param=%6</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1182 640">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</p> <p data-bbox="501 651 692 680">Error correction</p> <ul data-bbox="501 689 831 752" style="list-style-type: none"> - Check the entered value - Inform your service agency
231-E01A	<p data-bbox="501 792 676 822">Error message</p> <p data-bbox="501 831 1182 891">E01A CC%2 FS-błąd konfigur. SS2-reakcja objId=%5, param=%6</p> <p data-bbox="501 911 676 940">Cause of error</p> <p data-bbox="501 949 1182 1072">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</p> <p data-bbox="501 1084 692 1113">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1122 831 1184" style="list-style-type: none"> - Check the entered value - Inform your service agency
231-E01A	<p data-bbox="501 1225 676 1254">Error message</p> <p data-bbox="501 1263 1182 1323">E01A CC%2 FS-konfig-błąd SS2-reakcja ObjId=%5, Param=%6</p> <p data-bbox="501 1344 676 1373">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1382 1182 1541">Dopuszczalny zakres wartości dla bezpiecznego parametru maszynowego distLimitStop2 lub rpmLimitSom4AtSS2 został przekroczony. ObjID = numer napędu z błędną konfiguracją Param = przesłana wartość</p> <p data-bbox="501 1552 692 1581">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1590 831 1648" style="list-style-type: none"> - sprawdzić podaną wartość - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-E01A	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1134 459">E01A CC%2 FS-błąd konfiguracji ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1203 577">- przesłane dane konfiguracji (bezpieczne parametry maszynowe) dla SKERN zawierają błędne dane.</p> <p data-bbox="501 586 858 616">ERR-ID określa dokładnie błąd:</p> <p data-bbox="501 624 1203 685">204 - oś skonfigurowano jako bezpieczną oś (tzn. <axisGroup> nierówny -1)</p> <p data-bbox="501 694 544 723">Ale:</p> <p data-bbox="501 732 1203 875">Bezpieczne informacje ("Safety Bits") nie są obsługiwane przez przetwornik obrotowo-impulsowy, chociaż tryb EnDat2.2 przetwornika jest aktywowany i mowa jest o układzie jednoprotownikowym. Ta konfiguracja dla bezpiecznej osi jest niedopuszczalna.</p> <p data-bbox="501 884 667 913">CC: numer CC</p> <p data-bbox="501 922 1054 952">ObjId: numer napędu (0 <=> X51, 1 <=> X52 itd.)</p> <p data-bbox="501 960 1174 990">Param: grupa osi (wartość odpowiedniego MPs <axisGroup>)</p> <p data-bbox="501 1010 692 1039">Error correction</p> <p data-bbox="501 1048 1190 1108">204 - sprawdzić przetwornik obrotowo-impulsowy. Musi on zostać wymieniony w razie konieczności.</p> <ul data-bbox="501 1117 826 1167" style="list-style-type: none">- sprawdzić konfigurację osi- poinformować serwis

Numer błędu	Opis
231-E01B	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1145 459">E01B CC%2 SPLC-błąd programu ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p data-bbox="501 477 676 506">Cause of error</p> <p data-bbox="501 515 1171 611">- program SPLC ma w ApiToSafety (symboliczny interfejs pamięci od SPLC do software kernela SKERN) niedopuszczalną wartość w markerze API lub w słowie API. Dokładną informację podaje dodatkowa informacja: ERR-ID = dokładna informacja ObjId = w zależności od ERR-ID Param = w zależności od ERR-ID</p> <p data-bbox="501 620 1190 768">ERR_ID: 100: PP_AxGrpStateReq - przekroczenie zakresu SPLC-CC ObjektID = grupa osi Parametr = wartość wymaganej funkcji 200: PP_AxGrpActivate - niedopuszczalna wartość merkera ObjektID = grupa osi Parametr = 1 - SPLC-CC wartość merkera niedopuszczalna = 2 - SPLC-MC wartość merkera niedopuszczalna 300: PP_AxFeedEnable - niedopuszczalna wartość merkera ObjektID = oś Parametr = 1 - SPLC-CC wartość merkera niedopuszczalna = 2 - SPLC-MC wartość merkera niedopuszczalna 400: PP_AxGrpStopReq - przekroczenie zakresu SPLC-CC ObjektID = grupa osi Parametr = wartość wymaganej funkcji 500: PP_AxGrpPB - niedopuszczalna wartość merkera ObjektID = grupa osi Parametr = 1 - SPLC-CC wartość merkera niedopuszczalna = 2 - SPLC-MC wartość merkera niedopuszczalna 600: PP_GenFB_NCC - niedopuszczalna wartość merkera SPLC-CC ObjektID = bez znaczenia Parametr = bez znaczenia 700: PP_GenCVO - niedopuszczalna wartość merkera ObjektID = bez znaczenia Parametr = 1 - SPLC-CC wartość merkera niedopuszczalna = 2 - SPLC-MC wartość merkera niedopuszczalna 800: PP_AxGrpPermitDrvOn - niedopuszczalna wartość merkera ObjektID = grupa osi Parametr = 1 - SPLC-CC wartość merkera niedopuszczalna = 2 - SPLC-MC wartość merkera niedopuszczalna 900: PP_GenMKG - niedopuszczalna wartość merkera SPLC-CC ObjektID = bez znaczenia Parametr = bez znaczenia 1000: PP_GenTBRK - niedopuszczalna wartość merkera SPLC-CC ObjektID = bez znaczenia Parametr = bez znaczenia</p> <p data-bbox="501 2022 692 2051">Error correction</p>

Numer błędu	Opis
	<ul style="list-style-type: none">- używać dla naznaczania słów API wyłącznie definicji odpowiedniej danej w 'SPlcApiMarker.def'- Sprawdzić granice obszaru słowa API.- Sprawdzić przypisania wartości merkera API.- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-E01C	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1190 459">E01C CC%2 niedopuszczalna funkcja FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1190 611">- program SPLC zażądał przez PP_AxGrpStateReq w ApiTo-Safety (symboliczny interfejs pamięci od SPLC do software SKERN) niedopuszczalnej funkcji bezpieczeństwa.</p> <p data-bbox="501 613 850 642">ERR-ID = dokładna informacja</p> <p data-bbox="501 645 900 674">ObjId = wywołująca błąd grupa osi</p> <p data-bbox="501 676 879 705">Param = w zależności od ERR-ID</p> <p data-bbox="501 707 592 736">ERR_ID:</p> <p data-bbox="501 739 1198 799">100: wymagana funkcja bezpieczeństwa nie jest obsługiwana</p> <p data-bbox="501 801 1023 831">Param = wymagana funkcja bezpieczeństwa</p> <p data-bbox="501 833 1198 896">200: zażądano funkcji bezpiecznej SLI_S dla grupy osi, która nie jest typu wrzeciono.</p> <p data-bbox="501 898 772 927">Param = bez znaczenia</p> <p data-bbox="501 929 1198 1023">300: zażądano funkcji bezpiecznej SLI_2, SLI_3 lub SLI_4 dla grupy osi, która nie jest typu wrzeciono. Ta funkcja bezpieczeństwa nie jest dopuszczalna dla wrzeciono.</p> <p data-bbox="501 1025 1023 1055">Param = wymagana funkcja bezpieczeństwa</p> <p data-bbox="501 1057 1198 1120">400: zażądano funkcji bezpiecznej SLS_4, lub SLI_4 dla grupy osi, która nie jest aktywowana.</p> <p data-bbox="501 1122 1023 1151">Param = wymagana funkcja bezpieczeństwa</p> <p data-bbox="501 1153 1150 1247">401: zażądano bezpośrednio od aktywnej funkcji SLS_2, SLI_2, SLS_3 lub SLI_3 przejścia do funkcji bezpiecznej SLS_4 lub SLI_4.</p> <p data-bbox="501 1249 1034 1279">Bezpośrednie przejście nie jest dopuszczalne.</p> <p data-bbox="501 1281 1107 1310">Parametr = dotychczasowa funkcja bezpieczeństwa</p> <p data-bbox="501 1312 1190 1406">402: zażądano bezpośrednio od aktywnej funkcji SLS_4 lub SLI_4 przejścia do funkcji bezpiecznej SLS_2, SLI_2, SLS_3 lub SLI_3.</p> <p data-bbox="501 1408 1034 1438">Bezpośrednie przejście nie jest dopuszczalne.</p> <p data-bbox="501 1440 1054 1469">Parametr = wymagana funkcja bezpieczeństwa</p> <p data-bbox="501 1471 1198 1599">500: SPLC zażądał funkcji bezpiecznej STO lub STO_0 dla grupy osi, których napędy jeszcze są regulowane. Można zażądać funkcji bezpieczeństwa jeżeli już wszystkie napędy tej grupy osi są wyłączone.</p> <p data-bbox="501 1601 959 1630">Parametr = wartość wymaganej funkcji</p> <p data-bbox="501 1641 692 1671">Error correction</p> <p data-bbox="501 1680 730 1709">- sprawdzić ERR-ID:</p> <p data-bbox="501 1711 1166 1771">100 - używać tylko funkcji obsługiwanych przez tę wersję software.</p> <p data-bbox="501 1774 1190 1803">200 - funkcji SLI_S żądać tylko dla grupy osi z wrzecionami.</p> <p data-bbox="501 1805 1011 1834">300 - żądać dla wrzeciono tylko funkcji SLI_S.</p> <p data-bbox="501 1836 1161 1930">400 - nie żądać funkcji bezpieczeństwa lub aktywować w parametrze maszynowym permitSom4 bezpieczny tryb pracy SOM.</p> <p data-bbox="501 1933 943 1962">(Sprawdzić warunki dla aktywowania)</p> <p data-bbox="501 1964 1182 2024">401 - napędy pomiędzy zmianą funkcji wyłączyć i zażądać dla przynajmniej jednego cyklu SOS..</p> <p data-bbox="501 2027 676 2056">402 - patrz 401</p> <p data-bbox="501 2058 1171 2119">500 - wyłączenie przy pomocy funkcji stop poprzez PP_AxGrpStopReq.</p> <p data-bbox="501 2121 740 2150">- powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
231-E01C	<p>Error message E01C CC%2 niedopuszczalna funkcja FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error - program SPLC zażądał przez PP_AxGrpStateReq w ApiTo-Safety (symboliczny interfejs pamięci od SPLC do software SKERN) niedopuszczalnej funkcji bezpieczeństwa. ERR-ID = dokładna informacja ObjId = wywołująca błąd grupa osi Param = w zależności od ERR-ID ERR_ID: 100: wymagana funkcja bezpieczeństwa nie jest obsługiwana Param = wymagana funkcja bezpieczeństwa</p> <p>Error correction - sprawdzić ERR-ID: 100 - używać tylko funkcji obsługiwanych przez tę wersję software. - powiadomić serwis</p>
231-E01C	<p>Error message E01C CC%2 niedopuszczalna funkcja FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error - program SPLC zażądał przez PP_AxGrpStateReq w ApiTo-Safety (symboliczny interfejs pamięci od SPLC do software SKERN) niedopuszczalnej funkcji bezpieczeństwa. ERR-ID = dokładna informacja ObjId = wywołująca błąd grupa osi Param = w zależności od ERR-ID ERR_ID: 200: zażądano funkcji bezpiecznej SLIS dla grupy osi, która nie jest typu wrzeciono. Param = bez znaczenia</p> <p>Error correction - sprawdzić ERR-ID: 200 - funkcji SLIS żądać tylko dla grupy osi z wrzecionami. - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
231-E01C	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1193 461">E01C CC%2 niedopuszczalna funkcja FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1193 611">- program SPLC zażądał przez PP_AxGrpStateReq w ApiTo-Safety (symboliczny interfejs pamięci od SPLC do software SKERN) niedopuszczalnej funkcji bezpieczeństwa.</p> <p data-bbox="501 613 852 642">ERR-ID = dokładna informacja</p> <p data-bbox="501 645 903 674">ObjId = wywołująca błąd grupa osi</p> <p data-bbox="501 676 880 705">Param = w zależności od ERR-ID</p> <p data-bbox="501 707 592 736">ERR_ID:</p> <p data-bbox="501 739 1193 833">300: zażądano funkcji bezpiecznej SLI_2, SLI_3 lub SLI_4 dla grupy osi, która nie jest typu wrzeciono. Ta funkcja bezpieczeństwa nie jest dopuszczalna dla wrzeciono.</p> <p data-bbox="501 835 1023 864">Param = wymagana funkcja bezpieczeństwa</p> <p data-bbox="501 875 692 904">Error correction</p> <p data-bbox="501 913 730 943">- sprawdzić ERR-ID:</p> <p data-bbox="501 945 1011 974">300 - żądać dla wrzeciono tylko funkcji SLI_S.</p> <p data-bbox="501 976 743 1005">- powiadomić serwis</p>
231-E01C	<p data-bbox="501 1048 676 1077">Error message</p> <p data-bbox="501 1086 1193 1149">E01C CC%2 niedopuszczalna funkcja FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p data-bbox="501 1167 676 1196">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1205 1193 1299">- program SPLC zażądał przez PP_AxGrpStateReq w ApiTo-Safety (symboliczny interfejs pamięci od SPLC do software SKERN) niedopuszczalnej funkcji bezpieczeństwa.</p> <p data-bbox="501 1301 852 1330">ERR-ID = dokładna informacja</p> <p data-bbox="501 1332 903 1361">ObjId = wywołująca błąd grupa osi</p> <p data-bbox="501 1364 880 1393">Param = w zależności od ERR-ID</p> <p data-bbox="501 1395 592 1424">ERR_ID:</p> <p data-bbox="501 1426 1193 1489">400: zażądano funkcji bezpiecznej SLS_4, lub SLI_4 dla grupy osi, która nie jest aktywowana.</p> <p data-bbox="501 1491 1023 1520">Param = wymagana funkcja bezpieczeństwa</p> <p data-bbox="501 1532 692 1561">Error correction</p> <p data-bbox="501 1570 730 1599">- sprawdzić ERR-ID:</p> <p data-bbox="501 1601 1161 1664">400 - nie żądać funkcji bezpieczeństwa lub aktywować w MP560 Bit#0. (!sprawdzić warunki dla aktywowania)</p> <p data-bbox="501 1666 743 1695">- powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
231-E01C	<p>Error message</p> <p>E01C CC%2 niedopuszczalna funkcja FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - program SPLC zażądał przez PP_AxGrpStateReq w ApiTo-Safety (symboliczny interfejs pamięci od SPLC do software SKERN) niedopuszczalnej funkcji bezpieczeństwa. <p>ERR-ID = dokładna informacja ObjId = wywołująca błąd grupa osi Param = w zależności od ERR-ID ERR_ID: 401: zażądano bezpośrednio od aktywnej funkcji SLS_2, SLI_2, SLS_3 lub SLI_3 przejścia do funkcji bezpiecznej SLS_4 lub SLI_4. Bezpośrednie przejście nie jest dopuszczalne. Parametr = dotychczasowa funkcja bezpieczeństwa</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić ERR-ID: 401 - napędy pomiędzy zmianą funkcji wyłączyć i zażądać dla przynajmniej jednego cyklu SOS.. - powiadomić serwis
231-E01C	<p>Error message</p> <p>E01C CC%2 niedopuszczalna funkcja FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - program SPLC zażądał przez PP_AxGrpStateReq w ApiTo-Safety (symboliczny interfejs pamięci od SPLC do software SKERN) niedopuszczalnej funkcji bezpieczeństwa. <p>ERR-ID = dokładna informacja ObjId = wywołująca błąd grupa osi Param = w zależności od ERR-ID ERR_ID: 402: zażądano bezpośrednio od aktywnej funkcji SLS_4 lub SLI_4 przejścia do funkcji bezpiecznej SLS_2, SLI_2, SLS_3 lub SLI_3. Bezpośrednie przejście nie jest dopuszczalne. Parametr = wymagana funkcja bezpieczeństwa</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić ERR-ID: 401 - napędy pomiędzy zmianą funkcji wyłączyć i zażądać dla przynajmniej jednego cyklu SOS.. 402 - patrz 401 - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-E01C	<p>Error message</p> <p>E01C CC%2 niedopuszczalna funkcja FS ERR-ID=%4 ObjId=%5 Param=%6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - program SPLC zażądał przez PP_AxGrpStateReq w ApiTo-Safety (symboliczny interfejs pamięci od SPLC do software SKERN) niedopuszczalnej funkcji bezpieczeństwa. ERR-ID = dokładna informacja ObjId = wywołująca błąd grupa osi Param = w zależności od ERR-ID ERR_ID: 500: SPLC zażądał funkcji bezpiecznej STO lub STO_0 dla grupy osi, których napędy jeszcze są regulowane. Można zażądać funkcji bezpieczeństwa jeżeli już wszystkie napędy tej grupy osi są wyłączone. Parametr = wartość wymaganej funkcji <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić ERR-ID: 500 - wyłączenie przy pomocy funkcji stop poprzez PP_AxGrpStopReq. - powiadomić serwis
231-E01D	<p>Error message</p> <p>E01D CC%2 SKERN warunek startu nie spełniony Id=%d, V=%d</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - warunki dla startu trybu cyklicznego nie są spełnione. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - ID=1: konfiguracja nie została pomyślnie przeprowadzona. Sprawdzić informację dodatkową komunikatów o błędach E01A lub E019. - ID=2: sprawdzić, czy pojawił się komunikat o błędach E01E. - ID=3: wersja hardware nie spełnia warunków dla bezpiecznej eksploatacji. - powiadomić serwis
231-E01E	<p>Error message</p> <p>E01E CC%2 SKERN porównywanie wersji nie udane</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przy porównaniu wersji software SKERN w MC i CC stwierdzono różnice. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić MC i CC wersję software i używać tylko identycznych wersji dla CC i MC. - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-E01F	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1193 461">E01F CC%2 SPLC-program żąda niewłaściwej zmiany trybu pracy</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1166 580">- program SPLC żąda niewłaściwej zmiany bezpiecznego trybu pracy poprzez daną ApiToSafety.PP_GenSOM.</p> <p data-bbox="501 589 692 618">Error correction</p> <p data-bbox="501 627 1139 689">- sprawdzić program SPLC. Następujące zmiany nie są dozwolone:</p> <p data-bbox="501 698 932 728">S_MODE_SOM_2 -> S_MODE_SOM_4</p> <p data-bbox="501 736 932 766">S_MODE_SOM_3 -> S_MODE_SOM_4</p> <p data-bbox="501 775 932 804">S_MODE_SOM_4 -> S_MODE_SOM_2</p> <p data-bbox="501 813 932 842">S_MODE_SOM_4 -> S_MODE_SOM_3</p> <p data-bbox="501 851 740 880">- powiadomić serwis</p>
231-E020	<p data-bbox="501 891 676 920">Error message</p> <p data-bbox="501 929 1193 992">E020 CC%2 SPLC-LZS dane błędne ID=%4 Info1=%5 Info2=%6</p> <p data-bbox="501 1010 676 1039">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1048 1174 1111">- przy sprawdzaniu cyklicznych danych SPLC stwierdzono błąd.</p> <p data-bbox="501 1120 692 1149">Error correction</p> <p data-bbox="501 1158 927 1187">- sprawdzić wersję oprogramowania</p> <p data-bbox="501 1196 740 1225">- powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
231-E021	<p>Error message</p> <p>E021 Status sygnałów odłączenia błędny CC%2 Nom:%4 ErrMask:%5 Sgn:%6</p> <p>Cause of error</p> <p>W samoteście bezpieczeństwa pojawił się błąd. Przed testem kanałów wyłączania stwierdzono błędny warunek wyjściowy: przynajmniej jeden z badanych sygnałów wyłączania wykazuje błędny stan.</p> <p>Skróty komunikatów o błędach mają następujące znaczenie: Nom (zadany stan sygnałów wyłączania, przedstawiony decymalnie, interpretować dwójkowo): 0: blokada / 1: zwolnienie poprzez odpowiedni sygnał wyłączania (bit0-9 z Nom) Bit0:STOS.A.MC, Bit1:STO.A.MC.WD, Bit2:STO.A.P.x, Bit3:STO.A.PIC, Bit4:STO.B.CC.WD Bit5:STO.B.P.x, Bit6:STO.A.CC, Bit7:STO.A.SPL.WD, Bit8:STO.x.A.RES, Bit9:STO.A.T ErrMask (maska błędu, przedstawiona decymalnie, interpretować dwójkowo): Odpowiedni sygnał wyłączania (bit0-9 z ErrMask) blokuje, chociaż powinien zwalniać, albo zwalnia, chociaż powinien blokować. Sgn (przewidziany do testowania sygnał wyłączania): 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</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić okablowanie (kabel PWM) - wymienić uszkodzony sprzęt (zasilacz, sterownik) - powiadomić serwis
231-E022	<p>Error message</p> <p>E022 CC%2 SKERN-CC: dane konfiguracji błędne ID=%4</p> <p>Cause of error</p> <p>Przy cyklicznym sprawdzaniu danych konfiguracji stwierdzono błąd danych.</p> <ul style="list-style-type: none"> - wewnętrzny błąd oprogramowania <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - generować plik serwisowy - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-E023	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1150 427">E023 CC%2 dynamiczny test ID=%4 Info1=%5 Info2=%6</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 488 1200 551" style="list-style-type: none">- podczas dynamicznego testu (test minutowy) stwierdzono błąd <p data-bbox="501 562 692 591">Error correction</p> <ul data-bbox="501 600 740 629" style="list-style-type: none">- powiadomić serwis
231-E023	<p data-bbox="501 663 676 692">Error message</p> <p data-bbox="501 701 1150 763">E023 CC%2 Anul. dyn. testu ID=%4 przekroczenie czasu testu kanału A</p> <p data-bbox="501 786 676 815">Cause of error</p> <p data-bbox="501 824 1200 887">Dynamiczny test urządzeń peryferyjnych PLC (PL, MB, UEC) został przerwany podczas testu kanału A.</p> <ul data-bbox="501 891 986 981" style="list-style-type: none">- wewnętrzny błąd oprogramowania- błąd w komunikacji HSCI pomiędzy MC i urządzeniem peryferyjnym HSCI <p data-bbox="501 992 692 1021">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1030 1107 1122" style="list-style-type: none">- wymienić uszkodzone urządzenie peryferyjne HSCI- sprawdzić wersję oprogramowania- powiadomić serwis
231-E023	<p data-bbox="501 1155 676 1184">Error message</p> <p data-bbox="501 1193 1118 1256">E023 CC%2 Anul. dyn. Test ID=%4 CC-software Interrupt-mask %5</p> <p data-bbox="501 1279 676 1308">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1317 1200 1379">Podczas dynamicznego testu urządzeń peryferyjnych kanału B</p> <p data-bbox="501 1384 1027 1413">(PL, MB, UEC) zmieniono maskę CC-Interrupt</p> <ul data-bbox="501 1417 927 1507" style="list-style-type: none">- wewnętrzny błąd software- uszkodzone urządzenie peryferyjne- uszkodzony sterownik CC 61xx <p data-bbox="501 1518 692 1547">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1556 1043 1682" style="list-style-type: none">- sprawdzić wersję oprogramowania- zamienić uszkodzony CC 61xx- wymienić uszkodzone urządzenie peryferyjne- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-E023	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1145 427">E023 CC%2 Anul dyn. Test ID=%4 nieważna ID testu %5</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <p data-bbox="501 488 1177 546">Podczas dynamicznego testu urządzeń peryferyjnych PLC (PL, MB, UEC) kanału B została przekazana błędna ID testu z MC do CC. Możliwe, iż podłączone</p> <p data-bbox="501 555 1098 645">oraz skonfigurowane peryferie nie pasują do siebie.</p> <ul data-bbox="501 654 1123 743" style="list-style-type: none">- skonfigurowano niewłaściwe urządzenie peryferyjne- wewnętrzny błąd software- zakłócenie komunikacji HSCI <p data-bbox="501 752 692 781">Error correction</p> <ul data-bbox="501 790 1177 976" style="list-style-type: none">- przy pomocy diagnozy HSCI -BUS sprawdzić podłączoną peryferię- w razie konieczności skorygować konfigurację HSCI- sprawdzić wersję oprogramowania- wymienić urządzenie peryferyjne- powiadomić serwis
231-E023	<p data-bbox="501 1016 676 1046">Error message</p> <p data-bbox="501 1055 1206 1113">E023 CC%2 Anul dyn. Test ID=%4 błąd kanał B wejście PL Nr %5</p> <p data-bbox="501 1135 676 1164">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1173 1193 1263">Dynamiczny test urządzeń peryferyjnych PLC (PL, MB, UEC) stwierdził, iż testowane wejście nie przełącza na poziom 0.</p> <ul data-bbox="501 1272 1114 1397" style="list-style-type: none">- błędny S-parametr maszynowy SMP587- błąd okablowania grup testowych/wyjść testowych- błąd w pliku konfiguracji (IOC-plik)- zakłócenie komunikacji HSCI <p data-bbox="501 1406 692 1435">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1444 1145 1603" style="list-style-type: none">- sprawdzić zapis w parametrze maszynowym SMP587- sprawdzić diagnozę HSCI-BUS- sprawdzić okablowanie i konfigurację HSCI- wymienić urządzenie peryferyjne- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-E023	<p>Error message</p> <p>E023 CC%2 Anul. dyn. Test ID=%4 -ES.B nieaktywna ID testu= %5</p> <p>Cause of error</p> <p>Dynamiczny test urządzeń peryferyjnych PLC (PL, MB) stwierdził, iż wejście ES.B nie jest aktywowane lub to wejście jest uszkodzone.</p> <ul style="list-style-type: none"> - błąd okablowania grup testowych/wyjść testowych - błąd w pliku konfiguracji (IOC-plik) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - HSCI-BUS Diagnose prüfen, HSCI-Konfiguration gegebenenfalls berichtigen - sprawdzić/skorygować okablowanie - wymienić urządzenie peryferyjne - powiadomić serwis
231-E023	<p>Error message</p> <p>E023 CC%2 Anul. dyn. Test ID=%4 -ES.B.HW nieaktywna: ID testu= %5</p> <p>Cause of error</p> <p>Dynamiczny test urządzeń peryferyjnych PLC (MB, PL) stwierdził, iż wejście ES.B. HW nie jest aktywowane lub to wejście jest uszkodzone.</p> <ul style="list-style-type: none"> - błąd okablowania grup testowych/wyjść testowych - błąd w pliku konfiguracji HSCI (IOC-plik) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić diagnozę HSCI-BUS, w razie konieczności skorygować konfigurację HSCI - sprawdzić/skorygować okablowanie - wymienić urządzenie peryferyjne - powiadomić serwis
231-E023	<p>Error message</p> <p>E023 CC%2 anul.dyn. Test ID=%4 błąd kanału B, ID testu= %5</p> <p>Cause of error</p> <p>Dynamiczny test urządzeń peryferyjnych PLC (PL, MB, UEC) stwierdził błąd w przebiegu testu, przy końcu tego testu wystąpiła błędna ID testu.</p> <ul style="list-style-type: none"> - wewnętrzny błąd oprogramowania <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić wersję oprogramowania - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-E023	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1211 427">E023 CC%2 anul.dyn. Test ID=%4 błąd kanału B, ID testu= %5</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <p data-bbox="501 488 1195 546">Dynamiczny test urządzeń peryferyjnych PLC (PL, MB, UEC) nie został przeprowadzony dla podanego ID testu</p> <ul data-bbox="501 555 911 613" style="list-style-type: none"> - błąd w pliku konfiguracji (IOC-plik) - wewnętrzny błąd software <p data-bbox="501 622 692 651">Error correction</p> <ul data-bbox="501 660 1203 786" style="list-style-type: none"> - sprawdzić diagnozę HSCI-BUS, w razie konieczności skorygować konfigurację HSCI - sprawdzić wersję oprogramowania - powiadomić serwis
231-E023	<p data-bbox="501 824 676 853">Error message</p> <p data-bbox="501 862 1211 920">E023 CC%2 Anul dyn. Test ID=%4 błąd przetwarzania danych %5</p> <p data-bbox="501 943 676 972">Cause of error</p> <p data-bbox="501 981 948 1010">Błąd w przebiegu Dynamicznego testu</p> <ul data-bbox="501 1019 823 1048" style="list-style-type: none"> - wewnętrzny błąd software <p data-bbox="501 1057 692 1086">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1095 924 1160" style="list-style-type: none"> - sprawdzić wersję oprogramowania - powiadomić serwis
231-E023	<p data-bbox="501 1198 676 1227">Error message</p> <p data-bbox="501 1236 1211 1265">E023 CC%2 anul.dyn. Test ID=%4 błąd kanału B, ID testu= %5</p> <p data-bbox="501 1288 676 1317">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1326 1195 1384">Dynamiczny test urządzeń peryferyjnych PLC (PL, MB, UEC) nie został przeprowadzony dla podanego ID testu</p> <ul data-bbox="501 1393 975 1451" style="list-style-type: none"> - błąd w pliku konfiguracji HSCI (IOC-plik) - wewnętrzny błąd software <p data-bbox="501 1460 692 1489">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1498 1203 1624" style="list-style-type: none"> - sprawdzić diagnozę HSCI-BUS, w razie konieczności skorygować konfigurację HSCI - sprawdzić wersję oprogramowania - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-E023	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1212 427">E023 CC%2 anul.dyn. Test ID=%4 błąd kanału B, ID testu= %5</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <p data-bbox="501 488 1182 546">Błąd podczas dynamicznego testu urządzeń peryferyjnych PLC (PL, MB, UEC)</p> <p data-bbox="501 555 999 584">Brak meldunku zwrotnego wyjścia TEST.B.</p> <ul data-bbox="501 593 1155 707" style="list-style-type: none">- Błędne okablowanie wyjścia TEST.B- Zwarcie na wyjściu TEST.B- Błędna wersja oprogramowania firmowego urządzenia peryferyjnego <p data-bbox="501 716 692 745">Error correction</p> <ul data-bbox="501 754 1165 943" style="list-style-type: none">- Sprawdzić wersję oprogramowania- Sprawdzić okablowanie wyjścia TEST.B- Przeprowadzić aktualizację software i oprogramowania sprzętowego- Wymienić nieodpowiednie urządzenie peryferyjne- powiadomić serwis
231-E023	<p data-bbox="501 987 676 1016">Error message</p> <p data-bbox="501 1025 1212 1055">E023 CC%2 anul.dyn. Test ID=%4 błąd kanału B, ID testu= %5</p> <p data-bbox="501 1077 676 1106">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1115 1182 1173">Błąd podczas dynamicznego testu urządzeń peryferyjnych PLC (PL, MB, UEC).</p> <p data-bbox="501 1182 1139 1240">Nie stwierdzono oczekiwanego przejścia z 1 na 0 testu wyjścia TEST.B.</p> <ul data-bbox="501 1249 1155 1364" style="list-style-type: none">- Błędne okablowanie wyjścia TEST.B- Zwarcie na wyjściu TEST.B- Błędna wersja oprogramowania firmowego urządzenia peryferyjnego <p data-bbox="501 1373 692 1402">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1411 1165 1603" style="list-style-type: none">- Sprawdzić wersję oprogramowania- Sprawdzić okablowanie wyjścia TEST.B- Przeprowadzić aktualizację software i oprogramowania sprzętowego- Wymienić nieodpowiednie urządzenie peryferyjne- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-E023	<p>Error message E023 CC%2 anul.dyn. Test ID=%4 błąd kanału B, ID testu= %5</p> <p>Cause of error Błąd podczas dynamicznego testu urządzeń peryferyjnych PLC (PL, MB, UEC). Nie stwierdzono oczekiwanego przejścia z 0 na 1 testu wyjścia TEST.B. - Błędne okablowanie wyjścia TEST.B - Zwarcie na wyjściu TEST.B - Błędna wersja oprogramowania firmowego urządzenia peryferyjnego</p> <p>Error correction - Sprawdzić wersję oprogramowania - Sprawdzić okablowanie wyjścia TEST.B - Przeprowadzić aktualizację software i oprogramowania sprzętowego - Wymienić nieodpowiednie urządzenie peryferyjne - powiadomić serwis</p>
231-E024	<p>Error message E024 CC%2 alarm samotest adr:%4, dev:%5, rzecz:%6, zad:%7</p> <p>Cause of error W samoteście zabezpieczenia stwierdzono błąd wewnętrznego przebiegu</p> <p>Error correction - powiadomić serwis</p>
231-E025	<p>Error message E025 CC%2 błąd: samotest ErrId:%4, Par1:%5, Par2:%6, Par3:%7</p> <p>Cause of error W samoteście zabezpieczenia stwierdzono błąd wewnętrznego przebiegu</p> <p>Error correction - sprawdzić wersję oprogramowania - powiadomić serwis</p>
231-E026	<p>Error message E026 CC%2 zainstalowane niedopuszczalne oprogramowanie MC</p> <p>Cause of error Rozpoznano niedopuszczalną wersję software oprogramowania MC (wersja autotestu).</p> <p>Error correction - sprawdzić wersję oprogramowania - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
231-E027	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1193 456">E027 CC%2 błąd: funkcja bezpieczna STO AxGrp=%3 ErrId=%4</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1129 575">Funkcja bezpieczna STO (Safe Torque Off) nie została dotrzymana dla podanej grupy osi.</p> <p data-bbox="501 589 692 618">Error correction</p> <ul data-bbox="501 627 1193 752" style="list-style-type: none">- sprawdzić, czy chodzi o błąd powstały wskutek działania i wyeliminowaćw razie konieczności przyczynę.- powiadomić serwis.
231-E028	<p data-bbox="501 792 676 822">Error message</p> <p data-bbox="501 831 1139 860">E028 CC%2 MB/PLB nie melduje się, ID urządzenia: %3</p> <p data-bbox="501 882 676 911">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 920 1209 1301" style="list-style-type: none">- komponent HSCI z funkcjonalnym zabezpieczeniem FS nie zgłasza się (B-kanal): pole obsługi maszyny MB lub PLB 6xxx- komponent został rozdzielony podczas eksploatacji od szyny HSCI- napięcie zasilające 24V-NC komponentu zostało przerwane- podany ID urządzenia podaje informacje o komponencie: 5 = moduł systemowy na PLB 62xx FS 7 = MB 6xx FS 15 = PLB rozszerzenia (bez modułu systemowego) PLB 61xx FS, PLB 60xx FS 17 = zintegrowany PLB sterownika UEC- błędne oprogramowanie firmowe PLB lub MB <p data-bbox="501 1310 692 1339">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1348 1117 1503" style="list-style-type: none">- skontrolować MB oraz PLB w diagnozie szyny HSCI- zachować pliki serwisowe- skontrolować połączenia HSCI- sprawdzić napięcie zasilające 24V w MB i PLB- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-E029	<p>Error message E029 CC%2 etap testowania niemożliwy (ID=%3)</p> <p>Cause of error Jeden z następujących kroków w samoteście bezpieczeństwa w systemie napędu z przetwornicami DRIVE-CLiQ nie jest możliwy ze względu na hardware. Samotest bezpieczeństwa można skonfigurować poprzez bezpieczne parametry maszynowe w danych konfiguracji CfgSafety.</p> <p>Error correction Numer ID podaje odpowiedni test, który musi być dezaktywowany dla systemu z przetwornicami DRIVE-CLiQ: ID = 100: test wysterowania hamowania. Proszę sprawdzić ustawienia w parametrze maszynowym testNotBrakeLine. ID = 200: test kanałów wyłączenia poprzez sygnały STO.A.G / STOS.A.G. Sprawdzić ustawienie w parametrze maszynowym testNotStoGlobal. ID = 300: test kanałów wyłączenia poprzez wewnętrzne sygnały sterowania. Sprawdzić ustawienie w parametrze maszynowym testNotStoIntrnl. - Wskazówka: te ustawienia mogą być zmieniane wyłącznie przez producenta maszyn. - powiadomić serwis.</p>
231-E02A	<p>Error message E02A CC%2 SKERN-CC: meldunek zwr.kontakty sp. nierówne A=%4, B=%5</p> <p>Cause of error Zgłoszony z programu SPLC do SKERN sygnał zwrotny łańcucha zestyków spoczynkowych PP_GenFB_NCC kanału A nie jest zgodny z sygnałem kanału B.</p> <p>Error correction - sprawdzić sygnał FB_NCC.A i FB_NCC.B - sprawdzić okablowanie łańcucha zestyków spoczynkowych - sprawdzić program SPLC - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
231-E02B	<p>Error message</p> <p>E02B SKERN-CC: Dynamisierungstest sicherer PL-Eingang:%5 fehlerhaft</p> <p>Cause of error</p> <p>Dynamiczny test urządzeń peryferyjnych PLC (PL, MB, UEC) stwierdził, iż testowane wejście nie przełącza na poziom 0.</p> <ul style="list-style-type: none"> - błędny S-parametr maszynowy SMP587 - błąd okablowania grup testowych/wyjść testowych - błąd w pliku konfiguracji (IOC-plik) - zakłócenie komunikacji HSCI <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić zapis w parametrze maszynowym SMP587 - sprawdzić diagnozę HSCI-BUS - sprawdzić okablowanie i konfigurację HSCI - wymienić urządzenie peryferyjne - powiadomić serwis
231-E02C	<p>Error message</p> <p>E02C SKERN-CC: Dynamisierungstest ES.B fehlerhaft</p> <p>Cause of error</p> <p>Dynamiczny test urządzeń peryferyjnych PLC (PL, MB) stwierdził, iż wejście ES.B nie jest aktywowane lub to wejście jest uszkodzone.</p> <ul style="list-style-type: none"> - błąd okablowania grup testowych/wyjść testowych - błąd w pliku konfiguracji (IOC-plik) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - HSCI-BUS Diagnose prüfen, HSCI-Konfiguration gegebenenfalls berichtigen - sprawdzić/skorygować okablowanie - wymienić urządzenie peryferyjne - powiadomić serwis
231-E02D	<p>Error message</p> <p>E02D SKERN-CC: Dynamisierungstest ES.B.HW fehlerhaft</p> <p>Cause of error</p> <p>Dynamiczny test urządzeń peryferyjnych PLC (MB, PL) stwierdził, iż wejście ES.B. HW nie jest aktywowane lub to wejście jest uszkodzone.</p> <ul style="list-style-type: none"> - błąd okablowania grup testowych/wyjść testowych - błąd w pliku konfiguracji HSCI (IOC-plik) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić diagnozę HSCI-BUS, w razie konieczności skorygować konfigurację HSCI - sprawdzić/skorygować okablowanie - wymienić urządzenie peryferyjne - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-E030	<p>Error message E030 CC%2 błąd przebiegu samotestu bezpieczeństwa %4</p> <p>Cause of error Pojawił się wewnętrzny błąd przebiegu przy samotęście bezpieczeństwa: - wewnętrzny błąd oprogramowania</p> <p>Error correction - zachować plik serwisowy - na nowo uruchomić sterowanie - powiadomić serwis</p>
231-E031	<p>Error message E031 CC%2 FS-wyjścia nie = "0" 0-31:%4 32-63:%5</p> <p>Cause of error - podczas autotestu bezpieczeństwa pozostają przy testowaniu Watchdog WD.B.SPL naznaczone wyjścia FS, chociaż powinny one być zresetowane. 0-31: kodowany bitowo stan wyjść FS 0 do 31 31-63: kodowany bitowo stan wyjść FS 32 do 63 64-95: kodowany bitowo stan wyjść FS 64 do 95 96-127: kodowany bitowo stan wyjść FS 96 do 127 - zwarcie wyjścia FS na +24V - usterka hardware</p> <p>Error correction - sprawdzić okablowanie wyjść FS - wymienić hardware - generować pliki serwisowe i poinformować serwis</p>
231-E032	<p>Error message E032 CC%2 blok zasilania nie gotowy</p> <p>Cause of error - podczas testu własnego bezpieczeństwa jednostka zasilania nie pokazuje gotowości do eksploatacji - z jednej z następujących przyczyn sygnał RDY.PS nie jest aktywny: - brak zwolnienia na wtyczce X70 jednostki zasilania - zwarcie dławika komutacji KDR - błędne okablowanie KDR - sprzęt uszkodzony</p> <p>Error correction - sprawdzić okablowanie na wtyczce X70 - sprawdzić okablowanie KDR - Wymienić hardware - wygenerować pliki serwisowe oraz powiadomić serwis techniczny</p>

Numer błędu	Opis
231-E033	<p>Error message E033 CC%2 FS-wyjścia nie "0" 64-95:%4 96-127:%5</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - podczas autotestu bezpieczeństwa pozostają przy testowaniu Watchdog WD.B.SPL naznaczone wyjścia FS, chociaż powinny one być zresetowane. 0-31: kodowany bitowo stan wyjść FS 0 do 31 31-63: kodowany bitowo stan wyjść FS 32 do 63 64-95: kodowany bitowo stan wyjść FS 64 do 95 96-127: kodowany bitowo stan wyjść FS 96 do 127 - zwarcie wyjścia FS na +24V - usterka hardware <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić okablowanie wyjść FS - wymienić hardware - generować pliki serwisowe i poinformować serwis
231-E110	<p>Error message E110 Przepelnienie czasu pomiar prądu %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - pomiaru prądu w samoteście bezpieczeństwa przekracza zadany czas <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - wewnętrzny błąd software - powiadomić serwis
231-E120	<p>Error message E120 CC blad funkcji wywoływania S</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - sprawdzić wersję software
231-E130	<p>Error message E130 Prąd testowy jest zbyt mały %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - zmierzono zbyt mały prąd testowy przy pomiarze w samoteście na bezpieczeństwo. - brak zwolnienia napędu na wyjściu Pwm w czasie pomiaru prądu. - sensor prądu jest uszkodzony <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - wyłączyć pomiar prądu dla testowania poprzez parametr maszynowy testNotCurrent. Następujące po nim komunikaty o błędach dają informację o możliwych błędnych sygnałach zwolnienia napędu. - sprawdzić czujnik prądu - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-E140	Error message E140 Prad silnika %1 nie rowny 0 Cause of error <ul style="list-style-type: none">- Przy teście usuwania impulsu zmierzony prąd jest zbyt duży- Jeden z kanałów odłączania: "-AP1.x", "-SH1AB", "-AP2.x" lub "-SH2.WD" nie zadziałał Error correction <ul style="list-style-type: none">- Sprawdzić odrutowanie- Powiadomić serwis
231-E150	Error message E150 RDY.x-status pozostaje aktywnym %1 Cause of error <ul style="list-style-type: none">- zmierzony status sygnału 'RDY.x' jest aktywny- sygnał 'RDY.x' nie przechodzi do statusu 'nieaktywny' ('low'-poziom) chociaż MC blokuje moduł mocy poprzez odpowiedni sygnał włączenia Error correction <ul style="list-style-type: none">- wewnętrzny błąd software- hardware uszkodzona- powiadomić serwis
231-E160	Error message E160 RDY.x-status jest nieaktywny %1 Cause of error <ul style="list-style-type: none">- zmierzony status sygnału 'RDY.x' jest nieaktywny- sygnał 'RDY.x' nie przechodzi do statusu 'aktywny' ('high'-poziom) chociaż MC zwalnia moduł mocy poprzez odpowiedni sygnał włączenia. Error correction <ul style="list-style-type: none">- wewnętrzny błąd software- hardware uszkodzona- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-E170	<p>Error message E170 Odchyl. pozycji zbyt duże %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Defekt w montażu enkodera położenia - Błędna kompensacja temperatury, kompensacja linearna lub nielinearna, - Luz zbyt duży. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić wartość parametru (maksymalne odchylenie pozycji między MC i CC podczas operacji). - Sprawdzić wartość parametru w CfgAxisComp->linearCompValue (liniowa kompensacja błędu osi dla analogowych osi). - Sprawdzić wartość parametru w CfgAxisComp->backLashType1 (kompensacja luzu) - Sprawdzić zamocowanie enkodera. - Powiadomić serwis.
231-E180	<p>Error message E180 Z1-ścieżka, amplituda zbyt duża %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Amplituda ścieżki Z1 sygnału układu pomiarowego enkodera prędkości obrotowej jest zbyt duża - Zakłócenie sygnału czujnika silnika - Zwarcie w kablu czujnika silnika - Ścieżka Z1 amplitudy sygnału czujnika silnika jest zbyt duża <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić podłączenie czujnika silnika - Sprawdzić kabel enkodera prędkości obrotowej - Sprawdzić czujnik silnika - Powiadomić serwis
231-E190	<p>Error message E190 RDY.x- stan osi pozostaje aktywny (przełącznik bezp.)%1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - zmierzony stan sygnału '-STO.A.G' pozostaje do momentu testu nieaktywny (poziom 'high') - Sygnał '-STO.A.G' nie przechodzi na stan 'aktywny' (poziom 'low') chociaż MC ustawia odpowiedni stan sygnału - Zasilacz (przetwornica) przynajmniej 1 osi posuwu lub osi pomocniczej nie zostaje zablokowany poprzez sygnał '-STO.A.G'. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić okablowanie - Sprzęt uszkodzony - Powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-E1A0	<p>Error message</p> <p>E1A0 RDY.x-stan osi pozostaje nieaktywny (przełącznik bezp.)%1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - zmierzony stan sygnału '-STO.A.G' pozostaje aktywny do momentu testu (poziom 'high') - Sygnał '-STO.A.G' nie przechodzi na stan 'nieaktywny' (poziom 'high') chociaż MC ustawia odpowiedni stan sygnału - Zasilacz (przetwornica) przynajmniej 1 osi posuwu lub osi pomocniczej zostaje zablokowany poprzez sygnał '-STO.A.G'. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić okablowanie - Sprzęt uszkodzony - Powiadomić serwis
231-E1C0	<p>Error message</p> <p>E1C0 RDY.x-stan wrzeciona pozostaje aktywny (przełącznik bezp.)%1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - stan sygnału '-STOS.A.G' pozostaje do momentu testu nieaktywny (poziom 'high') - sygnał '-STOS.A.G' nie przechodzi na stan 'aktywny' (poziom 'low') chociaż MC ustawia odpowiedni stan sygnału - zasilacz (przetwornica) wrzeciona nie zostaje zablokowany poprzez sygnał '-STOS.A.G'. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić okablowanie - sprzęt uszkodzony - powiadomić serwis
231-E1E0	<p>Error message</p> <p>E1E0 CC%2 RDY.x-status pozostaje aktywny(przełącznik bezp.)%1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - podczas testu wachdog WD.A.STO w PL 6xxxFS pojawił się błąd. Zasilacz (przetwornica) nie zostaje wyłączony poprzez sygnał -STOS.A.G lub -STO.A.G. - okablowanie -STO.A.G, -STOS.A.G lub X71, X72 zasilacza (UV, UE) jest błędne lub niekompletne - parametryzowanie wysterowania X71, X72 poprzez -STO.A.G, -STOS.A.G w SMP błędne - sprzęt uszkodzony <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić okablowanie - SMP sprawdzić - Wymienić hardware - wygenerować pliki serwisowe oraz powiadomić serwis techniczny

Numer błędu	Opis
231-E200	<p>Error message</p> <p>E200 Przekroczenie czasu przy wyłączeniu awaryjnym (SS1) %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - maksymalnie dopuszczalny czas hamowania dla zatrzymania na rampie (SS1- reakcja) został przekroczony <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić parametry maszynowe: timeLimitStop1: zadany czas dla zatrzymania na rampie dla reakcji SS1 - powiadomić serwis
231-E220	<p>Error message</p> <p>E220 Monitorowanie stanu zatrzymania SKERN-CC %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - SKERN-CC wykazuje niedopuszczalnie duże przemieszczenie osi w stanie bezpiecznym SOS. Prędkość zatrzymania nie została przy tym przekroczona. Maksymalna dopuszczalna droga jest podana w parametrze maszynowym positionRangeVmin. Możliwe przyczyny: <ul style="list-style-type: none"> - parametr maszynowy positionRangeVmin jest zbyt mały - Hamulec został dezaktywowany przed zamknięciem sterownika położenia - Hamulec nie został aktywowany przed otwarciem sterownika położenia - przy włączeniu osi został wysterowany istniejący jeszcze błąd opóźnienia - hamulec jest uszkodzony - próbowano przemieszczać oś w stanie SOS (PLC?) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - zapis w parametrze maszynowym positionRangeVmin sprawdzić - Sprawdzić kolejność Hamulec dezaktywować/Sterownik położenia zamknąć - Sprawdzić kolejność Hamulec aktywować/Sterownik położenia otworzyć - Sprawdzić, czy po zablokowaniu osi pojawia się błąd opóźnienia - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-E230	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1114 427">E230 Oś %1 funkcja bezpieczna STO nie dotrzymana</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Cause of error</p> <p data-bbox="501 486 1129 548">Funkcja bezpieczna STO (Safe Torque Off) nie została dotrzymana dla podanej osi</p> <p data-bbox="501 560 691 589">Error correction</p> <ul data-bbox="501 598 1190 719" style="list-style-type: none">- sprawdzić, czy chodzi o błąd powstały wskutek działania i wyeliminowaćw razie konieczności przyczynę.- powiadomić serwis.
231-E240	<p data-bbox="501 763 676 792">Error message</p> <p data-bbox="501 801 978 831">E240 Oś %1 operacja hamowania błędna</p> <p data-bbox="501 851 671 880">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 889 1198 1205" style="list-style-type: none">- oś nie została poprawnie wyhamowana podczas hamowania SS1. Możliwe przyczyny:- nastawiony czas opóźnienia w monitorowaniu dv/dt timeToleranceDvDt nie wystarcza. Po upłygnięciu czasu opóźnienia występuje ewentualnie jeszcze przyspieszenie- napęd nie jest optymalnie skompensowany- rampa hamowania w parametrze maszynowym motEmergencyStopRamp nie jest poprawnie nastawiona <p data-bbox="501 1216 691 1245">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1254 1190 1505" style="list-style-type: none">- proszę sprawdzić wpis w parametrze maszynowym timeToleranceDvDt- sprawdzić nastawioną rampę dla hamowania awaryjnego w parametrze maszynowym motEmergencyStopRamp- sprawdzić prędkość napędu podczas operacji hamowania oscyloskopem sterowania- wyregulować napęd- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
231-E250	<p>Error message</p> <p>E250 Błąd w kanale odłączania %1 Ch:%4 St:%5 St-2ndCh:%6 Sgn:%7</p> <p>Cause of error</p> <p>W samoteście bezpieczeństwa pojawił się błąd. Test kanałów wyłączenia stwierdził błąd. Skróty komunikatów o błędach mają następujące znaczenie:</p> <p>Ch (odpowiedni kanał wyłączenia):</p> <p>1: STO.A.x 2: STO.B.x 3: STO.A.G 4: STOS.A.G 5: STO.A.G oraz STOS.A.G</p> <p>St (stan faktyczny kanału wyłączenia):</p> <p>0: kanał wyłączenia jest nieaktywny, chociaż powinien być aktywny 1: kanał wyłączenia jest aktywny, chociaż powinien być nieaktywny</p> <p>St-2ndCh (stan faktyczny drugiego kanału wyłączenia):</p> <p>0: kanał wyłączenia jest nieaktywny 1: kanał wyłączenia jest aktywny</p> <p>Drugi kanał wyłączenia to STO.A.x jeśli Ch=2 oraz STO.B.x jeśli Ch=1, Ch=3, CH=4 oraz CH=5</p> <p>Sgn (odpowiedni sygnał wyłączenia):</p> <p>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: brak sygnału wyłączenia</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić okablowanie (kabel PWM) - wymienić uszkodzony sprzęt (zasilacz, sterownik) - powiadomić serwis
231-E251	<p>Error message</p> <p>E251 SKERN-CC%2: Prüfsummenfehler Kreuzvergleichsdaten von SKREN-MC.</p> <p>Cause of error</p> <p>Es wurde ein Unterschied in der von der MC übermittelten und von der CC gebildeten Prüfsumme festgestellt.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reboot der Steuerung. - Kundendienst benachrichtigen

Numer błędu	Opis
231-F000	<p>Error message F000 CC%2 S-funkcja błąd wywołania %1</p> <p>Cause of error - Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis - Sprawdzić wersję software</p>
231-F100	<p>Error message F100 Test hamulców nie został przeprowadzony %1</p> <p>Cause of error - MC nie wykonuje testu hamulców silnika, chociaż byłoby to konieczne zgodnie z nastawieniem parametrów. - Wywołanie testu hamulców trwa dłużej niż 5 [sec].</p> <p>Error correction - powiadomić serwis</p>
231-F200	<p>Error message F200 Test przewodów hamulcowych nie został przeprowadzony %1</p> <p>Cause of error - MC nie wykonuje testu przewodów hamulcowych silnika, chociaż byłoby to konieczne zgodnie z nastawieniem parametrów. - Wywołanie testu przewodów hamulcowych trwa dłużej niż 10 [sec].</p> <p>Error correction - powiadomić serwis</p>
231-F300	<p>Error message F300 CC%2 przerwanie testu wyłączenia %1</p> <p>Cause of error - Test wyłączenia został samoczynnie zakończony, ponieważ maksymalnie dopuszczalny czas oczekiwania został przekroczony. - NC kończy część testu w niewłaściwy sposób. - NC nie wykonuje określonego testu.</p> <p>Error correction - sprawdzić, czy błąd systemowy NC doprowadził do przerwania testu - sprawdzić wersję software - Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
234-0001	Error message Niewystarczająca pamięć Cause of error Dla transmisji Ethernet skonfigurowano zbyt wielu Clients. Error correction Powiadomić serwis
234-0002	Error message Połączenie HSCI-Ethernet przerwane Cause of error Ethernet-transmisja jest przerwana. Error correction - sprawdzić okablowanie - powiadomić serwis
234-0003	Error message HSCI Ethernet konfiguracja bez CC Cause of error Jeśli HSCI zostanie skonfigurowane lub podłączone, to należy również podłączyć CC do HSCI. Error correction - sprawdzić okablowanie - powiadomić serwis
234-0004	Error message Wewnętrzny błąd software Cause of error Zbyt mało pamięci Error correction Powiadomić serwis
234-0005	Error message Wewnętrzny błąd software Cause of error Inicjalizowanie HSCI nie zostało przeprowadzone Error correction Powiadomić serwis
234-0006	Error message Wewnętrzny błąd software Cause of error Szybkie wejścia na PLB 6xxx (HSCI) nie są zainicjalizowane Error correction Powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
234-0007	<p>Error message Szybkie wejście błędnie skonfigurowane</p> <p>Cause of error Nastawione w danych konfiguracji sterowania szybkie wejście na PLB 6xxx (HSCI) nie jest dostępne.</p> <p>Error correction - proszę się upewnić, iż wejście z IOconfig jest skonfigurowane. - proszę uwzględnić, iż wejście musi być dla typu danych Bit.</p>
234-0008	<p>Error message HSCI ogólna ilość danych za duża</p> <p>Cause of error Liczba dopuszczalnych telegramów danych HSCI lub ich ogólna wielkość zostały przekroczone.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
234-0009	<p>Error message Liczba telegramów HSCI jest zbyt duża.</p> <p>Cause of error Maksymalna liczba telegramów danych HSCI została przekroczona. Konfiguracja IO zawiera zbyt wiele urządzeń HSCI.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis.</p>
234-000A	<p>Error message Dane HSCI osiągnęły kryt. wielkość</p> <p>Cause of error Całkowita ilość danych HSCI osiągnęła krytyczną wielkość. Istnieje zwiększone zagrożenie, iż pojawią się błędy transmisji.</p> <p>Error correction - zmniejszyć ilość komponentów HSCI na szynie HSCI. - powiadomić serwis.</p>
234-000B	<p>Error message Ilość danych HSCI dla jednego urządzenia HSCI zbyt duża</p> <p>Cause of error Dopuszczalna całkowita ilość danych dla urządzenia HSCI została przekroczona.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis.</p>

Numer błędu	Opis
234-000C	<p>Error message</p> <p>Rozpoznano niedopuszczalne urządzenie HSCI na X501 w MC</p> <p>Cause of error</p> <p>Rozpoznano przynajmniej jedno urządzenie HSCI w porcie X501, które nie jest przydatne dla eksploatacji w tym porcie.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdzić podłączone do X501 urządzenia. Następujące urządzenia nie są dozwolone w tym porcie:</p> <ul style="list-style-type: none">- sterownik CC (włącznie z UECs oraz UMCs)- PL 6xxx FS- więcej niż jeden dwukanałowy pulpit obsługi maszyny (np. MB 620FS, PL 6001FS)
234-000D	<p>Error message</p> <p>Błąd przy inicjalizacji modułu SPI (MCU)</p> <p>Cause of error</p> <p>Pamięć dla wejść i wyjść SPI (Serial Peripheral Interface) nie została utworzona.</p> <p>Error correction</p> <p>Wyłączyć sterowanie i ponownie na nowo uruchomić. Przy ponownym wystąpieniu błędu powiadomić serwis.</p>
234-000E	<p>Error message</p> <p>Maksymalna liczba jednostek sterownika przekroczona</p> <p>Cause of error</p> <p>Podłączono zbyt wiele jednostek sterowników CC do szyny HSCI.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- uwzględnić maksymalną liczbę uczestników HSCI. Dalsze informacje na ten temat znajdują się w Technicznej Instrukcji sterowania.- HSCI-konfigurację sprawdzić.- powiadomić serwis.
234-000F	<p>Error message</p> <p>Maksymalna liczba PLB lub MB przekroczona</p> <p>Cause of error</p> <p>Podłączono zbyt wiele PLB 6xxx lub pulpity obsługi maszyny MB do szyny HSCI.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- uwzględnić maksymalną liczbę uczestników HSCI. Dalsze informacje na ten temat znajdują się w Technicznej Instrukcji sterowania.- HSCI-konfigurację sprawdzić.- powiadomić serwis.

Numer błędu	Opis
234-0010	<p>Error message Maksymalna liczba urządzeń HSCI przekroczona</p> <p>Cause of error Rozpoznano zbyt wiele urządzeń HSCI (CC + UxC + PL 6xxx + MB) na szynie HSCI.</p> <p>Error correction - uwzględnić maksymalną liczbę uczestników HSCI. Dalsze informacje na ten temat znajdują się w Technicznej Instrukcji sterowania. - HSCI-konfigurację sprawdzić. - powiadomić serwis.</p>
234-0011	<p>Error message HSCI-kółko ręczne błąd konfiguracji</p> <p>Cause of error Rozpoznano zbyt wiele lub niedopuszczalnych dla tego sterowania kółek ręcznych w urządzeniach HSCI</p> <p>Error correction - sprawdzić konfigurację oraz liczbę podłączonych kółek ręcznych - powiadomić serwis</p>
234-0012	<p>Error message HSCI-sonda impulsowa błąd konfiguracji</p> <p>Cause of error Rozpoznano zbyt wiele lub niedopuszczalnych dla tego sterowania czujników pomiarowych w urządzeniach HSCI</p> <p>Error correction - sprawdzić konfigurację i liczbę układów pomiarowych - powiadomić serwis</p>
234-0013	<p>Error message Błąd przy czytaniu informacji hardware HSCI</p> <p>Cause of error Przy wczytywaniu informacji hardware dla inicjalizowania HSCI pojawił się błąd.</p> <p>Error correction - restart sterowania - sprawdzić okablowanie HSCI - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
234-0014	<p>Error message Zakłócenie na HSCI-interfejsie X500 w MC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- zakłócenia na interfejsie HSCI X500 głównego procesora MC- złe lub brakujące połączenie HSCI do X500 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić połączenie wtyczkowe na X500 w MC- sprawdzić kabel HSCI oraz podłączone do X500 urządzenia HSCI- defekt procesora głównego MC- powiadomić serwis
234-0015	<p>Error message Zakłócenie na HSCI-interfejsie X501 w MC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- zakłócenia na interfejsie HSCI X501 głównego procesora MC- złe lub brakujące połączenie HSCI do X501 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić połączenie wtyczkowe na X501 w MC- sprawdzić kabel HSCI oraz podłączone do X501 urządzenia HSCI- defekt procesora głównego MC- powiadomić serwis
234-0017	<p>Error message HSCI-dane nie aktualizowane</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- dane HSCI nie były aktualizowane od ostatniego cyklu- wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić połączenia HSCI i napięcie zasilające dla urządzeń HSCI <p>Przy ponownym wystąpieniu błędu:</p> <ul style="list-style-type: none">- generować pliki serwisowe i zachować- powiadomić serwis
234-0019	<p>Error message Błędna wersja firmware komponentu HSCI-Master</p> <p>Cause of error</p> <p>Wersja oprogramowania sprzętowego HSCI-Master-FPGA nie jest kompatybilna z zainstalowaną wersją software NC.</p> <p>Error correction</p> <p>Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
234-001A	<p>Error message Lista telegramu HSCI zbyt długa</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - podłączono lub skonfigurowano zbyt wiele urządzeń HSCI do szyny HSCI głównego procesora MC - główny procesor MC uszkodzony <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - zredukować liczbę urządzeń w konfiguracji HSCI lub szyny HSCI - jeśli błąd pojawi się bez uprzedniej zmiany konfiguracji HSCI, to wskazuje to na błąd hardware MC. Wymienić w tym przypadku główny procesor MC. - powiadomić serwis
234-001C	<p>Error message HSCI-komunikacja przerwana</p> <p>Cause of error</p> <p>W bieżącej eksploatacji stwierdzono niedopuszczalną zmianę liczby uczestników HSCI na szynie HSCI. Dodatkowa informacja o miejscu błędu znajduje się w diagnozie szyny sterowania lub można zaczerpnąć poprzez softkey WEWN.INFO.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić połączenia kablowe HSCI oraz urządzenia HSCI włącznie z ich zasilaniem. - powiadomić serwis.
234-001D	<p>Error message Błąd przy inicjalizowaniu HSCI</p> <p>Cause of error</p> <p>Przy inicjalizowaniu elementu master HSCI nie zostały wygenerowane konieczne zakresy pamięci.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - restartować sterowanie <p>Przy ponownym wystąpieniu błędu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - generować pliki serwisowe i zachować - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
234-001E	<p>Error message Błąd inicjalizowania HSCI-interfejs X500</p> <p>Cause of error Przy inicjalizowaniu bloku interfejsu HSCI X500 pojawił się błąd</p> <p>Error correction - restartować sterowanie Przy ponownym wystąpieniu błędu: - generować pliki serwisowe i zachować - powiadomić serwis</p>
234-001F	<p>Error message Błąd inicjalizowania HSCI-interfejs X501</p> <p>Cause of error Przy inicjalizowaniu bloku interfejsu HSCI X501 głównego procesora MC pojawił się błąd</p> <p>Error correction - restartować sterowanie Przy ponownym wystąpieniu błędu: - generować pliki serwisowe i zachować - powiadomić serwis</p>
234-0020	<p>Error message HSCI-błąd komunikacji</p> <p>Cause of error Przyjmowany numer ramki danej HSCI frame nie pasuje do oczekiwanego numeru frame.</p> <p>Error correction Przy ponownym wystąpieniu błędu: - generować pliki serwisowe i zachować - powiadomić serwis</p>
234-0021	<p>Error message HSCI-błąd komunikacji</p> <p>Cause of error DMA z pamięci MC do HSCI-master jest jeszcze aktywny, kiedy rozpoczyna się już transmisja HSCI. Możliwe przyczyny: - wewnętrzny błąd software - zbyt wiele "Failed Frames"</p> <p>Error correction Jeśli błąd występuje w połączeniu z dużą liczbą "Failed Frames" : sprawdzić połączenia HSCI. Liczba "Failed Frames" jest wyświetlana w diagnozie szyny HSCI-master MC. Przy ponownym wystąpieniu błędu: - generować pliki serwisowe i zachować -powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
234-0022	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 767 427">HSCI-błąd komunikacji</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <p data-bbox="501 488 1155 546">Od ostatniej wymiany danych HSCI nie został wykonany DMA z pamięci MC do HSCI-master.</p> <p data-bbox="501 555 727 584">Możliwe przyczyny:</p> <ul data-bbox="501 593 823 645" style="list-style-type: none"> - wewnętrzny błąd software - zbyt wiele "Failed Frames" <p data-bbox="501 654 692 683">Error correction</p> <p data-bbox="501 692 1174 815">Jeśli błąd występuje w połączeniu z dużą liczbą "Failed Frames" : sprawdzić połączenia HSCI. Liczba "Failed Frames" jest wyświetlana w diagnozie szyny HSCI-master MC.</p> <p data-bbox="501 824 912 853">Przy ponownym wystąpieniu błędu:</p> <ul data-bbox="501 862 967 913" style="list-style-type: none"> - generować pliki serwisowe i zachować - powiadomić serwis
234-0024	<p data-bbox="501 954 676 983">Error message</p> <p data-bbox="501 992 767 1021">HSCI-błąd komunikacji</p> <p data-bbox="501 1043 676 1072">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1081 1206 1171">Odpracowanie zleceń transmisji HSCI nie zostało jeszcze zakończone kiedy rozpoczął się nowy transfer DMA z pamięci MC do HSCI-master.</p> <p data-bbox="501 1180 727 1209">Możliwe przyczyny:</p> <ul data-bbox="501 1218 823 1270" style="list-style-type: none"> - wewnętrzny błąd software - zbyt wiele "Failed Frames" <p data-bbox="501 1279 692 1308">Error correction</p> <p data-bbox="501 1317 1174 1440">Jeśli błąd występuje w połączeniu z dużą liczbą "Failed Frames" : sprawdzić połączenia HSCI. Liczba "Failed Frames" jest wyświetlana w diagnozie szyny HSCI-master MC.</p> <p data-bbox="501 1449 912 1478">Przy ponownym wystąpieniu błędu:</p> <ul data-bbox="501 1487 967 1538" style="list-style-type: none"> - generować pliki serwisowe i zachować - powiadomić serwis
234-0025	<p data-bbox="501 1576 676 1606">Error message</p> <p data-bbox="501 1615 767 1644">HSCI-błąd komunikacji</p> <p data-bbox="501 1666 676 1695">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1704 1062 1733" style="list-style-type: none"> - pojawił się błąd komunikacji HSCI (przez DMA). <p data-bbox="501 1742 692 1771">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1780 967 1832" style="list-style-type: none"> - generować pliki serwisowe i zachować - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
234-0026	<p>Error message HSCI-błąd komunikacji</p> <p>Cause of error - pojawił się błąd komunikacji HSCI</p> <p>Error correction - generować pliki serwisowe i zachować - powiadomić serwis</p>
235-0001	<p>Error message Błąd przy instalowaniu</p> <p>Cause of error Otwarcie pliku firmware nie udało się. Plik firmware nie został znaleziony lub plik zawiera błędy.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
235-0002	<p>Error message Błąd przy instalowaniu</p> <p>Cause of error Czytanie pliku firmware nie udało się. Plik firmware zawiera błędy.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
235-0003	<p>Error message Błąd hardware</p> <p>Cause of error Błędy podczas ładowania pliku firmware. Albo pojawił się błąd podczas przesyłania danych firmware lub plik zawiera błędną wersję firmware.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
235-0004	<p>Error message Błąd hardware</p> <p>Cause of error Przekroczenie czasu podczas ładowania pliku firmware. CCU nie odpowiedziała w oczekiwanym czasie. CCU uszkodzona lub niewłaściwa wersja firmware.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>

Numer błędu	Opis
235-0005	<p>Error message Błąd hardware</p> <p>Cause of error Przekroczenie czasu podczas obliczania sum kontrolnych pliku firmware. CCU nie odpowiedziała w oczekiwanym czasie. CCU uszkodzona lub niewłaściwa wersja firmware.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
235-0006	<p>Error message Błąd hardware</p> <p>Cause of error Sprawdzenie sumy kontrolnej pliku firmware nie udało się. Błędna suma kontrolna CCU. CCU uszkodzona lub niewłaściwa wersja firmware.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
235-0007	<p>Error message Błąd hardware</p> <p>Cause of error Przekroczenie czasu po ładowaniu pierwszej części firmware. CCU nie odpowiedziała w oczekiwanym czasie. CCU uszkodzona lub niewłaściwa wersja firmware.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
235-0008	<p>Error message Błąd hardware</p> <p>Cause of error Przekroczenie czasu po ładowaniu drugiej części firmware. CCU nie odpowiedziała w oczekiwanym czasie. CCU uszkodzona lub niewłaściwa wersja firmware.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
235-0009	<p>Error message Błąd hardware</p> <p>Cause of error Przekroczenie czasu przy sprawdzaniu przebiegu kodu startowego. CCU nie odpowiedziała w oczekiwanym czasie. CCU uszkodzona lub niewłaściwa wersja kodu startowego.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>

Numer błędu	Opis
235-000A	<p>Error message Błąd przy instalowaniu</p> <p>Cause of error Otwarcie pliku bootcode nie udało się. Plik bootcode nie został znaleziony lub plik zawiera błędy.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
235-000B	<p>Error message Błąd przy instalowaniu</p> <p>Cause of error Czytanie pliku bootcode nie udało się. Plik bootcode zawiera błędy.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
235-000C	<p>Error message Błąd hardware</p> <p>Cause of error Zbyt wiele urządzeń HSCI jest podłączonych do sterowania.</p> <p>Error correction Usunąć kilka urządzeń HSCI. Powiadomić producenta maszyny.</p>
235-000D	<p>Error message Błąd hardware</p> <p>Cause of error Urządzenie HSCI nie funkcjonuje. CCU nie odpowiedziała w oczekiwanym czasie. CCU uszkodzona lub niewłaściwa wersja firmware.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
235-000E	<p>Error message Błąd hardware</p> <p>Cause of error Ta CCU nie zostaje wspomagana. Podłączona jest do sterowania nieznaną CCU.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>

Numer błędu	Opis
235-000F	<p>Error message Błąd hardware</p> <p>Cause of error Przekroczenie czasu przy sprawdzaniu funkcjonowania CCU. CCU nie odpowiedziała w oczekiwanym czasie. CCU uszkodzona lub niewłaściwa wersja firmware.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
235-0010	<p>Error message Błąd przy instalowaniu</p> <p>Cause of error Brak nastawień konfiguracyjnych dla CCU422</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
235-0011	<p>Error message Błąd przy instalowaniu</p> <p>Cause of error Nastawienia konfiguracyjne dla CCU422 zawierają błędy</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
235-0012	<p>Error message Błąd hardware</p> <p>Cause of error Błędy podczas asynchronicznego transferu danych</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
235-0013	<p>Error message Błąd hardware</p> <p>Cause of error Przekroczenie czasu przy identyfikacji software CCU. CCU nie odpowiedziała w oczekiwanym czasie. CCU uszkodzona lub niewłaściwa wersja firmware.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
235-0014	<p>Error message Błąd przy instalowaniu</p> <p>Cause of error Nieważne parametry inicjalizowania. Nastawienia konfiguracyjne zawierają błędy.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
235-0015	<p>Error message Błąd hardware</p> <p>Cause of error Niekompatybilne kody zabezpieczenia mainboard i CCU. Kody zabezpieczenia mainboard i CCU są różne.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
235-0016	<p>Error message Błąd hardware</p> <p>Cause of error Sprawdzanie syscon register nie udało się. Rejestry syscon nie zawierają oczekiwanych wartości. Możliwe, iż hardware jest uszkodzony.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
235-0017	<p>Error message Błąd hardware</p> <p>Cause of error Inicjalizowanie urządzenia nie udało się. Podczas inicjalizowania urządzenia pojawił się błąd.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
235-0018	<p>Error message Błąd przy instalowaniu</p> <p>Cause of error Plik nie może zostać otwarty dla zapisu. Błędna konfiguracja.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
235-0019	<p>Error message Błąd przy instalowaniu</p> <p>Cause of error Konfiguracja pliku nie może zostać czytana. Plik konfiguracyjny zawiera błędy.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
235-001A	Error message Błąd przy instalowaniu Cause of error Plik hardware.sys nie może zostać zapisany. W konfiguracji nie podano ścieżki dla pliku hardware.sys. Error correction Powiadomić serwis
235-001B	Error message Błąd hardware Cause of error Podczas inicjalizowania urządzeń pojawił się błąd. Error correction Powiadomić producenta maszyny
235-001C	Error message Błąd przy instalowaniu Cause of error Mainboard nie został rozpoznany. Error correction Powiadomić producenta maszyny
235-001D	Error message Wewnętrzny błąd software Cause of error Interfejs serwera nie utworzony Error correction Powiadomić serwis
235-001E	Error message Wewnętrzny błąd software Cause of error Utworzenie interrupt service routine dla interrupt nie udało się Error correction Powiadomić serwis
235-001F	Error message Wewnętrzny błąd software Cause of error Interrupt nie istnieje Error correction Powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
235-0020	Error message Wewnętrzny błąd software Cause of error Dalsze funkcje service dla danego interrupt nie mogą być przetwarzane (max. 3) Error correction Powiadomić serwis
235-0021	Error message Wewnętrzny błąd software Cause of error Polecenie nieznane Error correction Powiadomić serwis
235-0022	Error message Wewnętrzny błąd software Cause of error Mainboard nie zostaje wspomagany przez hardwareserver Error correction Powiadomić serwis
235-0023	Error message Błąd hardware Cause of error Nieznana konfiguracja hardware. Sprawdzanie na jedno/dwuprocesorowy system nie udało się. Error correction Powiadomić producenta maszyny
235-0024	Error message Błąd przy instalowaniu Cause of error Software dla jednoprocessorowego systemu pracuje na systemie dwuprocesorowym. Błędne oprogramowanie. Error correction Powiadomić producenta maszyny
235-0025	Error message Błąd hardware Cause of error Czytanie HIK nie udało się. Możliwe, iż hardware jest uszkodzony. Error correction Powiadomić producenta maszyny

Numer błędu	Opis
235-0026	Error message Błąd hardware Cause of error Czytanie glue signatur nie udało się. Możliwe, iż hardware jest uszkodzony. Error correction Powiadomić producenta maszyny
235-0027	Error message Błąd przy instalowaniu Cause of error Nieznany sprzęt. G50 identyfikacja nie udała się. Error correction Powiadomić producenta maszyny
235-0028	Error message Błąd hardware Cause of error Brak karty sieciowej lub wewnętrzny błąd software. Czytanie adresu MAC nie udało się. Error correction Powiadomić producenta maszyny
235-0029	Error message Wewnętrzny błąd software Cause of error Błąd odczytu PCI base16 Error correction Powiadomić serwis
235-002A	Error message Wewnętrzny błąd software Cause of error Błąd odczytu PCI base32 Error correction Powiadomić serwis
235-002B	Error message Błąd przy instalowaniu Cause of error To sterowanie nie zostaje wspomagane przez to oprogramowanie. Błędne urządzenie lub defekt urządzenia. Error correction Powiadomić producenta maszyny

Numer błędu	Opis
235-002C	Error message Błąd przy instalowaniu Cause of error Niewłaściwe urządzenie. Error correction Powiadomić producenta maszyny
235-002D	Error message Wewnętrzny błąd software Cause of error Dostęp do DPRAM nie udany Error correction Powiadomić serwis
235-002E	Error message Sprzęt zostaje symulowany Cause of error Nie znaleziono CCU. Dlatego też przełączenie na tryb symulacyjny. Error correction - sprawdzić CCU - sprawdzić połączenie z CCU
235-002F	Error message PROFIBUS/PROFINET: błąd hardware Cause of error TNC nie może uruchomić interfejsu ProfiNet. Interfejs ProfiNet jest uszkodzony lub nie jest kompatybilny z TNC. Error correction Powiadomić producenta maszyny
235-0030	Error message Brak lub błędna firmware w interfejsie ProfiNet Cause of error Interfejs ProfiNet nie posiada oprogramowania sprzętowego. Error correction Powiadomić producenta maszyny

Numer błędu	Opis
235-0031	<p>Error message Sprawdzenie firmware w interfejsie ProfiNet nie udane</p> <p>Cause of error TNC nie może otworzyć pliku oprogramowania sprzętowego dla interfejsu ProfiNet.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
235-0032	<p>Error message Aktualizacja firmware w interfejsie ProfiNet nie udana</p> <p>Cause of error TNC nie może odczytać pliku oprogramowania sprzętowego dla interfejsu ProfiNet.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
235-0033	<p>Error message Plik firmware dla interfejsu ProfiNet jest błędny</p> <p>Cause of error TNC stwierdziło błąd sum kontrolnych w pliku oprogramowania sprzętowego dla interfejsu ProfiNet.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
235-0034	<p>Error message Aktualizacja firmware w interfejsie ProfiNet nie udana</p> <p>Cause of error Podczas aktualizacji oprogramowania sprzętowego pojawił się błąd na interfejsie ProfiNet.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
235-0035	<p>Error message ProfiNet: błąd hardware</p> <p>Cause of error TNC nie może skonfigurować interfejsu ProfiNet. Możliwe przyczyny: - dane konfiguracji dla interfejsu ProfiNet są niekompletne lub błędne. - Oprogramowanie sprzętowe interfejsu ProfiNet jest niekompatybilne z oprogramowaniem sterowania.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>

Numer błędu	Opis
235-0036	<p>Error message ProfiNet: błąd hardware</p> <p>Cause of error Oprogramowanie sprzętowe interfejsu ProfiNet jest niekompatybilne z TNC.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
235-0037	<p>Error message Inicjalizacja interfejsu ProfiNet nie udana</p> <p>Cause of error TNC nie może odczytać pliku projektowego ProfiNet.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
235-0038	<p>Error message Inicjalizacja interfejsu ProfiNet nie udana</p> <p>Cause of error Interfejs ProfiNet wymaga plików projektowych od TNC, które na TNC nie są jednakże dostępne.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
235-0039	<p>Error message Start CBE niemożliwy</p> <p>Cause of error Start interfejsu ProfiNet CBE30 był nieudany.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
235-003A	<p>Error message Błąd blokowania pamięci</p> <p>Cause of error Konieczna pamięć nie mogła zostać zarezerwowana.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
235-003B	<p>Error message Aktualizacja oprogr. sprzętowego niemożliwa</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd przy aktualizacji oprogramowania sprzętowego.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>

Numer błędu	Opis
235-003C	<p>Error message Brak informacji o wersji w pliku oprogr.sprzętowego</p> <p>Cause of error W pliku oprogramowania firmowego nie znaleziono informacji o wersji.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
235-003D	<p>Error message Oprogram.sprzętowe nie mogło zostać uruchomione</p> <p>Cause of error Start oprogramowania sprzętowego był nieudany.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
235-003E	<p>Error message Błąd w konfiguracji hardware</p> <p>Cause of error W konfiguracji hardware stwierdzono błąd.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
235-003F	<p>Error message Błąd w komunikacji ProfiNet</p> <p>Cause of error W komunikacji z jednostką przy szynie ProfiNet pojawił się błąd.</p> <p>Error correction - sprawdzić wszystkie urządzenia i połączenia - powiadomić producenta maszyny</p>
235-0040	<p>Error message Brak dostępu do konfiguracji</p> <p>Cause of error Konieczne dane konfiguracji nie mogły zostać odpytane z serwera konfiguracji.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
235-0041	<p>Error message Brak dostępu do event-serwera</p> <p>Cause of error Brak dostępu do event-serwera.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
235-0042	<p>Error message Sterownik CC nie może zostać uruchomiony</p> <p>Cause of error Sterownik CC nie może zostać uruchomiony lub oprogramowanie sprzętowe nie mogło zostać poprawnie przesłane.</p> <p>Error correction - sprawdzić jednostkę regulacji CC - powiadomić producenta maszyny</p>
235-0043	<p>Error message HSCI-watchdog nie został usunięty</p> <p>Cause of error HSCI-watchdog nie został usunięty.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
235-0044	<p>Error message Błąd w komunikacji HSCI</p> <p>Cause of error W komunikacji z jednostką przy szynie HSCI pojawił się błąd.</p> <p>Error correction - sprawdzić wszystkie urządzenia i połączenia - powiadomić serwis</p>
235-0045	<p>Error message Błąd połączenia HSCI</p> <p>Cause of error Na szynie HSCI stwierdzono błąd połączenia.</p> <p>Error correction - sprawdzić wszystkie urządzenia i połączenia - powiadomić serwis</p>
235-0046	<p>Error message Błąd przy rozpoznawaniu sterownika CC</p> <p>Cause of error Przy rozpoznawaniu podłączonego sterownika CC pojawił się błąd.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
235-0047	<p>Error message Błąd w wiadomości od CC</p> <p>Cause of error Od CC przyjmowano błędne informacje.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
235-0048	Error message Błąd w wiadomości od modułu PL Cause of error Od modułu PL przyjmowano błędne informacje. Error correction Powiadomić serwis
235-0049	Error message Błąd PL Cause of error Moduł PL zameldował błąd. Error correction Powiadomić serwis
235-004A	Error message Wersje software modułu PL i MC nie pasują do siebie Cause of error Wersje software modułu PL i procesora MC nie pasują do siebie. Error correction Powiadomić producenta maszyny
235-004B	Error message Moduł PL nie mógł zostać uruchomiony Cause of error Moduł PL nie mógł zostać uruchomiony. Error correction - sprawdzić moduł PL - powiadomić serwis
235-004C	Error message PL: brak modułu szyny Cause of error W module PL nie znaleziono modułu szyny. Error correction - sprawdzić moduł PL - powiadomić serwis
235-004D	Error message Nieznana software PL Cause of error Moduł PL ma nieznane oprogramowanie. Error correction - sprawdzić moduł PL - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
235-004E	<p>Error message Zbyt wiele slots w module PL</p> <p>Cause of error Moduł PL ma więcej slots niż jest to dopuszczalne.</p> <p>Error correction - sprawdzić moduł PL - powiadomić serwis</p>
235-004F	<p>Error message Błąd przy identyfikacji hardware</p> <p>Cause of error Hardware nie została poprawnie zidentyfikowana.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
235-0050	<p>Error message Hardware nie znaleziono</p> <p>Cause of error Wymagana hardware nie została znaleziona.</p> <p>Error correction - sprawdzić wszystkie urządzenia i połączenia - powiadomić serwis</p>
235-0051	<p>Error message Błąd w komunikacji z modułem SPI</p> <p>Cause of error W komunikacji z modułem SPI pojawił się błąd.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
235-0052	<p>Error message Błąd w operacji z plikiem</p> <p>Cause of error Operacja z plikiem była nieudana.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
235-0053	<p>Error message Błąd przy rozpoznawaniu hardware</p> <p>Cause of error Błąd przy rozpoznawaniu hardware</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
235-0054	<p>Error message Dostęp do nieobsługiwanej hardware</p> <p>Cause of error Podłączona hardware nie jest wspomagana przez używane oprogramowanie.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
235-0055	<p>Error message Konieczna aktualizacja oprogramowania sprzętowego (%1)</p> <p>Cause of error W jednym z podzespółów konieczna jest aktualizacja oprogramowania sprzętowego. Ten podzespół podano w informacji dodatkowej.</p> <p>Error correction Aktualizacja oprogramowania sprzętowego wymaga potwierdzenia przez operatora. Proszę uwzględnić następane komunikaty.</p>
235-0056	<p>Error message Konieczna aktualizacja oprogramowania sprzętowego (%1)</p> <p>Cause of error W jednym z podzespółów konieczna jest aktualizacja oprogramowania sprzętowego. Ten podzespół podano w informacji dodatkowej.</p> <p>Error correction - zamknąć oprogramowanie sterowania. - uruchomić aktualizację oprogramowania sprzętowego na konsoli HeROS manualnie.</p>
235-0057	<p>Error message Aktualizacja oprogr. sprzętowego w trakcie(%1)</p> <p>Cause of error Obecnie sterowanie aktualizuje oprogramowanie sprzętowe w podzespole. Ten podzespół podano w informacji dodatkowej.</p> <p>Error correction Proszę czekać, aż zostanie zakończone aktualizowanie oprogramowania sprzętowego. Proszę uwzględnić następane komunikaty.</p>
235-0058	<p>Error message Aktualizacja oprogr. sprzętowego zakończona (%1)</p> <p>Cause of error Aktualizowanie oprogramowania sprzętowego zostało pomyślnie zakończone. Ten podzespół podano w informacji dodatkowej.</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
235-0059	<p>Error message Aktualizacja oprogr. sprzętowego nieudana (%1)</p> <p>Cause of error Aktualizacja oprogramowania sprzętowego nieudana. Ten podzespół podano w informacji dodatkowej.</p> <p>Error correction - uwzględnić dalsze komunikaty o błędach. - usunąć przyczynę błędu. - zamknąć sterowanie i uruchomić na nowo. Aktualizacja oprogramowania sprzętowego zostanie automatycznie powtórzona przy następnym starcie sterowania.</p>
235-005A	<p>Error message Aktualizacja oprogr. sprzętowego nieudana (%1)</p> <p>Cause of error Aktualizacja oprogramowania sprzętowego nieudana. Ten podzespół podano w informacji dodatkowej.</p> <p>Error correction Podzespół jest być może niezdolny do eksploatacji. Powiadomić serwis.</p>
235-005B	<p>Error message Zamknięcie oprogramowania sterowania opóźnione</p> <p>Cause of error Oprogramowanie sterowania nie może zostać zamknięte w tym momencie, ponieważ przebiega obecnie aktualizacja oprogramowania sprzętowego.</p> <p>Error correction Proszę czekać, aż zostanie zakończone aktualizowanie oprogramowania sprzętowego. Oprogramowanie sterowania zamyka się automatycznie.</p>
235-005C	<p>Error message Błąd systemowy</p> <p>Cause of error Została wywołana jeszcze nie zaimplementowana funkcja serwera.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
235-005D	<p>Error message Błąd systemowy</p> <p>Cause of error Serwer nie może ustalić nadawcy wiadomości.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
235-005E	Error message Błąd systemowy Cause of error Serwer nie może osiągnąć nadawcy wiadomości. Error correction Powiadomić serwis
235-005F	Error message Błąd systemowy Cause of error Wystąpił błąd software. Error correction Powiadomić serwis
235-0060	Error message Za mało wolnej pamięci roboczej (RAM) Cause of error Na MC brak dostatecznej ilości pamięci roboczej dla pracy sterowania(RAM). Error correction Powiadomić serwis
235-0061	Error message Niekompatybilne urządzenie peryferyjne (%1) Cause of error Urządzenie peryferyjne nie może pracować z powodu niekompatybilności wraz z software sterowania. Ten podzespół podano w informacji dodatkowej. Error correction - wymienić urządzenie - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
235-0062	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 983 427">Nieznane urządzenie na szynie HSCI (%1)</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Cause of error</p> <p data-bbox="501 486 1177 546">Software NC identyfikuje każde podłączone urządzenie na podstawie tabeli urządzeń.</p> <p data-bbox="501 555 1158 616">Tabela daje informacje, czy urządzenie jest obsługiwane przez zainstalowaną w sterowaniu wersję software.</p> <p data-bbox="501 624 1142 707">Na szynie HSCI podłączono urządzenie, nie obsługiwane przez to oprogramowanie albo nie zapisane w tabeli urządzeń.</p> <p data-bbox="501 716 1067 745">Ten podzespół podano w informacji dodatkowej.</p> <p data-bbox="501 754 691 784">Error correction</p> <ul data-bbox="501 792 1177 1043" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 792 746 822">- powiadomić serwis.<li data-bbox="501 831 1177 913">- przeprowadzić aktualizację software NC, jeśli urządzenie nie jest obsługiwane przez aktualnie zainstalowaną wersję software NC.<li data-bbox="501 922 1177 1043">- aktualizować tabelę urządzeń. Nowe urządzenie, nie uwzględnione w tabeli urządzeń, może być sterowane ewentualnie przez zainstalowane oprogramowanie. W tym przypadku konieczna jest aktualizacja tabeli urządzeń.
235-0063	<p data-bbox="501 1081 676 1111">Error message</p> <p data-bbox="501 1120 1062 1149">Nieznane urządzenie na interfejsie ProfiNet (%1)</p> <p data-bbox="501 1169 671 1198">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1207 1177 1267">Software NC identyfikuje każde podłączone urządzenie na podstawie tabeli urządzeń.</p> <p data-bbox="501 1276 1158 1337">Tabela daje informacje, czy urządzenie jest obsługiwane przez zainstalowaną w sterowaniu wersję software.</p> <p data-bbox="501 1346 1203 1429">Poprzez interfejs ProfiNet podłączono urządzenie, nie obsługiwane przez to oprogramowanie albo nie zapisane w tabeli urządzeń.</p> <p data-bbox="501 1438 1067 1467">Ten podzespół podano w informacji dodatkowej.</p> <p data-bbox="501 1476 691 1505">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1514 1177 1765" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 1514 746 1543">- powiadomić serwis.<li data-bbox="501 1552 1177 1635">- przeprowadzić aktualizację software NC, jeśli urządzenie nie jest obsługiwane przez aktualnie zainstalowaną wersję software NC.<li data-bbox="501 1644 1177 1765">- aktualizować tabelę urządzeń. Nowe urządzenie, nie uwzględnione w tabeli urządzeń, może być sterowane ewentualnie przez zainstalowane oprogramowanie. W tym przypadku konieczna jest aktualizacja tabeli urządzeń.

Numer błędu	Opis
235-0064	<p data-bbox="501 360 1078 427">Error message Nieznane urządzenie na interfejsie DriveCLiQ (%1)</p> <p data-bbox="501 450 1193 734">Cause of error Software NC identyfikuje każde podłączone urządzenie na podstawie tabeli urządzeń. Tabela daje informacje, czy urządzenie jest obsługiwane przez zainstalowaną w sterowaniu wersję software. Poprzez interfejs DriveCLiQ podłączono urządzenie, nie obsługiwane przez to oprogramowanie albo nie zapisane w tabeli urządzeń. Ten podzespół podano w informacji dodatkowej.</p> <p data-bbox="501 757 1193 1039">Error correction - powiadomić serwis. - przeprowadzić aktualizację software NC, jeśli urządzenie nie jest obsługiwane przez aktualnie zainstalowaną wersję software NC. - aktualizować tabelę urządzeń. Nowe urządzenie, nie uwzględnione w tabeli urządzeń, może być sterowane ewentualnie przez zainstalowane oprogramowanie. W tym przypadku konieczna jest aktualizacja tabeli urządzeń.</p>
235-0065	<p data-bbox="501 1077 762 1144">Error message Błąd w tabeli urządzeń</p> <p data-bbox="501 1167 1193 1256">Cause of error Tabela urządzeń zawiera błędy i nie może być przetwarzana przez sterowanie.</p> <p data-bbox="501 1279 730 1339">Error correction Powiadomić serwis.</p>
235-0066	<p data-bbox="501 1384 887 1451">Error message Urządzenie(%1) melduje błąd: %2</p> <p data-bbox="501 1473 1193 1727">Cause of error Podłączone do sterowania urządzenie melduje błąd. Ten podzespół podano w informacji dodatkowej. Możliwe przyczyny: - zaprogramowana na urządzenie identyfikacja jest błędna. - oprogramowanie sprzętowe urządzenia nie pasuje do oprogramowania sterowania. - urządzenie uszkodzone.</p> <p data-bbox="501 1749 903 1809">Error correction Powiadomić producenta maszyny.</p>

Numer błędu	Opis
235-0067	<p>Error message Błąd w urządzeniu (%1)</p> <p>Cause of error Na podłączonym do sterowania urządzeniu pojawił się błąd. Ten podzespół podano w informacji dodatkowej. Możliwe przyczyny: - zaprogramowana na urządzenie identyfikacja jest błędna. - oprogramowanie sprzętowe urządzenia nie pasuje do oprogramowania sterowania. - urządzenie uszkodzone.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny.</p>
235-0068	<p>Error message Wymienić urządzenie peryferyjne (%1)</p> <p>Cause of error Przy rozruchu stwierdzono, iż podłączony do sterowania komponent hardware nie jest kompatybilny z aktualną wersją software NC. Ten podzespół podano w informacji dodatkowej. Konieczna aktualizacja oprogramowania sprzętowego nie jest możliwa. HEIDENHAIN zaleca natychmiastową wymianę tego komponentu.</p> <p>Error correction Proszę skontaktować się z serwisem technicznym.</p>
235-0069	<p>Error message PROFINET: błąd protokołu PROFINET: błąd protokołu</p> <p>Cause of error Urządzenie końcowe PROFINET wysłało dane do sterowania, które sterowanie nie może interpretować. Możliwe, iż wykorzystywana przez urządzenie końcowe PROFINET wersja protokołu PROFINET nie jest obsługiwana przez TNC. To urządzenie PROFINET podano w informacji dodatkowej.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
235-006A	<p>Error message Błąd w komunikacji ze sterownikiem PROFINET Błąd w komunikacji ze sterownikiem PROFINET</p> <p>Cause of error W komunikacji pomiędzy sterowaniem i sterownikiem PROFINET pojawił się błąd.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
235-006B	<p>Error message Nie skonfigurowano pliku IOC Nie skonfigurowano pliku IOC</p> <p>Cause of error Nie podano nazwy pliku dla pliku IOC.</p> <p>Error correction Konfigurować nazwę pliku dla pliku IOC</p>
235-006C	<p>Error message Błąd w pliku IOC</p> <p>Cause of error Plik IOC zawiera błąd. Szczegółowe dane są zawarte w informacji dodatkowej.</p> <p>Error correction - sprawdzić i skorygować plik IOC za pomocą software IOconfig dla PC. - powiadomić serwis</p>
235-006D	<p>Error message Niedostateczne lub błędne parametry polecenia</p> <p>Cause of error Przekazano polecenie z błędnymi lub niewystarczającymi parametrami do tej części oprogramowania NC, która obsługuje komponenty sprzętowe sterowania.</p> <p>Error correction - sprawdzić parametry - powiadomić serwis</p>
235-006E	<p>Error message Plik IOC nie może zostać otwarty</p> <p>Cause of error Plik IOC nie może zostać otwarty. Nazwa pliku jest podana w informacji dodatkowej.</p> <p>Error correction Sprawdzić konfigurację nazwy pliku IOC.</p>
235-006F	<p>Error message Błąd formatu pliku IOC</p> <p>Cause of error Sterowanie nie może interpretować pliku IOC. Format pliku jest błędny lub nieznan.</p> <p>Error correction Sprawdzić plik IOC za pomocą software IOconfig dla PC</p>

Numer błędu	Opis
235-0070	<p>Error message Błędna wersja formatu pliku IOC</p> <p>Cause of error Plik IOC nie może być przetwarzany, ponieważ dostępny jest w błędnej wersji formatu. Minimalnie konieczna wersja formatu: - PROFIBUS: IOC-V2 - AS-i: IOC-V2 - HSCI: IOC-V3 - PROFINET: IOC-V4</p> <p>Error correction Sprawdzić plik IOC i udostępnić we właściwej wersji formatu</p>
235-0071	<p>Error message IOC-plik: nie skonfigurowano sterownika PROFINET</p> <p>Cause of error Sterownik PROFINET nie może być konfigurowany, ponieważ plik IOC nie zawiera danych dla tego celu.</p> <p>Error correction Skonfigurować sterownik PROFINET za pomocą software IOconfig dla PC</p>
235-0072	<p>Error message PROFINET: skonfigurowano zbyt wiele urządzeń</p> <p>Cause of error Skonfigurowano więcej urządzeń PROFINET niż jest to dopuszczalne.</p> <p>Error correction - proszę uwzględnić informacje dodatkowe - zredukować ilość konfigurowanych urządzeń</p>
235-0073	<p>Error message PROFINET: błąd projekcji</p> <p>Cause of error Konfiguracja topologii PROFINET jest błędna.</p> <p>Error correction - proszę uwzględnić informacje dodatkowe - zweryfikować plik IOC</p>
235-0074	<p>Error message PROFINET: pamięć danych procesowych niewystarczająca</p> <p>Cause of error Maksymalna ilość danych procesowych dla urządzeń PROFINET jest przekroczona.</p> <p>Error correction Zredukować liczbę urządzeń końcowych PROFINET lub podłączonych modułów.</p>

Numer błędu	Opis
235-0075	<p>Error message PROFINET: wspólna klasa RT nie jest obsługiwana</p> <p>Cause of error Urządzenie PROFINET nie może komunikować ze sterowaniem, ponieważ sterowanie i to urządzenie nie obsługują wspólnej klasy RT. Ten podzespół podano w informacji dodatkowej.</p> <p>Error correction Skonfigurować urządzenie PROFINET, które może pracować z klasą 1 RT.</p>
235-0076	<p>Error message Interfejs PROFINET nie aktywowany</p> <p>Cause of error Sterowanie nie może aktywować interfejsu PROFINET, ponieważ wystąpił błąd.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - uwzględnić dalsze komunikaty - usunąć przyczynę błędu - zamknąć sterowanie i uruchomić na nowo
235-0077	<p>Error message HSCI-błąd okablowania: sterownik podłączono do X501</p> <p>Cause of error Przynajmniej jeden blok sterowników (CC, UEC, UMC) został podłączony poprzez HSCI do X501 MC. Bloki sterowników muszą być jednakże podłączone do X500 MC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić okablowanie HSCI - podłączyć wszystkie bloki sterowników (CC, UEC, UMC) do X500 MC - jeśli problem ten w dalszym ciągu ma miejsce, należy generować plik serwisowy i powiadomić serwis techniczny
235-0078	<p>Error message HSCI-błąd okablowania: zbyt wiele urządzeń na X501</p> <p>Cause of error Podłączono zbyt wiele komponentów HSCI do portu X501 MC</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić okablowanie HSCI. - uwzględnić zalecenia Instrukcji technicznej sterowania odnośnie maksymalnej liczby komponentów HSCI. - sprawdzić konfigurację HSCI. Ewentualnie można podłączyć komponenty HSCI do portu X500 MC. - wygenerować plik serwisowy oraz powiadomić serwis techniczny.

Numer błędu	Opis
235-0079	<p>Error message Brak kontaktu do urządzenia końcowego ProfiNet</p> <p>Cause of error Komunikacja pomiędzy sterowaniem i terminalem ProfiNet jest przerwana.</p> <p>Error correction Sprawdzić komponenty hardware, plik IOC i aktywowane opcje. Dalsze informacje znajdują się w diagnozie PROFINET.</p>
235-007A	<p>Error message Błędna konfiguracja modułu w urządzeniu końcowym ProfiNet</p> <p>Cause of error Na terminalu końcowym ProfiNet konfiguracje RZECZ oraz ZAD nie pasują do siebie: - skonfigurowano moduł, ale nie podłączono do urządzenia. - skonfigurowano inny typ modułu niż podłączono do urządzenia.</p> <p>Error correction Sprawdzić komponenty hardware, plik IOC i aktywowane opcje. Dalsze informacje znajdują się w diagnozie PROFINET.</p>
235-007B	<p>Error message Nieznane urządzenie na szynie SPI (%1)</p> <p>Cause of error Software NC identyfikuje każde podłączone urządzenie na podstawie tabeli urządzeń. Tabela daje informacje, czy urządzenie jest obsługiwane przez zainstalowaną w sterowaniu wersję software. Na szynie SPI podłączono urządzenie, nie obsługiwane przez to oprogramowanie albo nie zapisane w tabeli urządzeń. Ten podzespół podano w informacji dodatkowej.</p> <p>Error correction - powiadomić serwis. - przeprowadzić aktualizację software NC, jeśli urządzenie nie jest obsługiwane przez aktualnie zainstalowaną wersję software NC. - aktualizować tabelę urządzeń. Nowe urządzenie, nie uwzględnione w tabeli urządzeń, może być sterowane ewentualnie przez zainstalowane oprogramowanie. W tym przypadku konieczna jest aktualizacja tabeli urządzeń.</p>

Numer błędu	Opis
235-007C	<p>Error message Błąd przy wczytywaniu konfiguracji maszyny</p> <p>Cause of error The file(s) of the machine configuration or machine parameters cannot be read. It is either missing or damaged.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Start control as a programming station - Check the file(s) of the machine configuration (machine parameters) and, if required, recreate or correct them - Inform your service agency
235-007D	<p>Error message Partycja PLCE jeszcze nie sformatowana</p> <p>Cause of error Zakodowana partycja PLCE nie została jeszcze sformatowana.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - uruchomić dialog konfiguracji PLCE - zapisać hasło kodowania - sformatować partycję PLCE
235-007E	<p>Error message Hasło kodowania partycji PLCE nie poprawne</p> <p>Cause of error Partycja PLCE nie może zostać dołączona, ponieważ hasło kodowania nie jest poprawne lub partycja nie została jeszcze sformatowana.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - uruchomić dialog konfiguracji PLCE. - zapisać poprawne hasło kodowania. - dołączyć partycję. <p>lub</p> <ul style="list-style-type: none"> - zapisać nowe hasło kodowania. - sformatować partycję PLCE. - dołączyć partycję.
235-007F	<p>Error message Partycja PLCE nie może zostać dołączona</p> <p>Cause of error Partycja PLCE jest wykorzystywana na razie w innym miejscu i nie może zostać dołączona.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - manualnie aktywować partycję PLCE lub - wykonać reboot sterowania

Numer błędu	Opis
235-0080	<p>Error message Brak hasła dla partycji PLCE</p> <p>Cause of error Istniejąca partycja PLCE nie może z następujących powodów zostać dołączona: - wczytywanie hasła z SIK nieudane. - brak hasła do dyspozycji.</p> <p>Error correction Proszę się upewnić, iż właściwy SIK znajduje się w MC.</p>
235-0081	<p>Error message Plik konfiguracji maszynowej (.mcg) %1 błędny</p> <p>Cause of error Plik konfiguracji maszyny zawiera błąd. Dokładniejsze wskazówki dotyczące błędu podane są w dodatkowej informacji.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis.</p>
235-0083	<p>Error message Błąd przy wczytywaniu konfiguracji maszyny (.mcg) %1</p> <p>Cause of error Plik konfiguracji maszyny (.mcg) nie może zostać wczytany. Dokładniejsze wskazówki dotyczące błędu podane są w dodatkowej informacji.</p> <p>Error correction - sprawdzić daną konfiguracji CfgPlcPath.compCfgFile. - powiadomić serwis.</p>
235-0085	<p>Error message Błąd topologii w pliku IOC</p> <p>Cause of error Nastawione w konfiguracji maszyny opcje nie są zgodne z plikiem IOC. Dokładniejsze wskazówki dotyczące błędu podane są w dodatkowej informacji.</p> <p>Error correction - sprawdzić nastawione w konfiguracji maszyny oraz wykorzystywane w pliku IOC opcje. - powiadomić serwis.</p>

Numer błędu	Opis
235-0086	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1171 427">Supervisor przejmuje kontrolę nad terminalem PROFINET</p> <p data-bbox="501 448 676 477">Cause of error</p> <p data-bbox="501 486 1171 546">Inspektor przejął kontrolę na podłączonym do sterowania urządzeniu PROFINET. Maszyna może zostać ponownie włączona dopiero, kiedy inspektor zwróci ponownie kontrolę.</p> <p data-bbox="501 620 692 649">Error correction</p> <ul data-bbox="501 658 1203 819" style="list-style-type: none">- wydać instrukcję inspektorowi, zwrócenia kontroli sterowania- pokwitować błąd- włączyć maszynę- dalsze informacje znajdują się w diagnozie PROFINET.
235-0087	<p data-bbox="501 857 676 887">Error message</p> <p data-bbox="501 896 1082 925">Software NC nie jest obsługiwana przez hardware</p> <p data-bbox="501 945 676 974">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 983 1203 1137" style="list-style-type: none">- aktualnie zainstalowana wersja software NC nie jest obsługiwana przez hardware tego sterowania.- główny procesor MC oferuje zbyt mało wydajności obliczeniowej aby obsługiwać wszystkie funkcje zainstalowanego oprogramowania. <p data-bbox="501 1151 692 1180">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1189 1203 1249" style="list-style-type: none">- sprawdzić kombinację software NC i hardware sterowania- powiadomić serwis
235-0088	<p data-bbox="501 1288 676 1317">Error message</p> <p data-bbox="501 1326 1187 1355">Niedopuszczalne przełączenie równoległe dwóch zasilaczy</p> <p data-bbox="501 1375 676 1404">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1413 1203 1603" style="list-style-type: none">- poprzez jeden adapter zostały podłączone dwa różne typy zasilaczy równoległe.- Mogą być podłączane równoległe tylko zasilacze tego samego typu.- Odpowiednie urządzenia są podane w informacjach dodatkowych. <p data-bbox="501 1617 692 1646">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1655 1059 1715" style="list-style-type: none">- podłączenie zasilaczy sprawdzić i skorygować.- powiadomić serwis.

Numer błędu	Opis
235-008A	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1067 427">Przełączenie szybkości danych HSCI niemożliwe</p> <p data-bbox="501 448 673 477">Cause of error</p> <p data-bbox="501 486 1166 611">W danej konfiguracji MP_dataRateHsci w CfgHardware zadano z góry szybkość transmisji danych HSCI 1 GBit/s. System HSCI nie może jednakże być eksploatowany z tą szybkością, ponieważ</p> <ul data-bbox="501 613 1166 707" style="list-style-type: none"> - nie podłączono urządzenia HSCI lub - przynajmniej jedno podłączone urządzenie HSCI nie jest przeznaczone dla szybkości danych 1 GBit/s. <p data-bbox="501 719 691 748">Error correction</p> <p data-bbox="501 757 1193 815">Podłączone urządzenia HSCI sprawdzić na przydatność dla szybkości danych 1 GBit/s .</p> <p data-bbox="501 817 1187 913">W danej konfiguracji MP_dataRateHsci w CfgHardware wybrać szybkość transmisji danych 100 MBit/s lub "as fast as possible".</p>
235-008B	<p data-bbox="501 952 676 981">Error message</p> <p data-bbox="501 990 1043 1019">Przełączenie szybkości danych HSCI nieudane</p> <p data-bbox="501 1039 673 1068">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1077 1166 1202">W danej konfiguracji MP_dataRateHsci w CfgHardware zadano z góry szybkość transmisji danych HSCI 1 GBit/s. System HSCI nie może jednakże zostać przełączony na szybkość transmisji danych 1 GBit/s.</p> <p data-bbox="501 1205 1198 1263">Prawdopodobnie w systemie HSCI podłączone są kable, nie odpowiednie dla tej szybkości transmisji danych.</p> <p data-bbox="501 1274 691 1303">Error correction</p> <p data-bbox="501 1312 1209 1370">Sprawdzić kable w HSCI na przydatność dla szybkości transmisji danych 1 GBit/s.</p> <p data-bbox="501 1373 1166 1442">W danych konfiguracji MP_dataRateHsci w CfgHardware wybrać szybkość transmisji 100 MBit/s.</p>
235-008C	<p data-bbox="501 1480 676 1509">Error message</p> <p data-bbox="501 1518 1062 1547">Skonfigurować szybkość danych HSCI 100 MBit</p> <p data-bbox="501 1568 673 1597">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1606 1198 1821">W danej konfiguracji MP_dataRateHsci w CfgHardware wybrano najszybszą transmisję HSCI "as fast as possible". Sterowanie stwierdziło, iż chociaż wszystkie podłączone urządzenia HSCI są odpowiednie dla szybkości transmisji 1 GBit/s, to w systemie HSCI znajduje się przynajmniej jeden kabel, który nie jest przeznaczony dla tej szybkości transmisji.</p> <p data-bbox="501 1823 1198 1881">Ze względu na taką konfigurację hardware rozruch systemu jest opóźniony.</p> <p data-bbox="501 1892 691 1921">Error correction</p> <p data-bbox="501 1930 911 1960">Aby przyspieszyć rozruch systemu:</p> <ul data-bbox="501 1962 1198 2101" style="list-style-type: none"> - w danej konfiguracji MP_dataRateHsci w CfgHardware wybrać szybkość transmisji danych 100 MBit/s lub - sprawdzić kabel HSCI na przydatność dla szybkości transmisji danych 1 GBit/s.

Numer błędu	Opis
235-008D	<p>Error message Konieczna szybkość danych HSCI nie osiągalna</p> <p>Cause of error W systemie HSCI znajduje się przynajmniej jedno urządzenie, wymagane dla szybkości transmisji danych 1 GBit/s. Ta szybkość transmisji danych nie może zostać nastawiona, ponieważ w systemie HSCI znajduje się przynajmniej jedno dalsze urządzenie, nie odpowiednie dla szybkości transmisji danych 1 GBit/s.</p> <p>Error correction Sprawdzić wszystkie urządzenia HSCI na przydatność dla szybkości transmisji danych 1 GBit/s.</p>
235-008E	<p>Error message Konieczna szybkość danych HSCI nie osiągalna.</p> <p>Cause of error W systemie HSCI znajduje się przynajmniej jedno urządzenie, wymagane dla szybkości transmisji danych 1 GBit/s. Ta szybkość transmisji danych nie może zostać nastawiona, ponieważ w systemie HSCI znajduje się przynajmniej jeden kabel, nie odpowiedni dla szybkości transmisji danych 1 GBit/s.</p> <p>Error correction Sprawdzić kable HSCI na przydatność dla szybkości transmisji danych 1 GBit/s.</p>
235-008F	<p>Error message Wymagana szybkość danych HSCI 1 GBit/s</p> <p>Cause of error W danej konfiguracji MP_dataRateHsci w CfgHardware zadano z góry szybkość transmisji danych HSCI 100 MBit/s. Jednakże przynajmniej jedno podłączone urządzenie HSCI wymaga szybkości transmisji 1 GBit/s.</p> <p>Error correction W danej konfiguracji MP_dataRateHsci w CfgHardware wybrać ustawienie 1 GBit/s lub "as fast as possible".</p>
235-0090	<p>Error message Nie oryginalne oprogramowanie sterownika HEIDENHAIN</p> <p>Cause of error Poprzez IOconfig zostało załadowane w sterowaniu oprogramowanie do eksploatacji urządzeń producentów obcych, które nie jest oryginalnym oprogramowaniem HEIDENHAIN. To oprogramowanie nie zostanie aktywowane.</p> <p>Error correction - używać tylko oryginalnego oprogramowania HEIDENHAIN. - powiadomić serwis.</p>

Numer błędu	Opis
235-0091	<p>Error message Oprogramowanie sterownika nie może być aktywowane</p> <p>Cause of error Poprzez IOconfig zostało przesłane do sterowania oprogramowanie do eksploatacji urządzeń producentów obcych. To oprogramowanie nie zostanie aktywowane z powodu błędu.</p> <p>Error correction - uwzględnić informacje dodatkowe - powiadomić serwis</p>
235-0092	<p>Error message Pamięć w hardware peryferii (%1) zbyt mała</p> <p>Cause of error Ponieważ na urządzeniu dostępne jest zbyt mało pamięci, nie może być ono eksploatowane z tym oprogramowaniem sterowania. To urządzenie podano w informacji dodatkowej.</p> <p>Error correction - wymienić urządzenie - powiadomić serwis</p>
235-0093	<p>Error message Identification requested over PROFINET</p> <p>Cause of error A participant in a PROFINET network, usually a programming device, is demanding that the control identify itself.</p> <p>Error correction</p>
235-0094	<p>Error message Błąd przy inicjalizowaniu urządzenia %2, SN: %4</p> <p>Cause of error The device %2 (ID number %3, serial number %4, path %1) could not be initialized.</p> <p>Error correction Inform your service agency</p>
235-0095	<p>Error message Excessive propagation time in HSCI system</p> <p>Cause of error Too many HSCI participants are connected to the HSCI bus, or the total length of the HSCI cables is too long.</p> <p>Error correction - Reduce the number of HSCI participants - Use shorter HSCI cables</p>

Numer błędu	Opis
235-0096	<p>Error message Błąd przy ewaluacji warunku filtrowania w pliku IOCP</p> <p>Cause of error DEFINE missing in the MCG file. Faulty filter condition in the IOCP file. The incorrectly evaluated condition is shown in the additional data. The name of the MCG file is shown in the additional data.</p> <p>Error correction - Check the MCG file and correct it if necessary - Check the filter condition in the IOCP file and correct it if necessary</p>
235-0097	<p>Error message Podwójnie zdefiniowane opcje IOC</p> <p>Cause of error IOC options are defined twice in the configuration or in the MCG file.</p> <p>Error correction Correct the configuration: remove the superfluous IOC options</p>
235-0098	<p>Error message Zdefiniowana pusta opcja IOC</p> <p>Cause of error An empty IOC option is defined in the configuration or in the MCG file.</p> <p>Error correction Correct the configuration: remove the empty IOC option</p>
235-0099	<p>Error message Projektiertes Gerät nicht im HSCI-Strang</p> <p>Cause of error Folgende projektierte Geräte sind am HSCI-Strang nicht vorhanden: Angabe: Typ (Name aus Projektierung) %1 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Gerät an der Adresse nicht angesteckt</p> <p>Error correction - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Numer błędu	Opis
235-009A	<p data-bbox="501 360 970 427">Error message Projektiertes Gerät nicht im HSCI-Strang</p> <p data-bbox="501 450 1198 898">Cause of error Mindestens ein projektiertes Gerät ist am HSCI-Strang nicht vorhanden. Aufgrund von Mehrdeutigkeiten ist es nicht möglich, die fehlenden Geräte exakt zu identifizieren. Im folgenden werden die infrage kommenden Geräte gegenüber gestellt. Projektierung [Gerätetyp (Name)]: %1 Hardware [Gerätetyp (HSCI-Adresse, Seriennummer)]: %2 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Gerät an der Adresse nicht angesteckt</p> <p data-bbox="501 909 1177 1070">Error correction - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-009B	<p data-bbox="501 1111 927 1178">Error message Niewłaściwe urządzenie na linii HSCI</p> <p data-bbox="501 1200 1198 1559">Cause of error Pod adresem HSCI %3 znajduje się inne urządzenie niż zaprojektowane: Projektowanie [typ urządzenia (nazwa)]: %1 Sprzęt [typ urządzenia (adres HSCI, numer seryjny)]: %2 Możliwe przyczyny: - niewłaściwie ustawiona opcja do konfiguracji rozszerzenia hardware - urządzenie nie podłączone pod właściwym adresem</p> <p data-bbox="501 1570 1187 1727">Error correction - sprawdź projektowanie i działające przy tym opcje - sprawdź okablowanie łańcucha HSCI W tym celu możesz używać funkcji diagnostycznych sterowania.</p>

Numer błędu	Opis
235-009C	<p>Error message Zwei Geräte am HSCI-Strang vertauscht</p> <p>Cause of error Folgende zwei Geräte im HSCI-Strang sind gegenüber der Projektierung vertauscht: Angabe: Typ (HSCI-Adresse, Seriennummer) %1 %2 Mögliche Ursache: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Falsche Verkabelung am HSCI-Strang</p> <p>Error correction - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-009D	<p>Error message Nicht projektiertes Gerät im HSCI-Strang</p> <p>Cause of error Folgende Geräte im HSCI-Strang sind nicht projektiert: Angabe: Typ (HSCI-Adresse, Seriennummer) %1 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Überzähliges Gerät angesteckt</p> <p>Error correction - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Numer błędu	Opis
235-009E	<p>Error message Nicht projektiertes Gerät im HSCI-Strang</p> <p>Cause of error Mindestens ein Gerät am HSCI-Strang ist nicht projektiert. Aufgrund von Mehrdeutigkeiten ist es nicht möglich, die überzähligen Geräte exakt zu identifizieren. Im folgenden werden die infrage kommenden Geräte gegenüber gestellt. Projektierung [Gerätetyp (Name)]: %1 Hardware [Gerätetyp (HSCI-Adresse, Seriennummer)]: %2 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Überzähliges Gerät angesteckt</p> <p>Error correction - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-009F	<p>Error message Hardware-Ausbau passt nicht zur Projektierung</p> <p>Cause of error Der Hardware-Ausbau am HSCI-Bus passt nicht zur Projektierung. Die Abweichung ist so umfangreich, dass die Steuerung keine gezielten Angaben geben kann. Projektierung [Gerätetyp (Name)]: %1 Hardware [Gerätetyp (HSCI-Adresse, Seriennummer)]: %2 Mögliche Ursachen: - Falsche IOCP-Datei geladen - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt</p> <p>Error correction - IOCP-Datei überprüfen - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Verkabelung des HSCI-Strangs prüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Numer błędu	Opis
235-00A0	<p>Error message Fehlender Umrichter an HSCI-Gerät</p> <p>Cause of error An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 sind folgende Umrichter nicht vorhanden: Angabe: Typ (Port) %1 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Umrichter nicht angeschlossen</p> <p>Error correction - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Modulausbau des Gerätes überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-00A1	<p>Error message Falsches Modul in HSCI-Gerät</p> <p>Cause of error Auf dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 entsprechen folgende Module nicht der Projektierung: Angabe: Typ (Steckplatz) Projektierung: %1 Hardware: %2 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Falsches Modul gesteckt</p> <p>Error correction - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Gestecktes Modul überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Numer błędu	Opis
235-00A2	<p>Error message Falscher Umrichter an HSCI-Gerät</p> <p>Cause of error An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 entsprechen folgende Umrichter nicht der Projektierung: Projektierung [Typ (Port)]: %1 Hardware [Typ (Port, Seriennummer)]: %2 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Falscher Umrichter angeschlossen</p> <p>Error correction - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Angeschlossenen Umrichter überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-00A3	<p>Error message Modul im falschen Steckplatz</p> <p>Cause of error An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 befinden sich folgende Module im falschen Steckplatz: Angabe: Typ (Soll-Steckplatz<->Ist-Steckplatz) %1 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Module falsch gesteckt</p> <p>Error correction - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Position des Moduls im Gerät überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Numer błędu	Opis
235-00A4	<p>Error message Umrichter am falschen Port</p> <p>Cause of error An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 befinden sich folgende Umrichter am falschen Port: Angabe: Typ (Soll-Port<->Ist-Port) %1 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Umrichter falsch angeschlossen</p> <p>Error correction - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Anschluss des Umrichters überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-00A5	<p>Error message Zwei Module vertauscht</p> <p>Cause of error Auf dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 sind gegenüber der Projektierung zwei Module vertauscht: Angabe: Typ (Soll-Steckplatz<->Ist-Steckplatz) %1 %2 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Module falsch gesteckt</p> <p>Error correction - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Position der Module überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Numer błędu	Opis
235-00A6	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 810 427">Zwei Umrichter vertauscht</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <p data-bbox="501 488 1198 577">An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 sind gegenüber der Projektierung zwei Umrichter vertauscht:</p> <p data-bbox="501 586 890 616">Angabe: Typ (Soll-Port<->Ist-Port)</p> <p data-bbox="501 624 533 654">%1</p> <p data-bbox="501 663 533 692">%2</p> <p data-bbox="501 701 730 730">Mögliche Ursachen:</p> <ul data-bbox="501 716 1158 804" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 716 1158 770">- Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt<li data-bbox="501 779 890 804">- Umrichter falsch angeschlossen <p data-bbox="501 813 692 842">Error correction</p> <ul data-bbox="501 851 1166 913" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 851 1166 880">- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen<li data-bbox="501 889 938 913">- Anschluss der Umrichter überprüfen <p data-bbox="501 922 1177 976">Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-00A7	<p data-bbox="501 1016 676 1046">Error message</p> <p data-bbox="501 1055 900 1084">Überzähliges Modul in HSCI-Gerät</p> <p data-bbox="501 1106 676 1135">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1144 1198 1198">Auf dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 befinden sich folgende nicht projektierte Module:</p> <p data-bbox="501 1207 794 1236">Angabe: Typ (Steckplatz)</p> <p data-bbox="501 1245 533 1274">%1</p> <p data-bbox="501 1283 730 1312">Mögliche Ursachen:</p> <ul data-bbox="501 1299 1158 1395" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 1299 1158 1352">- Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt<li data-bbox="501 1361 855 1395">- Überzähliges Modul gesteckt <p data-bbox="501 1404 692 1433">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1442 1166 1505" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 1442 1166 1471">- Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen<li data-bbox="501 1480 954 1505">- Modulausbau des Gerätes überprüfen <p data-bbox="501 1514 1177 1570">Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Numer błędu	Opis
235-00A8	<p data-bbox="501 360 943 427">Error message Überzähliger Umrichter an HSCI-Gerät</p> <p data-bbox="501 450 1198 741">Cause of error An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 befinden sich folgende nicht projektierte Umrichter: Angabe: Typ (Port, Seriennummer) %1 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Überzähliger Umrichter angeschlossen</p> <p data-bbox="501 752 1198 913">Error correction - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Angeschlossene Umrichter überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-00A9	<p data-bbox="501 954 1002 1021">Error message Modulausbau passt nicht zur Projektierung</p> <p data-bbox="501 1043 1198 1491">Cause of error An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 passen die gesteckten Module nicht zur Projektierung. Die Abweichung ist so umfangreich, dass die Steuerung keine gezielten Angaben geben kann. Angabe: Typ (Steckplatz) Projektierung: %1 Hardware: %2 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Falsche Module gesteckt</p> <p data-bbox="501 1503 1198 1664">Error correction - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Modulausbau überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Numer błędu	Opis
235-00AA	<p>Error message Angeschlossene Umrichter passen nicht zur Projektierung</p> <p>Cause of error An dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 passen die angeschlossenen Umrichter nicht zur Projektierung. Die Abweichung ist so umfangreich, dass die Steuerung keine gezielten Angaben geben kann. Projektierung [Typ (Port)]: %1 Hardware [Typ (Port, Seriennummer)]: %2 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Falsche Umrichter angeschlossen</p> <p>Error correction - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Angeschlossene Umrichter überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-00AC	<p>Error message Fehlendes Modul in HSCI-Gerät</p> <p>Cause of error Auf dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 ist gegenüber der Projektierung mindestens ein Modul nicht vorhanden. Aufgrund von Mehrdeutigkeiten ist es nicht möglich, die fehlenden Module exakt zu identifizieren. Im folgenden werden die infrage kommenden Geräte gegenüber gestellt. Angabe: Typ (Steckplatz) Projektierung: %1 Hardware: %2 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Modul nicht gesteckt - Modul im falschen Steckplatz</p> <p>Error correction - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Modulausbau des Gerätes überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Numer błędu	Opis
235-00AD	<p>Error message Fehlender Umrichter an HSCI-Gerät</p> <p>Cause of error Auf dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 ist gegenüber der Projektierung mindestens ein Umrichter nicht vorhanden. Aufgrund von Mehrdeutigkeiten ist es nicht möglich, die fehlenden Umrichter exakt zu identifizieren. Im folgenden werden die infrage kommenden Geräte gegenüber gestellt. Projektierung [Typ (Port)]: %1 Hardware [Typ (Port, Seriennummer)]: %2 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Umrichter nicht angeschlossen - Umrichter am falschen Port angeschlossen</p> <p>Error correction - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Modulausbau des Gerätes überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
235-00AE	<p>Error message Überzähliges Modul in HSCI-Gerät</p> <p>Cause of error Auf dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 befindet sich mindestens ein nicht projektiertes Modul. Aufgrund von Mehrdeutigkeiten ist es nicht möglich, die überzähligen Module exakt zu identifizieren. Im folgenden werden die infrage kommenden Geräte gegenüber gestellt. Angabe: Typ (Steckplatz) Projektierung: %1 Hardware: %2 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Überzähliges Modul gesteckt - Modul im falschen Steckplatz</p> <p>Error correction - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Modulausbau des Gerätes überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>

Numer błędu	Opis
235-00AF	<p>Error message Überzähliger Umrichter an HSCI-Gerät</p> <p>Cause of error Auf dem Gerät %4 mit der Seriennummer %5 an HSCI-Adresse %3 befindet sich mindestens ein nicht projektierter Umrichter. Aufgrund von Mehrdeutigkeiten ist es nicht möglich, die überzähligen Umrichter exakt zu identifizieren. Im folgenden werden die infrage kommenden Geräte gegenüber gestellt. Projektierung [Typ (Port)]: %1 Hardware [Typ (Port, Seriennummer)]: %2 Mögliche Ursachen: - Option zur Konfiguration des Hardware-Ausbaus falsch gesetzt - Überzähliger Umrichter angeschlossen - Umrichter am falschen Port angeschlossen</p> <p>Error correction - Projektierung und die dabei wirksamen Optionen prüfen - Angeschlossene Umrichter überprüfen Hierzu können Sie die Diagnose-Funktionen der Steuerung nutzen.</p>
236-A001	<p>Error message Polecenie nie może zostać wykonane</p> <p>Cause of error Moduł oprogramowania ProfiNet nie może wykonać polecenia. Możliwe przyczyny: - adresowany terminal ProfiNet znajduje się w stanie, uniemożliwiającym wykonanie polecenia. - adresowany terminal ProfiNet nie istnieje lub nie jest dostępny. - kod polecenia nie jest znany</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
236-A002	<p>Error message Błąd przy wczytywaniu danych konfiguracyjnych ProfiNet</p> <p>Cause of error Moduł oprogramowania ProfiNet nie może odczytać swoich danych konfiguracji.</p> <p>Error correction Sprawdzić dane konfiguracji, na nowo uruchomić sterowanie.</p>

Numer błędu	Opis
236-A003	<p>Error message Inicjalizacja interfejsu ProfiNet nie udana</p> <p>Cause of error Podczas inicjalizowania interfejsu ProfiNet pojawił się błąd. Możliwe przyczyny: - TNC nie może uruchomić interfejsu ProfiNet. - Oprogramowanie sprzętowe interfejsu ProfiNet nie pasuje do oprogramowania sterowania. - dane konfiguracji dla interfejsu ProfiNet są błędne.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny.</p>
236-A004	<p>Error message Przełączenie trybu pracy interfejsu ProfiNet nie udane</p> <p>Cause of error Przełączanie interfejsu ProfiNet między trybami pracy asynchronicznym i cyklicznym było nieudane. Możliwe przyczyny: wewnętrzny błąd na interfejsie ProfiNet</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
236-A005	<p>Error message ProfiNet: przypisanie napędów błędnie skonfigurowane</p> <p>Cause of error Przyporządkowanie napędów podłączonych poprzez ProfiNet do zarządzanych przez TNC osi jest sprzeczne. Dane konfiguracji w System/ProfiNet/ParametrSets są niekompletne.</p> <p>Error correction Sprawdzić konfigurację</p>
236-A006	<p>Error message ProfiNet: błąd przy przypisaniu napędów</p> <p>Cause of error TNC nie może przypisać osi żadnego podłączonego poprzez ProfiNet napędu. Możliwe przyczyny: - dane konfiguracji w ProfiNet/ParametrSets są błędne. - w jednym z napędów wystąpiła usterka.</p> <p>Error correction Usunąć przyczynę błędu, pokwitować błąd</p>

Numer błędu	Opis
236-A007	<p>Error message Błąd sygnalizatora na interfejsie ProfiNet</p> <p>Cause of error Interfejs ProfiNet nie reaguje na sygnały MC. Możliwe przyczyny: Interfejs ProfiNet ma defekt</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
236-A101	<p>Error message Brak kontaktu do urządzenia końcowego ProfiNet %1</p> <p>Cause of error Terminal ProfiNet nie reaguje. Możliwe przyczyny: - błędne projektowanie - skonfigurowano sprzeczną nazwę terminalu ProfiNet - połączenie pomiędzy TNC i terminalem ProfiNet jest przerwane - w jednym z terminali ProfiNet wystąpiła usterka</p> <p>Error correction Sprawdzić topologię i projektowanie ProfiNet, pokwitować błąd</p>
236-A102	<p>Error message Błąd przy dostępie do urządzenia końcowego ProfiNet %1</p> <p>Cause of error TNC nie może inicjalizować terminalu ProfiNet.</p> <p>Error correction Pokwitować błąd</p>
236-A103	<p>Error message Stracony kontakt do urządzenia końcowego ProfiNet %1</p> <p>Cause of error Komunikacja pomiędzy TNC i terminalem ProfiNet jest przerwana. Możliwe przyczyny: - terminal został odłączony od sterowania. - w terminalu wystąpiła usterka</p> <p>Error correction Sprawdzić terminal ProfiNet, pokwitować błąd</p>

Numer błędu	Opis
236-A104	<p>Error message Błąd przy dostępie do urządzenia końcowego ProfiNet %1</p> <p>Cause of error Podczas inicjalizowania terminalu ProfiNet pojawił się błąd. TNC nie może znaleźć danych konfiguracji do złącza w terminalu lub dane te są błędne.</p> <p>Error correction Sprawdzić dane konfiguracji w System/ProfiNet/Slots, pokwitować błąd</p>
236-A121	<p>Error message Błąd przy dostępie do urządzenia końcowego ProfiNet %1</p> <p>Cause of error Podczas inicjalizowania terminalu ProfiNet pojawił się błąd. TNC nie ma dostępu do danych konfiguracji terminalu ProfiNet.</p> <p>Error correction Sprawdzić konfigurację, pokwitować błąd</p>
236-A122	<p>Error message Błąd przy dostępie do urządzenia końcowego ProfiNet %1</p> <p>Cause of error Podczas inicjalizowania terminalu ProfiNet pojawił się błąd. Terminal ProfiNet nie obsługuje pasującej do TNC wersji profilu ProfiDrive.</p> <p>Error correction Sprawdzić konfigurację, pokwitować błąd</p>
236-A123	<p>Error message Błąd przy dostępie do urządzenia końcowego ProfiNet %1</p> <p>Cause of error Podczas inicjalizowania terminalu ProfiNet pojawił się błąd. W terminalu ProfiNet jest zameldowanych więcej obiektów napędu dla cyklicznej wymian danych z TNC niż w interfejsie ProfiNet.</p> <p>Error correction Sprawdzić projektowanie ProfiNet, pokwitować błąd</p>
236-A201	<p>Error message ProfiNet: błąd przy inicjalizowaniu napędu %1</p> <p>Cause of error TNC nie może inicjalizować napędu. Brak danych konfiguracji do tego napędu lub są one błędne.</p> <p>Error correction Sprawdzić dane konfiguracji i System/ProfiNet/Slots a także projektowanie telegramu, pokwitować błąd</p>

Numer błędu	Opis
236-A202	<p>Error message ProfiNet: błąd przy inicjalizowaniu napędu %1</p> <p>Cause of error TNC nie może inicjalizować napędu. Możliwe przyczyny: - TNC nie ma dostępu do danych konfiguracji napędu. - typ napędu nie jest obsługiwany przez TNC lub został błędnie skonfigurowany na TNC. - skonfigurowano na TNC i dla napędu różne typy telegramów dla cyklicznej wymiany danych. - TNC nie ma dostępu do pamięci buforowej dla komunikatów o usterkach. - TNC nie ma dostępu do pamięci buforowej dla ostrzeżeń.</p> <p>Error correction Sprawdzić projektowanie, pokwitować błąd</p>
236-A203	<p>Error message ProfiNet: napęd %1 nie reaguje</p> <p>Cause of error Napęd nie reaguje na sygnały sterowania TNC. W napędzie wystąpiła usterka.</p> <p>Error correction Usunąć przyczynę, pokwitować błąd</p>
236-A204	<p>Error message ProfiNet: napęd %1 nie wysyła żadnych sygnałów</p> <p>Cause of error Napęd nie reaguje. Możliwe przyczyny: - połączenie pomiędzy TNC i napędem zostało przerwane. - w napędzie wystąpiła usterka.</p> <p>Error correction Usunąć przyczynę, pokwitować błąd</p>
236-A211	<p>Error message ProfiNet: napęd %1 melduje uszkodzenie</p> <p>Cause of error Napęd melduje usterkę. Dla szczegółowych informacji o rodzaju usterki prześledzić dalsze komunikaty.</p> <p>Error correction Usunąć przyczynę, pokwitować błąd</p>

Numer błędu	Opis
236-A212	<p>Error message ProfiNet: napęd %1 melduje kod błędu %2</p> <p>Cause of error Napęd melduje usterkę.</p> <p>Error correction Usunąć przyczynę błędu, pokwitować meldunek.</p>
236-A213	<p>Error message ProfiNet: napęd %1 melduje kod ostrzeżenia %2</p> <p>Cause of error Napęd wysyła ostrzeżenie.</p> <p>Error correction Usunąć przyczynę, pokwitować meldunek.</p>
236-A221	<p>Error message ProfiNet: napęd %1 nie może zostać włączony</p> <p>Cause of error TNC nie może włączyć napędu. Możliwe przyczyny: W napędzie wystąpiła usterka.</p> <p>Error correction Usunąć przyczynę, pokwitować błąd, powtórzyć włączenie.</p>
236-A222	<p>Error message Błąd przy przełączeniu bloku parametrów na napęd %1</p> <p>Cause of error Podczas przełączenia bloku parametrów w napędzie pojawił się błąd. Możliwe przyczyny: W napędzie wystąpiła usterka.</p> <p>Error correction Usunąć przyczynę, pokwitować błąd, powtórzyć włączenie.</p>
236-A301	<p>Error message Błąd przy referencjonowaniu osi %2</p> <p>Cause of error TNC nie może referencjować osi. Możliwe przyczyny: W napędzie wystąpiła usterka.</p> <p>Error correction Usunąć przyczynę, pokwitować błąd.</p>

Numer błędu	Opis
236-A302	<p>Error message Próbkowanie nieudane: oś %2</p> <p>Cause of error Podczas operacji próbkowania wystąpił błąd. Możliwe przyczyny: W napędzie wystąpiła usterka.</p> <p>Error correction Usunąć przyczynę, pokwitować błąd.</p>
236-A401	<p>Error message Błędny czujnik silnika (napęd/czujnik: %1)</p> <p>Cause of error Czujnik napędu melduje błąd. Kod błędu do pojawiającego się błędu zostaje wydawany w dodatkowej informacji.</p> <p>Error correction Usunąć przyczynę, pokwitować błąd.</p>
236-A402	<p>Error message Czujnik silnika (napęd/czujnik: %1) nie reaguje</p> <p>Cause of error Czujnik nie reaguje na sygnały sterowania TNC. Możliwe przyczyny: - połączenie pomiędzy TNC i napędem zostało przerwane. - w sterowniku napędu wystąpiła usterka.</p> <p>Error correction Usunąć przyczynę, pokwitować błąd.</p>
236-A403	<p>Error message Transfer danych poprzez PROFINET przerwany</p> <p>Cause of error Sterownik PROFINET nie zakończył w odpowiednim czasie transferu danych procesu.</p> <p>Error correction Powiedomić serwis</p>
237-10001	<p>Error message 10001 CC%2 alarm dla testu software</p> <p>Cause of error - w automatycznym teście software został aktywowany alarm</p> <p>Error correction - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
237-10003	<p>Error message</p> <p>10003 CC%2 błąd systemu zarządzanie pamięcią błędów %4 %5</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - sterowanie nie zostało poprawnie zamknięte - problem ze sprzętem <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - wyłączyć sterowanie i następnie ponownie włączyć - powiadomić serwis
237-10004	<p>Error message</p> <p>10004 CC%2 aktywny napęd podczas wyłączenia</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - jeden z napędów znajdował się w sterowaniu podczas operacji wyłączenia - napęd został włączony podczas operacji wyłączenia <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić program PLC - powiadomić serwis
237-10005	<p>Error message</p> <p>10005 Wyłączenie napędu kod błędu: %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - wyłączenie z powodu zewnętrznego sygnału AWARYJNY STOP - kod błędu: <ul style="list-style-type: none"> 1 = sygnał -ES.A (AWARYJNY STOP wejście na PL, MB) 2 = sygnał -ES.A.HW (AWARYJNY STOP wejście kółka ręcznego) 3 = sygnał -ES.B (AWARYJNY STOP wejście na PL, MB) 4 = sygnał -ES.B.HW (AWARYJNY STOP wejście kółka ręcznego) dalsze kody błędów: wewnętrzne oznaczenia <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić dodatkowe informacje z komunikatu alarmowego 0x10005 - sprawdzić położenie wyłącznika AWARYJNY STOP - powiadomić serwis
237-10006	<p>Error message</p> <p>10006 CC%2 SPLC-LZS zmiana statusu dotychczas=%4, nowa=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
237-10007	<p>Error message 10007 CC%2 stan śledzić AxGrp=%4, CC=%5, MC=%6, przyczyna=%7</p> <p>Cause of error -</p> <p>Error correction -</p>
237-10008	<p>Error message 10008 Format danych polecenia ASCII błędny, kod alarmu %4</p> <p>Cause of error - Sterownik CC stwierdził błąd składniowy w przesłanym ASCII rozkazie. - to błędne polecenie zostało albo wysłane przez narzędzie włączania do eksploatacji TNCopt albo - składnia pliku kompensacji w parametrze maszynowym compTorqueRipple jest błędna. W pliku kompensacyjnym znajdują się wyniki przeprowadzanych kompensacji poprzez TNCopt.</p> <p>Error correction - jeśli używano TNCopt, to należy odpowiedni pomiar powtórzyć również z TNCopt - monitorowanie składni dla poleceń ASCII z MiscCtrlFunctions bit 7 = 1 dezaktywować - dezaktywować plik kompensacji w parametrze compTorqueRipple - powiadomić serwis</p>
237-10009	<p>Error message 10009 CC%2 stan śledzić genSafe Id=%4, timer=%5, %6, %7</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-1000A	<p>Error message 1000A CC%2 SS2 zlecenie IO-device DeviceVariant=%4, Count=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-1000B	<p>Error message 1000B CC%2 S-status bit wymusić - bit=%4, tryb=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
237-1000C	<p>Error message</p> <p>1000C CC%2 grupa osi: stop=%4 przyczyna=%5 grupa osi=%6 stan=%7</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-1000E	<p>Error message</p> <p>1000E CC%2 dostęp do pliku akcja=%4, %5, %6</p> <p>Cause of error</p> <p>Błąd przy dostępie do danych Dodatkowa informacja 0: akcja 2: otwórz 4: zapisz 5: czytaj 6: usuń 7: zmień nazwę 8: folder 103: zamknij 250: ASYNC-interfejs nie został zwolniony 251: oczekiwanie na ASYNC acknowledge przez MC 252: MC nie wysłał hcFILE_IO (acknowledge) 253: MC nie wysłał ASYNC-telegramu 300: niedozwolone z interrupt 301: nagłówek pliku skorumpowany Dodatkowa info 1,2: MC-komunikat o błędach</p> <p>Error correction</p> <p>- powiadomić serwis</p>
237-1000F	<p>Error message</p> <p>1000F Alarm nie wygaszony, powtórne wyjście alarmu</p>

Numer błędu	Opis
237-10010	<p>Error message 10010 CC%2 ACC parametr ID=%4 Info1=%5</p> <p>Cause of error Plik parametrów ACC zawiera błąd: - plik został utworzony z błędną wersją TNCopt - plik zawiera niewłaściwe dane parametrów</p> <p>Error correction ID=1 brak opcji - utworzyć nowy plik parametrów ACC przez TNCopt ID=2 niewłaściwe dane osi - sprawdzić wersję software - powiadomić serwis ID=10 wykorzystanie hardware możliwe tylko z ograniczoną liczbą osi ID=300 brak wysterowania przyśpieszenia (MP2600) ID=301 brak bezwładności silnika w tabeli silnika ID=302 brak konstanty dla obliczenia momentu obrotowego w tabeli silnika</p>
237-10010	<p>Error message 10010 CC%2 ACC parametr ID=%4 Info1=%5</p> <p>Cause of error Plik parametrów ACC zawiera błąd: - plik został utworzony z błędną wersją TNCopt - plik zawiera niewłaściwe dane parametrów</p> <p>Error correction - utworzyć nowy plik parametrów ACC przez TNCopt - sprawdzić wersję software ID=1 brak opcji ID=2 niewłaściwe dane osi ID=10 wykorzystanie hardware możliwe tylko z ograniczoną liczbą osi ID=300 brak wysterowania przyśpieszenia (MP2600) ID=301 brak bezwładności silnika w tabeli silnika ID=302 brak konstanty dla obliczenia momentu obrotowego w tabeli silnika - powiadomić serwis</p>
237-10011	<p>Error message 10011 Syntaktyka w %4 w wierszu %5 w kolumnie %6</p> <p>Cause of error - błąd syntaktyki w wyświetlonym pliku - funkcja nie jest obsługiwana w wyświetlonym pliku przy danej wersji software</p> <p>Error correction - sprawdzić syntaktykę w wyświetlonym pliku - wyświetlony plik na nowo generować przez TNCopt - funkcję dezaktywować przez odpowiednie parametry maszynowe - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
237-10013	<p>Error message 10013 Zapis NOD w %4 w wierszu %5 błędny</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - błąd syntaktyki w wyświetlonym pliku - funkcja nie jest obsługiwana w wyświetlonym pliku w tej wersji software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - maksymalna liczba punktów węzłowych została przekroczona - liczbę punktów węzłowych (NOD) zredukować - używać TNCopt dla nowego generowania wyświetlanego pliku - używać parametrów maszyny dla dezaktywowania funkcji - powiadomić serwis
237-10014	<p>Error message 10014 Nieważna oś w %4 w wierszu %5 (SAX)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - błąd syntaktyki w wyświetlonym pliku - sprzężenie osi niedopuszczalne lub niemożliwe <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprzężenie osi (SAX) niemożliwe, ponieważ oś jest na innym boardzie - sprzężenie osi (SAX) niemożliwe, ponieważ oś deselekcjonowana - używać parametrów maszyny dla dezaktywowania funkcji - używać TNCopt dla nowego generowania wyświetlanego pliku - powiadomić serwis
237-10015	<p>Error message 10015 Błąd punktów kompensacji w %4 w wierszu %5</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - błąd syntaktyki w wyświetlonym pliku - punkt kompensacyjny (NODE) nie zdefiniowany <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - zdefiniowano zbyt mało punktów kompensacyjnych (NODx) w wyświetlonym pliku - wyświetlony plik na nowo generować przez TNCopt - funkcję dezaktywować przez odpowiednie parametry maszynowe - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
237-10016	<p>Error message 10016 Maks. liczba bloków w %4 przekroczone</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- błąd syntaktyki w wyświetlonym pliku- maksymalna liczba bloków interpolacji przekroczone <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- maksymalna liczba bloków interpolacji przekroczone- zredukować liczbę bloków interpolacji- wyświetlony plik na nowo generować przez TNCopt- powiadomić serwis
237-10017	<p>Error message 10017 Performance sterownika zbyt niska</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- wydajność obliczeniowa jednostki sterownika jest zbyt niska dla wybranej funkcji- skonfigurowano zbyt wiele osi dla jednostki sterownika <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- dezaktywowanie rozszerzonych kompensacji- sprawdzić wydajność stosowanej jednostki sterownika- powiadomić serwis
237-10018	<p>Error message 10018 Punkty kompensacji błędne w %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- błąd syntaktyki w wyświetlonym pliku- punkty kompensacji błędnie zdefiniowane <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- punkty kompensacji (NODx) w wyświetlonym pliku błędne- punkty kompensacji (NODx) muszą być w rosnącej kolejności- wyświetlony plik na nowo generować przez TNCopt- powiadomić serwis
237-10019	<p>Error message 10019 Błąd w %4 w wierszu %5</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- błąd syntaktyki w wyświetlonym pliku- sygnał (SIGx) w wyświetlonym wierszu błędny <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sygnał (SIGx) nie jest możliwy, ponieważ indeks nieznan- funkcję dezaktywować przez odpowiednie parametry maszynowe- wyświetlony plik na nowo generować przez TNCopt- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
237-1001A	Error message 1001A Plik %4 nie dostępny Cause of error Wyświetlony plik nie może zostać otwarty Error correction - wyświetlony plik na nowo generować przez TNCopt - odpowiednią funkcję dezaktywować przez parametry maszynowe - powiadomić serwis
237-1001B	Error message 1001B CC (log): faulty memory area Cause of error Error correction
237-1001C	Error message 1001C %4 Cause of error Brak tekstu pomocy Error correction
237-1001D	Error message 1001D %4 Cause of error Brak tekstu pomocy Error correction
237-1001E	Error message 1001E %4 Cause of error Brak tekstu pomocy Error correction
237-1001F	Error message 1001F Tworzenie kondensatu na module zasilania Cause of error - temperatura w szafie sterowniczej zbyt niska - pojawienie się kondensatu na module zasilającym Error correction - sprawdzić temperaturę szafy sterowniczej - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
237-10020	<p>Error message 10020 Usterka bloku sterownika: CC%2</p> <p>Cause of error - podana jednostka sterownika CC jest uszkodzona i musi zostać wymieniona.</p> <p>Error correction - wymienić jednostkę sterownika CC - powiadomić serwis</p>
237-10021	<p>Error message 10021 CC%2 dostęp do pliku akcja=%4, %5, %6</p> <p>Cause of error Ostrzeżenie odnośnie dostępu do pliku Dodatkowa informacja 2: otwarcie pliku nie nastąpiło Informacja dodatkowa 1,2: komunikat o błędach MC informacja dodatkowa[2] = 11: EAGAIN</p> <p>Error correction</p>
237-10022	<p>Error message 10022 CC %2 oś %1: pomiar niepoprawnie zakończony.</p> <p>Cause of error - Wewnętrzny błąd oprogramowania</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
237-10023	<p>Error message 10023 CC%2: X%6 natęż.sygnału LWL mniej.limit ostrz. %1 (wart. = -%4dB)</p> <p>Cause of error - natężenie sygnału połączenia LWL (LWL = światłowód do przetwornicy UM UM) spadło poniżej zdefiniowanego progu ostrzegania</p> <p>Error correction - skontrolować połączenia LWL: - świeci się zielone LED? - przewód światłowodowy wstawiony do maksimum? - krawędź skrawania czysta? - uwzględnić promień zagięcia - wymienić światłowód</p>

Numer błędu	Opis
237-10024	<p>Error message</p> <p>10024 CC%2: X%6 natęż.sygnału LWL mniej.wart.min. %1 (wart. = -%4dB)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - natężenie sygnału połączenia LWL (LWL = światłowód do przetwornicy UM UM) spadło poniżej dopuszczalnej wartości minimalnej <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - skontrolować połączenia LWL: - świeci się zielone LED? - przewód światłowodowy wstawiony do maksimum? - krawędź skrawania czysta? - uwzględnić promień zagięcia - wymienić światłowód
237-10025	<p>Error message</p> <p>10025 CC-FSuC melduje błąd %1</p> <p>Cause of error</p> <p>FSuC (Functional Safety Microcontroller) na CC melduje błąd. W celu uzyskania dalszych informacji uwzględnić następane meldunki alarmowe (239-xxx)!</p> <p>Error correction</p>
237-10026	<p>Error message</p> <p>10026 CC%2: UEC prąd DC-link zbyt wysoki (I-nom: %4, I-rzecz: %5)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Excessive DC-link current of the UEC - Machine is overloaded while machining the workpiece <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Continue working, but with less power (reduce the feed rate, replace a blunt tool, etc.) - Reduce the power being consumed simultaneously by all drives - Reduce or limit the spindle power - Reduce the spindle acceleration - Ensure that the spindle and axes accelerate at different times - Reduce the cutting depths

Numer błędu	Opis
237-10027	<p>Error message</p> <p>10027 CC%2: UEC-napięcie DC-link zbyt wysokie (U-max: %4, U-rzecz: %5)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- DC-link voltage of the UEC is too high <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Check the braking resistor of the UEC and exchange it if necessary- Check the wiring of the braking resistor- Check the line fuses- For operation with an optional RM regenerative module:- Check the regenerative module and exchange it if necessary- Check the wiring of the regenerative module (power grid side and DC link)- Replace the UEC if necessary
237-10028	<p>Error message</p> <p>10028 CC%2: UEC-napięcie DC-link zbyt niskie (U-min: %4, U-rzecz: %5)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- DC-link voltage of the UEC is too low <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Check the wiring of the UEC- Check the 3-phase voltage supply of the UEC- Check the line fuses- Monitor for sporadic power failures
237-10029	<p>Error message</p> <p>10029 CC%2: UEC-napięcie DC-link za wys. z RM (U-max: %4, U-rzecz: %5)</p> <p>Cause of error</p> <p>The DC-link voltage is too high despite the use of an RM regenerative module.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- For operation with an optional RM regenerative module:- Check the regenerative module and exchange it if necessary- Check the wiring of the regenerative module (power grid side and DC link)- Check the line fuse- For operation without an RM regenerative module:- Deactivate the machine parameter uecRecoveryModule

Numer błędu	Opis
237-1002A	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1075 427">1002A CC%2: zbyt wiele UM podłączonych do CC</p> <p data-bbox="501 445 676 474">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 483 1161 611" style="list-style-type: none"> - do podanego sterownika CC podłączono zbyt wiele przetwornic UM. - na jeden CC jest dozwolonych tylko tak wiele UM (złącz silnika), jak wiele osi jest możliwych na CC. <p data-bbox="501 620 692 649">Error correction</p> <ul data-bbox="501 658 1182 824" style="list-style-type: none"> - przetwornice UM rozdzielić na dalsze sterowniki CC bądź dopasować konfigurację - usunąć nieużywane przetwornice UM (albo używaj modułów 1-osiowych zamiast 2-osiowych) - poinformować serwis
237-1002B	<p data-bbox="501 857 676 887">Error message</p> <p data-bbox="501 893 1059 922">1002B CC%2: niespójna konfiguracja sprzętowa</p> <p data-bbox="501 940 676 969">Cause of error</p> <p data-bbox="501 978 1195 1075">Correct operation of the CC controller unit is not possible. A fundamental step during hardware identification of the CC revealed an inconsistent/damaged configuration.</p> <p data-bbox="501 1084 1075 1113">There are two ways for such a possibility to arise:</p> <ol data-bbox="501 1122 1195 1267" style="list-style-type: none"> 1. Problems in the voltage supply to the CC, such as electrical contact problems, electromagnetic interference, or phenomena in the power-up sequence of the power source. 2. A hardware defect within the CC, possibly caused by problems in the voltage supply <p data-bbox="501 1276 692 1305">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1314 1171 1494" style="list-style-type: none"> - Check the voltage supply, especially ribbon cables of the CC and the redundant 5V supply over X74 - Check for bent pins in the X69 box headers - Exchange the affected CC - Inform your service agency

Numer błędu	Opis
237-1002C	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1007 427">1002C CC%2: missing HFL LP transmission</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <p data-bbox="501 488 695 517">Possible causes:</p> <p data-bbox="501 526 1090 555">Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul data-bbox="501 564 1098 707" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 564 810 593">- of the 24V supply voltage<li data-bbox="501 602 762 631">- of the DC-link voltage<li data-bbox="501 640 746 669">- in the motor cabling<li data-bbox="501 678 746 707">- in the brake cabling<li data-bbox="501 716 1098 745">- Contamination or poor optical coupling of the HFL <p data-bbox="501 768 692 797">Error correction</p> <ul data-bbox="501 806 1206 1010" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 806 1206 835">- No immediate corrective action is necessary, since no error situation has occurred yet<li data-bbox="501 844 951 873">- Recommended preventive measures:<li data-bbox="501 882 1129 911">- Check the machine for correct shield connection and grounding<li data-bbox="501 920 1034 949">- Check the power cables for correct clamping<li data-bbox="501 958 1182 1010">- Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination
237-1002D	<p data-bbox="501 1048 676 1077">Error message</p> <p data-bbox="501 1086 1187 1115">1002D CC%2 %1: notable HFL transmission; error code: %4</p> <p data-bbox="501 1137 676 1167">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1176 695 1205">Possible causes:</p> <p data-bbox="501 1214 1090 1243">Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul data-bbox="501 1252 1098 1395" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 1252 810 1281">- of the 24V supply voltage<li data-bbox="501 1290 762 1319">- of the DC-link voltage<li data-bbox="501 1328 746 1357">- in the motor cabling<li data-bbox="501 1366 746 1395">- in the brake cabling<li data-bbox="501 1404 1098 1433">- Contamination or poor optical coupling of the HFL <p data-bbox="501 1456 692 1485">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1494 1206 1697" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 1494 1206 1523">- No immediate corrective action is necessary, since no error situation has occurred yet<li data-bbox="501 1532 951 1561">- Recommended preventive measures:<li data-bbox="501 1570 1129 1599">- Check the machine for correct shield connection and grounding<li data-bbox="501 1608 1034 1637">- Check the power cables for correct clamping<li data-bbox="501 1646 1182 1697">- Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination

Numer błędu	Opis
237-1002E	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1209 456">1002E CC%2 %1: notable HFL transmission (ext.); error code: %4</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 699 546">Possible causes:</p> <p data-bbox="501 555 1091 584">Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul data-bbox="501 593 1091 741" style="list-style-type: none"> - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL <p data-bbox="501 750 692 779">Error correction</p> <ul data-bbox="501 788 1209 1039" style="list-style-type: none"> - No immediate corrective action is necessary, since no error situation has occurred yet - Recommended preventive measures: - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination
237-1002F	<p data-bbox="501 1077 676 1106">Error message</p> <p data-bbox="501 1115 1161 1144">1002F CC%2 %1: faulty HFL transmission; error code: %4</p> <p data-bbox="501 1167 676 1196">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1205 699 1234">Possible causes:</p> <p data-bbox="501 1243 1091 1272">Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul data-bbox="501 1281 1091 1429" style="list-style-type: none"> - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL <p data-bbox="501 1438 692 1467">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1476 1182 1727" style="list-style-type: none"> - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination - Exchange the UM3 - Exchange the CC3 - Inform your service agency

Numer błędu	Opis
237-10030	<p>Error message</p> <p>10030 CC%2 %1: faulty HFL transmission (ext.); error code: %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Possible causes: Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul style="list-style-type: none"> - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination - Exchange the UM3 - Exchange the CC3 - Inform your service agency
237-10031	<p>Error message</p> <p>10031 CC%2 naruszenie interfejsu polecenie MC %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Wewnętrzny błąd systemowy - przy podanym poleceniu nie dotrzymano warunków definicji interfejsu.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - jeśli dostępna, wykonać aktualizację oprogramowania - poinformować serwis
237-10032	<p>Error message</p> <p>10032 CC%2: Versorgungsmodul-Bereitschaft fehlt %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Die Versorgungsmodul-Bereitschaft ging abhanden, obwohl noch Antriebe in Regelung waren</p> <p>Mögliche Ursachen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Der Modus Power Save des UVR wurde aktiviert (PLC Modul 9047), obwohl noch Antriebe in Regelung waren. - Das Versorgungsmodul befindet sich in einem Fehlerzustand <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kundendienst benachrichtigen - PLC-Programm prüfen (UVR nicht in Modus Power Save schalten, während noch Antriebe in Regelung sind) - Versorgungsmodul auf Fehler überprüfen

Numer błędu	Opis
237-13000	<p>Error message 13000 Przetwornica melduje błąd %1</p> <p>Cause of error Przetwornica UM lub przetwornica kompaktowa melduje błąd. W celu uzyskania dalszych informacji uwzględnić meldunki alarmowe (13xxx)!</p> <p>Error correction</p>
237-13003	<p>Error message 13003 UM: IGBT-błąd %1 (maks.prąd: %4A, faza %5)</p> <p>Cause of error - Monitorowanie pod napięcia lub zwarcia IGBT w przetwornicy UM lub przetwornicy kompaktowej UEC zadziałało.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić kompensację regulatora prądu - skontrolować złącze silnika na zwarcie - skontrolować silnik na zwarcie w uzwojeniu - powiadomić serwis - wymienić zasilacz
237-13004	<p>Error message 13004 UM: HW-wył.prądu przetężeniowego %1 (maks.prąd: %4A, faza %5)</p> <p>Cause of error - szybkie monitorowanie przeciążenia hardware w przetwornicy UM lub przetwornica kompaktowa UEC zareagowała - możliwe przyczyny: - zwarcie - usterka zasilacza - zbyt duże tętnienie prądu np. ze względu na niekorzystną kombinację z silnika, przetwornicy i częstotliwości PWM</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić zrównoważenie regulatora prądu - sprawdzić złącze silnika na zwarcie - sprawdzić silnik na zwarcie w uzwojeniu - w razie potrzeby zastosować wydajniejszą przetwornicę - zwiększyć częstotliwość PWM - w razie potrzeby wymienić uszkodzony zasilacz - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
237-13005	<p>Error message 13005 UM: PWM-wartość zadana błędna %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - sterownik nie podaje żadnej lub podaje nieważną wartość zadaną PWM dla silnika lub podaje wartość zadaną zbyt późno - błędna konfiguracja sterownika (parametry maszynowe) - wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - skontrolować konfigurację sterownika bądź parametrów maszynowych dla częstotliwości PWM, wejścia i wyjścia enkoderów oraz wyjście wartości zadanej obrotów - sprawdzić wersję software - sprawdzić obrabiarkę na właściwe podłączenie ekranowania i uziemienie - sprawdzić kabel silnika i kabel zasilający na właściwe zaciski i podłączenie ekranowania - poinformować serwis
237-13006	<p>Error message 13006 UM: błąd komunikacji połączenie LWL CC%2 %1 (info = %4)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przetwornica UM lub przetwornica kompaktowa UEC melduje błąd w komunikacji przez przewód światłowodowy (HFL HEIDENHAIN Fibre Link) ze sterownikiem - informacje mówi o dokładnej przyczynie błędu odnośnie diagnozy <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - skontrolować połączenia LWL (HFL): - świeci się zielone LED? - przewód światłowodowy wstawiony do maksimum? - krawędź skrawania czysta? - zapewnić właściwy promień załamania - wymienić przewód światłowodowy - skontrolować obrabiarkę na właściwe podłączenie ekranowania i uziemienie - sprawdzić kabel silnika i kabel zasilający na właściwe zaciski i podłączenie ekranowania
237-13008	<p>Error message 13008 UM: monitorowanie napięcia B CC%2 %1 (Voltage-ID: %4)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - monitorowanie napięcia na przetwornicy zadziałało <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - skontrolować napięcie zasilające - powiadomić serwis - wymienić zasilacz

Numer błędu	Opis
237-13009	<p>Error message 13009 UM: sygnał DRIVE OFF aktywny %1</p> <p>Cause of error - blok zasilacza (UVR lub UEC) melduje błąd</p> <p>Error correction - skontrolować blok zasilacza - powiadomić serwis</p>
237-1300A	<p>Error message 1300A UM: temp.obwodu chłodz. wyższa niż limit ostrz. %1 (wart.: %4°C)</p> <p>Cause of error - temperatura radiatora przekroczyła zdefiniowany próg ostrzegania</p> <p>Error correction - schłodzić przetwornicę UM lub przetwornicę kompaktową UEC - sprawdzić funkcjonowanie i zabrudzenie wentylatora</p>
237-1300A	<p>Error message 1300A UM: przeciążenie / radiator (ostrzeżenie) %1 (%4°C)</p> <p>Cause of error W przetwornicy UM bądź przetwornicy kompaktowej UEC stwierdzono zbyt wysoką temperaturę na elektronice mocy lub na radiatorze. Możliwe przyczyny: - moc skrawania zbyt wysoka - posuw zbyt wysoki - stałe obciążenie zbyt wysokie - oś wjechała na przeszkodę bądź na zderzak krańcowy - hamulec zatrzymania osi zamknięty podczas pracy - temperatura w szafie sterowniczej zbyt wysoka (usterka chłodzenia) - przyśpieszenie osi / wrzeczona zbyt wysokie - usterka wentylatora przetwornicy UM bądź przetwornicy kompaktowej UEC</p> <p>Error correction - poinformować serwis - zredukować moc skrawania - zredukować posuw - zredukować stałe obciążenie - zredukować przyśpieszenie wrzeczona bądź osi (MP_maxAcceleration pod CfgFeedLimits) - sprawdzić hamulec osi (funkcja/odrutowanie) - sprawdzić klimatyzację w szafie sterowniczej - wentylator przetwornicy UM bądź przetwornicy kompaktowej UEC sprawdzić i w razie potrzeby wymienić</p>

Numer błędu	Opis
237-1300B	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1198 461">1300B UM: temp.obwodu chłodz. wyższa niż wart.maks. %1 (wart.: %4°C)</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 517 1190 580" style="list-style-type: none"> - temperatura radiatora przekroczyła maksymalnie dopuszczalną wartość <p data-bbox="501 589 691 618">Error correction</p> <ul data-bbox="501 627 1193 719" style="list-style-type: none"> - schłodzić przetwornicę UM lub przetwornicę kompaktową UEC - sprawdzić funkcjonowanie i zabrudzenie wentylatora
237-1300B	<p data-bbox="501 759 676 788">Error message</p> <p data-bbox="501 797 1023 826">1300B UM: przeciążenie / radiator %1 (%4°C)</p> <p data-bbox="501 844 671 873">Cause of error</p> <p data-bbox="501 882 1190 974">W przetwornicy UM bądź przetwornicy kompaktowej UEC stwierdzono zbyt wysoką temperaturę na elektronice mocy lub na radiatorze.</p> <p data-bbox="501 983 727 1012">Możliwe przyczyny:</p> <ul data-bbox="501 1021 1171 1328" style="list-style-type: none"> - moc skrawania zbyt wysoka - posuw zbyt wysoki - stałe obciążenie zbyt wysokie - oś wjechała na przeszkodę bądź na zderzak krańcowy - hamulec zatrzymania osi zamknięty podczas pracy - temperatura w szafie sterowniczej zbyt wysoka (usterka chłodzenia) - przyśpieszenie osi / wrzeciona zbyt wysokie - usterka wentylatora przetwornicy UM bądź przetwornicy kompaktowej UEC <p data-bbox="501 1337 691 1366">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1375 1193 1697" style="list-style-type: none"> - poinformować serwis - zredukować moc skrawania - zredukować posuw - zredukować stałe obciążenie - zredukować przyśpieszenie wrzeciona bądź osi (MP_maxAcceleration pod CfgFeedLimits) - sprawdzić hamulec osi (funkcja/odrutowanie) - sprawdzić klimatyzację w szafie sterowniczej - wentylator przetwornicy UM bądź przetwornicy kompaktowej UEC sprawdzić i w razie potrzeby wymienić

Numer błędu	Opis
237-1300E	<p>Error message 1300E UM: SW-monitor.prądu przeciążeniowego %1 (wart.rzecz: %4Aeff)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - monitorowanie prądu przeciążeniowego software w przetwornicy UM lub przetwornicy kompaktowej UEC zadziałało <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić kompensację regulatora prądu - skontrolować złącze silnia na zwarcie - skontrolować silnik na zwarcie w uzwojeniu - powiadomić serwis - wymienić zasilacz
237-1300F	<p>Error message 1300F UM test włączenia: HIK błędny CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przy testowaniu włączenia przetwornicy UM lub przetwornicy kompaktowej UEC stwierdzono błąd w HIK (Hardware identification key) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - wymienić zasilacz
237-1300F	<p>Error message 1300F UM test włączenia: wewnętrzny komponent wadliwy CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przy testowaniu włączenia przetwornicy UM lub przetwornicy kompaktowej UEC stwierdzono niedopuszczalne wewnętrzne oznaczenie komponentów (FPGA ID) lub brak dostępu do tych komponentów <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - sprawdzić wersję software
237-1300F	<p>Error message 1300F UM test włączenia: analogowy interfejs wadliwy CC %2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przy testowaniu włączenia przetwornicy UM lub przetwornicy kompaktowej UEC stwierdzono, iż analogowy interfejs w przetwornicy nie funkcjonuje właściwie <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - restartować sterowanie - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
237-1300F	<p>Error message</p> <p>1300F UM test włączenia: pomiar temperatury niemożliwy CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- przy testowaniu włączenia przetwornicy UM lub przetwornicy kompaktowej UEC nie było możliwym odczytanie wartości czujnika temperatury radiatora- usterka czujnika lub przynależnego interfejsu (I2C) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- powiadomić serwis
237-1300F	<p>Error message</p> <p>1300F UM test włączenia: komponent pamięci (FRAM) wadliwy CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- przy testowaniu włączenia przetwornicy UM lub przetwornicy kompaktowej UEC nie mógł zostać zidentyfikowany FRAM <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- restartować sterowanie- powiadomić serwis
237-1300F	<p>Error message</p> <p>1300F UM test włączenia: szer.interfejs (SPI) wadliwy CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- przy testowaniu włączenia przetwornicy UM lub przetwornicy kompaktowej UEC stwierdzono, iż szeregowy interfejs (SPI) do FSuC w przetwornicy nie funkcjonuje właściwie <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- restartować sterowanie- powiadomić serwis
237-1300F	<p>Error message</p> <p>1300F UM test włączenia: pomiar prądu błędny CC%2 %1 %10 (info = %5)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- przy testowaniu włączenia przetwornicy UM lub przetwornicy kompaktowej UEC stwierdzono, iż pomiar prądu w przetwornicy jest błędny- przy wyłączonym napędzie został przekroczony maksymalny dopuszczalny prąd offsetu w jednej lub kilku fazach: (informacja jest pokazywana dziesiętnie, interpretować binarnie)- bit0: faza U- bit1: faza V- bit2: faza W <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
237-1300F	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1197 461">1300F UM test włączenia: wart.temp. błędna CC%2 %1 %10 (wartość=%5°C)</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 517 1190 674" style="list-style-type: none">- przy testowaniu włączenia przetwornicy UM lub przetwornicy kompaktowej UEC odczytano temperaturę radiatora, leżącą poza dopuszczalnym zakresem- radiator za gorący- defekt czujnika lub przynależnego interfejsu <p data-bbox="501 683 692 712">Error correction</p> <ul data-bbox="501 721 762 786" style="list-style-type: none">- schłodzić urządzenie- powiadomić serwis
237-1300F	<p data-bbox="501 824 676 853">Error message</p> <p data-bbox="501 862 1209 891">1300F UM test włączenia: usterka wentylatora CC%2 %1%10</p> <p data-bbox="501 909 676 938">Cause of error</p> <p data-bbox="501 947 1209 1043">During the switch-on test of the UM inverter or UEC compact inverter, it was determined that the fan for cooling of the electronics in the inverter is not functioning properly.</p> <p data-bbox="501 1052 692 1081">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1090 833 1189" style="list-style-type: none">- Check the fan- Exchange the inverter- Inform your service agency
237-1300F	<p data-bbox="501 1227 676 1256">Error message</p> <p data-bbox="501 1265 1197 1328">1300F UM test włączenia: wewnętrzny komponent wadliwy CC%2 %1%10</p> <p data-bbox="501 1346 676 1375">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1384 1197 1509">W ramach testowania włączenia przetwornicy UM lub przetwornicy kompaktowej UEC stwierdzono, iż wewnętrzny przewód do FSuC (Functional Safety Microcontroller) ma defekt.</p> <p data-bbox="501 1518 692 1547">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1556 788 1621" style="list-style-type: none">- wymienić przetwornicę- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
237-13012	<p>Error message 13012 UM: WD-monitorowanie zareagowało %1 (otrzymane:%4, oczekiwane:%5)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przetwornica UM lub przetwornica kompaktowa UEC melduje, iż watchdog w bloku sterownika nie jest więcej aktualizowany <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - wykonać restart sterowania - skontrolować obrabiarkę na właściwe podłączenie ekranowania i uziemienie - skontrolować kabel silnika i kabel zasilający na właściwe zaciski i podłączenie ekranowania - poinformować serwis
237-13014	<p>Error message 13014 UM: LWL-połączenie błędne %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przetwornica UM lub przetwornica kompaktowa UEC melduje błąd w połączeniu LWL (połączenie światłowodu między blokiem sterownika i przetwornicą) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - skontrolować połączenia LWL: - świeci się zielone LED? - przewód światłowodowy wstawiony do maksimum? - krawędź skrawania czysta? - uwzględnić promień zagięcia - wymienić światłowód
237-13015	<p>Error message 13015 UM: błędna wart. temperatury radiatora %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przetwornica UM lub przetwornica kompaktowa UEC melduje błąd przy dostępie do szyny I2C w celu wyczytania czujnika temperatury radiatora - czujnik temperatury nie podłączony lub usterka złącza - usterka czujnika temperatury - usterka I2C-controllera <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - restartować sterowanie - powiadomić serwis
237-13016	<p>Error message 13016 UM: niewłaściwy UM Debug kanał %4 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - wybrano niewłaściwy sygnał UM-Debug w oscyloskopie <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - wybrać inny sygnał

Numer błędu	Opis
237-13017	<p>Error message 13017 UM: błędna wart. temperatury radiatora %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przetwornica UM lub przetwornica kompaktowa UEC melduje błąd przy dostępie do szyny I2C w celu wyczytania czujnika temperatury radiatora - czujnik temperatury nie podłączony lub usterka złącza - usterka czujnika temperatury - I2C-Controller nie funkcjonuje właściwie <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - restartować sterowanie - powiadomić serwis
237-1301A	<p>Error message 1301A UM: natęż.sygnału LWL mniejsze niż lim.ostrz.CC%2 %1 (wart=-%4dB)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - natężenie sygnału połączenia LWL (LWL = światłowód do przetwornicy UM UM) spadło poniżej zdefiniowanego progu ostrzegania <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - skontrolować połączenia LWL: - świeci się zielone LED? - przewód światłowodowy wstawiony do maksimum? - krawędź skrawania czysta? - uwzględnić promień zagięcia - wymienić światłowód
237-1301B	<p>Error message 1301B UM: natęż.sygnału LWL mniejsze niż wart.min.CC%2 %1 (wart=-%4dB)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - natężenie sygnału połączenia LWL (LWL = światłowód do przetwornicy UM UM) spadło poniżej dopuszczalnej wartości minimalnej <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - skontrolować połączenia LWL: - świeci się zielone LED? - przewód światłowodowy wstawiony do maksimum? - krawędź skrawania czysta? - uwzględnić promień zagięcia - wymienić światłowód

Numer błędu	Opis
237-1301C	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1177 427">1301C UM: communication fault CC%2 %1, error code=%4</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <p data-bbox="501 488 1190 546">The HFL communication component of the inverter reports an error</p> <p data-bbox="501 555 699 584">Possible causes:</p> <ul data-bbox="501 593 1091 707" style="list-style-type: none"> - Electromagnetic disturbances - Hardware defective - Optical fibers (HFL) not connected correctly - Insufficient bend radius of the optical fibers (HFL) <p data-bbox="501 719 692 748">Error correction</p> <ul data-bbox="501 757 1209 1167" style="list-style-type: none"> - Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN) - Inform your service agency - If required, exchange the hardware - Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high: - Check the optical fiber connections - Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing - Check the machine for correct shield connections and grounding - Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections
237-1301D	<p data-bbox="501 1211 676 1240">Error message</p> <p data-bbox="501 1249 1187 1308">1301D UM: logical disturbance of data reception CC%2 %1, error code=%4</p> <p data-bbox="501 1330 676 1359">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1368 1203 1426">The communication component for the optical fiber connection (HFL) to the inverters reports an error</p> <p data-bbox="501 1435 699 1464">Possible causes:</p> <ul data-bbox="501 1473 1091 1588" style="list-style-type: none"> - Hardware defective - Electromagnetic disturbances - Optical fibers (HFL) not connected correctly - Insufficient bend radius of the optical fibers (HFL) <p data-bbox="501 1599 692 1628">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1637 1209 2045" style="list-style-type: none"> - 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

Numer błędu	Opis
237-1301E	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1206 459">1301E UM: physical disturbance of data reception CC%2 %1, error code=%4</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1206 577">The communication component for the optical fiber connection (HFL) to the inverters reports an error</p> <p data-bbox="501 586 699 616">Possible causes:</p> <ul data-bbox="501 624 1023 741" style="list-style-type: none"> - Hardware defective - Electromagnetic disturbances - Optical fibers (HFL) not connected correctly - Insufficient bend radius of the optical fibers <p data-bbox="501 750 692 779">Error correction</p> <ul data-bbox="501 788 1206 1196" style="list-style-type: none"> - Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN) - Inform your service agency - If required, exchange the hardware - Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high: - Check the optical fiber connections - Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing - Check the machine for correct shield connections and grounding - Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections
237-1301F	<p data-bbox="501 1238 676 1267">Error message</p> <p data-bbox="501 1276 1094 1305">1301F UM: przetwornica nie gotowa %1 (Info = %4)</p> <p data-bbox="501 1326 676 1355">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1364 1206 1742" style="list-style-type: none"> - włączenie napędu niemożliwe ze względu na nie gotową do eksploatacji przetwornicę UM lub przetwornicę kompaktową UEC - przyczyna braku gotowości do pracy przetwornicy: (informacja jest wyświetlana dziesiętnie, należy interpretować binarnie) - Bit0: "STO.A.P.x" - Bit1: "STO.B.H.P.x" - Bit2: "STO.B.L.P.x" - Bit3: sygnał dla zwolnienia PWM nie ustawiony - Bit4: błąd testu włączenia - Bit5: napęd nie (kompletnie) parametryzowany <p data-bbox="501 1751 692 1780">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1789 975 1854" style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - w razie konieczności wymienić zasilacz

Numer błędu	Opis
237-13020	<p>Error message 13020 UM: gotowość utracona %1 (info = %4)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przetwornica UM lub przetwornica kompaktowa UEC wyłączona podczas pracy - przyczyna dla braku gotowości przetwornicy: (info jest pokazywana dziesiętnie, proszę interpretować binarnie) - Bit0: "STO.A.P.x" - Bit1: "STO.B.H.P.x" - Bit2: "STO.B.L.P.x" - Bit3: sygnał dla aktywowania PWM nie jest nastawiony - Bit4: błąd przy testowaniu włączenia <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić wpis w MP_delayTimeSTOatSS1 i w razie konieczności zwiększyć wartość (tu parametryzowany czas musi być dłuższy niż podany w MP_vCtrlSwitchOffDelay) - powiadomić serwis- - w razie konieczności wymienić zasilacz
237-13021	<p>Error message 13021 UM: błędny plik Include CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - software bloku sterownika CC, przetwornicy UM lub przetwornicy kompaktowej UEC nie są skompilowane przy pomocy tego samego pliku Include. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić wersję software i w razie potrzeby wykonać update - powiadomić serwis
237-13025	<p>Error message 13025 UM: przepełnienie stosu CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - wewnętrzny błąd software w przetwornicy UM lub przetwornicy kompaktowej UEC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - sprawdzić wersję software
237-13026	<p>Error message 13026 UM: IRQ-przepełnienie stosu CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - wewnętrzny błąd software w przetwornicy UM lub przetwornicy kompaktowej UEC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - sprawdzić wersję software

Numer błędu	Opis
237-13027	<p>Error message 13027 UM (log): stack overflow early warning CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-13028	<p>Error message 13028 UM (log): IRQ stack overflow early warning CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-13029	<p>Error message 13029 UM: czujnik temperatury podaje błędne wartości pomiaru %1</p> <p>Cause of error Czujnik temperatury na radiatorze przetwornicy UM lub przetwornicy kompaktowej UEC podaje niewłaściwe wartości pomiarowe: - nie podłączono czujnika temperatury lub złącze z usterką - usterka czujnika temperatury</p> <p>Error correction - restartować sterowanie - powiadomić serwis</p>
237-1302A	<p>Error message 1302A UM: prąd upływowowy zbyt duży %1</p> <p>Cause of error Isolation problem (e.g. defective motor, contamination within the inverter, humidity)</p> <p>Error correction - Replace the motor of the affected axes or check for a ground fault - Replace the power cable of the affected axes or check for a ground fault - Replace the inverter of the affected axes or check for a ground fault - Inform your service agency</p>

Numer błędu	Opis
237-1302C	<p>Error message 1302C UM: oprogramowanie testowe załadowane</p> <p>Cause of error W przetwornicy znajduje się nie odblokowane oprogramowanie testowe bez właściwej sumy kontrolnej - to oprogramowanie nie było testowane bądź odblokowane</p> <p>Error correction - po pokwitowaniu błędu oprogramowanie może być stosowane w celach testowania - sprawdzić wersję oprogramowania - wygenerować pliki serwisowe - powiadomić serwis</p>
237-1302D	<p>Error message 1302D UM: czujnik temperatury podaje błędne wartości pomiaru %1</p> <p>Cause of error Czujnik temperatury na radiatorze przetwornicy UM lub przetwornicy kompaktowej UEC podaje niewłaściwe wartości pomiarowe: - nie podłączono czujnika temperatury lub złącze z usterką - usterka czujnika temperatury</p> <p>Error correction - restartować sterowanie - powiadomić serwis</p>
237-1302E	<p>Error message 1302E UM: Controller software timeout %1</p> <p>Cause of error - The time monitor of the inverter software is reporting an exceedance - Internal software error</p> <p>Error correction - Inform your service agency</p>
237-1302F	<p>Error message 1302F UM: Controller software timeout %1</p> <p>Cause of error - The time monitor of the inverter software is reporting an exceedance - Internal software error</p> <p>Error correction - Inform your service agency</p>

Numer błędu	Opis
237-13032	<p>Error message 13032 UM3xx must be exchanged or rebuilt %1 (Ser-Nr.: %4)</p> <p>Cause of error Umrichter mit Bremsschaltung ohne internen Pullup-Widerstand werden ab 27.05.2019 nicht mehr unterstützt</p> <p>Error correction Hardware umbauen oder tauschen (Bei Fragen an Georg Zehentner (Tel. 1845) wenden)</p>
237-13033	<p>Error message 13033 UM-FSuC melduje błąd CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error FSuC (Functional Safety Microcontroller) na przetwornicy melduje błąd. W celu uzyskania dalszych informacji uwzględnić następną meldunki alarmowe (239-xxx)!</p> <p>Error correction</p>
237-13034	<p>Error message 13034 UM: Parameters for the thermal model are missing %1 (Ser-Nr.: %4)</p> <p>Cause of error Umrichter ohne HIK-Parameter für das thermische Modell werden bald nicht mehr unterstützt</p> <p>Error correction HIK umprogrammieren lassen</p>
237-13035	<p>Error message 13035 UM: temp.warstwy blok. większa od proggu ostrz. %1 (wartość: %4°C)</p> <p>Cause of error The calculated barrier layer temperature has exceeded a defined warning threshold.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reduce the profile load - Let the UM inverter or UEC compact inverter cool off - Check the fan for function and contamination

Numer błędu	Opis
237-13035	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1147 427">13035 UM: przeciążenie / IGBT (ostrzeżenie) %1 (%4°C)</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <p data-bbox="501 488 1190 577">W przetwornicy UM bądź przetwornicy kompaktowej UEC stwierdzono zbyt wysoką temperaturę na elektronice mocy lub na radiatorze.</p> <p data-bbox="501 586 727 616">Możliwe przyczyny:</p> <ul data-bbox="501 624 1171 927" style="list-style-type: none"> - moc skrawania zbyt wysoka - posuw zbyt wysoki - stałe obciążenie zbyt wysokie - oś wjechała na przeszkodę bądź na zderzak krańcowy - hamulec zatrzymania osi zamknięty podczas pracy - temperatura w szafie sterowniczej zbyt wysoka (usterka chłodzenia) - przyśpieszenie osi / wrzeczona zbyt wysokie - usterka wentylatora przetwornicy UM bądź przetwornicy kompaktowej UEC <p data-bbox="501 943 692 972">Error correction</p> <ul data-bbox="501 981 1190 1294" style="list-style-type: none"> - poinformować serwis - zredukować moc skrawania - zredukować posuw - zredukować stałe obciążenie - zredukować przyśpieszenie wrzeczona bądź osi (MP_maxAcceleration pod CfgFeedLimits) - sprawdzić hamulec osi (funkcja/odrutowanie) - sprawdzić klimatyzację w szafie sterowniczej - wentylator przetwornicy UM bądź przetwornicy kompaktowej UEC sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
237-13036	<p data-bbox="501 1335 676 1364">Error message</p> <p data-bbox="501 1373 1161 1440">13036 UM: temp.warstwy blok.większa od maks.wart.%1 (wartość: %4°C)</p> <p data-bbox="501 1458 676 1487">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1496 1153 1563">Obliczona temperatura warstwy blokującej przekroczyła maksymalnie dopuszczalną wartość.</p> <p data-bbox="501 1570 692 1599">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1608 1190 1727" style="list-style-type: none"> - zmniejszyć profil obciążenia - schłodzić przetwornicę UM lub przetwornicę kompaktową UEC - sprawdzić funkcjonowanie i zabrudzenie wentylatora

Numer błędu	Opis
237-13036	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 987 427">13036 UM: przeciążenie / IGBT %1 (%4°C)</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Cause of error</p> <p data-bbox="501 486 1190 577">W przetwornicy UM bądź przetwornicy kompaktowej UEC stwierdzono zbyt wysoką temperaturę na elektronice mocy lub na radiatorze.</p> <p data-bbox="501 586 727 616">Możliwe przyczyny:</p> <ul data-bbox="501 624 1171 927" style="list-style-type: none"> - moc skrawania zbyt wysoka - posuw zbyt wysoki - stałe obciążenie zbyt wysokie - oś wjechała na przeszkodę bądź na zderzak krańcowy - hamulec zatrzymania osi zamknięty podczas pracy - temperatura w szafie sterowniczej zbyt wysoka (usterka chłodzenia) - przyśpieszenie osi / wrzeczona zbyt wysokie - usterka wentylatora przetwornicy UM bądź przetwornicy kompaktowej UEC <p data-bbox="501 943 691 972">Error correction</p> <ul data-bbox="501 981 1190 1294" style="list-style-type: none"> - poinformować serwis - zredukować moc skrawania - zredukować posuw - zredukować stałe obciążenie - zredukować przyśpieszenie wrzeczona bądź osi (MP_maxAcceleration pod CfgFeedLimits) - sprawdzić hamulec osi (funkcja/odrutowanie) - sprawdzić klimatyzację w szafie sterowniczej - wentylator przetwornicy UM bądź przetwornicy kompaktowej UEC sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
237-13037	<p data-bbox="501 1335 676 1364">Error message</p> <p data-bbox="501 1373 1050 1402">13037 UM (log): histogram read error CC%2 %1</p> <p data-bbox="501 1422 671 1451">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1460 691 1489">Error correction</p>
237-13038	<p data-bbox="501 1543 676 1572">Error message</p> <p data-bbox="501 1581 1198 1644">13038 UM: CC%2 % 1 CPU0 niedopuszczalne przetwarzanie danych</p> <p data-bbox="501 1664 671 1693">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1702 1182 1765">Wewnętrzny błąd software: próbowano uzyskać dostęp do zablokowanego zakresu pamięci</p> <p data-bbox="501 1774 691 1803">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1812 1190 1935" style="list-style-type: none"> - wygenerować od razu plik serwisowy, wykonać reboot sterowania i wygenerować ponownie plik serwisowy - przesłać obydwie pliki serwisowe do serwisu technicznego dla dalszego zbadania w HEIDENHAIN

Numer błędu	Opis
237-13039	<p>Error message 13039 UM: CC%2 % 1 CPU1 niedopuszczalne przetwarzanie danych</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software: próbowano uzyskać dostęp do zablokowanego zakresu pamięci</p> <p>Error correction - wygenerować od razu plik serwisowy, wykonać reboot sterowania i wygenerować ponownie plik serwisowy - przesłać obydwie pliki serwisowe do serwisu technicznego dla dalszego zbadania w HEIDENHAIN</p>
237-1303A	<p>Error message 1303A UM: CC%2 % 1 CPU0 niedopuszczalne przetwarzanie instrukcji</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software: próbowano uzyskać dostęp do zablokowanego zakresu pamięci</p> <p>Error correction - wygenerować od razu plik serwisowy, wykonać reboot sterowania i wygenerować ponownie plik serwisowy - przesłać obydwie pliki serwisowe do serwisu technicznego dla dalszego zbadania w HEIDENHAIN</p>
237-1303B	<p>Error message 1303B UM: CC%2 % 1 CPU1 niedopuszczalne przetwarzanie danych</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software: próbowano uzyskać dostęp do zablokowanego zakresu pamięci</p> <p>Error correction - wygenerować od razu plik serwisowy, wykonać reboot sterowania i wygenerować ponownie plik serwisowy - przesłać obydwie pliki serwisowe do serwisu technicznego dla dalszego zbadania w HEIDENHAIN</p>
237-1303C	<p>Error message 1303C UM: obroty wentylatora zbyt niskie CC%2 %1</p> <p>Cause of error The speed of the fan for cooling of the electronics in the inverter has fallen below the monitoring threshold.</p> <p>Error correction - Check the fan - Exchange the inverter - Inform your service agency</p>

Numer błędu	Opis
237-1303D	<p>Error message 1303D UM: zwarcie hamulców rozpoznane %1 (info: %4)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The inverter detected a short circuit in the motor brake. - Info provides information about the exact cause of the error: Info = 1: Short circuit between BR+ and BR- Info = 2: Short circuit between BR+ and housing <p>Error correction</p> <p>Warning: Hanging axes cannot be supported under certain circumstances. The axis can drop. Do not enter the area of danger under the axis!</p> <ul style="list-style-type: none"> - Move the axis to a safe position before power-off - Inform your service agency - Check controls for motor brakes - Exchange motor
237-1303F	<p>Error message 1303F UM: błędny plik FSuC Include CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The interface versions of internal components (SOC and FSuC) on the inverter do not match.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the software version and run an update if necessary - Inform your service agency
237-13040	<p>Error message 13040 UM: zbyt wiele błędnych telegramów CC pod rząd %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Too many telegrams in sequence were lost during transmission of the nominal voltage values from the CC to the UM. Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul style="list-style-type: none"> - of the 24V supply voltage - of the DC-link voltage - in the motor cabling - in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the machine for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination - Exchange the UM3 - Exchange the CC3 - Inform your service agency

Numer błędu	Opis
237-13041	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1102 461">13041 UM: zbyt wiele błędnych telegramów CC pod przedziale monitor. %1</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1171 611">Too many telegrams were lost during transmission of the nominal voltage values from the CC to the UM during the monitoring period.</p> <p data-bbox="501 613 1091 642">Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul data-bbox="501 645 1099 801" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 645 810 674">- of the 24V supply voltage<li data-bbox="501 676 762 705">- of the DC-link voltage<li data-bbox="501 707 746 736">- in the motor cabling<li data-bbox="501 739 746 768">- in the brake cabling<li data-bbox="501 770 1099 799">- Contamination or poor optical coupling of the HFL <p data-bbox="501 813 692 842">Error correction</p> <ul data-bbox="501 851 1182 1104" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 851 1129 913">- Check the machine for correct shield connection and grounding<li data-bbox="501 916 1038 945">- Check the power cables for correct clamping<li data-bbox="501 947 1182 1010">- Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination<li data-bbox="501 1012 735 1041">- Exchange the UM3<li data-bbox="501 1043 730 1072">- Exchange the CC3<li data-bbox="501 1075 831 1104">- Inform your service agency
237-13042	<p data-bbox="501 1144 676 1173">Error message</p> <p data-bbox="501 1182 1198 1245">13042 UM: zbyt duża częstotliwość błędów telegramów CC %1</p> <p data-bbox="501 1263 676 1292">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1301 1209 1395">The frequency of faulty telegrams during transmission of the nominal voltage values from the CC to the UM is above the limit value.</p> <p data-bbox="501 1397 1091 1426">Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul data-bbox="501 1429 1099 1585" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 1429 810 1458">- of the 24V supply voltage<li data-bbox="501 1460 762 1489">- of the DC-link voltage<li data-bbox="501 1491 746 1520">- in the motor cabling<li data-bbox="501 1523 746 1552">- in the brake cabling<li data-bbox="501 1554 1099 1583">- Contamination or poor optical coupling of the HFL <p data-bbox="501 1597 692 1626">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1635 1182 1888" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 1635 1129 1697">- Check the machine for correct shield connection and grounding<li data-bbox="501 1700 1038 1729">- Check the power cables for correct clamping<li data-bbox="501 1731 1182 1794">- Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination<li data-bbox="501 1796 735 1825">- Exchange the UM3<li data-bbox="501 1827 730 1856">- Exchange the CC3<li data-bbox="501 1859 831 1888">- Inform your service agency

Numer błędu	Opis
237-13043	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1206 459">13043 UM: szczególne telegramy CC w okresie monitorowania %1</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1150 577">There are peculiar telegrams during transmission of the nominal voltage values from the CC to the UM.</p> <p data-bbox="501 586 1091 616">Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul data-bbox="501 624 1099 770" style="list-style-type: none">- of the 24V supply voltage- of the DC-link voltage- in the motor cabling- in the brake cabling- Contamination or poor optical coupling of the HFL <p data-bbox="501 786 691 815">Error correction</p> <ul data-bbox="501 824 1182 1070" style="list-style-type: none">- Check the machine for correct shield connection and grounding- Check the power cables for correct clamping- Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination- Exchange the UM3- Exchange the CC3- Inform your service agency
237-13044	<p data-bbox="501 1115 676 1144">Error message</p> <p data-bbox="501 1153 1206 1214">13044 UM: szczególne telegramy CC poza okresem monitorowania %1</p> <p data-bbox="501 1234 671 1263">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1272 1150 1332">There are peculiar telegrams during transmission of the nominal voltage values from the CC to the UM.</p> <p data-bbox="501 1341 1091 1370">Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul data-bbox="501 1379 1099 1525" style="list-style-type: none">- of the 24V supply voltage- of the DC-link voltage- in the motor cabling- in the brake cabling- Contamination or poor optical coupling of the HFL <p data-bbox="501 1541 691 1570">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1579 1182 1825" style="list-style-type: none">- Check the machine for correct shield connection and grounding- Check the power cables for correct clamping- Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination- Exchange the UM3- Exchange the CC3- Inform your service agency

Numer błędu	Opis
237-13045	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1190 461">13045 UM: przeciążenie / IGBT (zatrzymanie awaryjne) %1 (%4°C)</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1190 611">W przetwornicy UM bądź przetwornicy kompaktowej UEC stwierdzono zbyt wysoką temperaturę na elektronice mocy lub na radiatorze.</p> <p data-bbox="501 620 727 649">Możliwe przyczyny:</p> <ul data-bbox="501 658 1190 958" style="list-style-type: none"> - moc skrawania zbyt wysoka - posuw zbyt wysoki - stałe obciążenie zbyt wysokie - oś wjechała na przeszkodę bądź na zderzak krańcowy - hamulec zatrzymania osi zamknięty podczas pracy - temperatura w szafie sterowniczej zbyt wysoka (usterka chłodzenia) - przyśpieszenie osi / wrzeczona zbyt wysokie - usterka wentylatora przetwornicy UM bądź przetwornicy kompaktowej UEC <p data-bbox="501 976 692 1005">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1014 1190 1328" style="list-style-type: none"> - poinformować serwis - zredukować moc skrawania - zredukować posuw - zredukować stałe obciążenie - zredukować przyśpieszenie wrzeczona bądź osi (MP_maxAcceleration pod CfgFeedLimits) - sprawdzić hamulec osi (funkcja/odrutowanie) - sprawdzić klimatyzację w szafie sterowniczej - wentylator przetwornicy UM bądź przetwornicy kompaktowej UEC sprawdzić i w razie potrzeby wymienić

Numer błędu	Opis
237-13046	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1062 427">13046 UM: przeciążenie / IGBT (STO) %1 (%4°C)</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <p data-bbox="501 488 1190 577">W przetwornicy UM bądź przetwornicy kompaktowej UEC stwierdzono zbyt wysoką temperaturę na elektronice mocy lub na radiatorze.</p> <p data-bbox="501 586 727 616">Możliwe przyczyny:</p> <ul data-bbox="501 624 1171 927" style="list-style-type: none"> - moc skrawania zbyt wysoka - posuw zbyt wysoki - stałe obciążenie zbyt wysokie - oś wjechała na przeszkodę bądź na zderzak krańcowy - hamulec zatrzymania osi zamknięty podczas pracy - temperatura w szafie sterowniczej zbyt wysoka (usterka chłodzenia) - przyśpieszenie osi / wrzeczona zbyt wysokie - usterka wentylatora przetwornicy UM bądź przetwornicy kompaktowej UEC <p data-bbox="501 943 692 972">Error correction</p> <ul data-bbox="501 981 1190 1294" style="list-style-type: none"> - poinformować serwis - zredukować moc skrawania - zredukować posuw - zredukować stałe obciążenie - zredukować przyśpieszenie wrzeczona bądź osi (MP_maxAcceleration pod CfgFeedLimits) - sprawdzić hamulec osi (funkcja/odrutowanie) - sprawdzić klimatyzację w szafie sterowniczej - wentylator przetwornicy UM bądź przetwornicy kompaktowej UEC sprawdzić i w razie potrzeby wymienić
237-13047	<p data-bbox="501 1335 676 1364">Error message</p> <p data-bbox="501 1373 791 1402">13047 %4 CC%2 %1 %10</p> <p data-bbox="501 1424 676 1453">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1462 692 1491">Error correction</p>

Numer błędu	Opis
237-13048	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1155 461">13048 UM3: sequencer sync pulse outside the tolerance range %1</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1177 611">The synchronization pulse for an internal sequencer in the inverter was (too often) outside of the specified tolerance range.</p> <p data-bbox="501 613 1091 642">Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul data-bbox="501 645 1099 801" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 645 815 674">- of the 24 V supply voltage<li data-bbox="501 676 762 705">- of the DC-link voltage<li data-bbox="501 707 746 736">- in the motor cabling<li data-bbox="501 739 740 768">- in the brake cabling<li data-bbox="501 770 1099 801">- Contamination or poor optical coupling of the HFL <p data-bbox="501 810 691 840">Error correction</p> <ul data-bbox="501 848 1182 1104" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 848 1129 911">- Check the machine for correct shield connection and grounding<li data-bbox="501 913 1038 943">- Check the power cables for correct clamping<li data-bbox="501 945 1182 1008">- Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination<li data-bbox="501 1010 735 1039">- Exchange the UM3<li data-bbox="501 1041 730 1070">- Exchange the CC3<li data-bbox="501 1072 831 1104">- Inform your service agency
237-13049	<p data-bbox="501 1144 676 1173">Error message</p> <p data-bbox="501 1182 979 1211">13049 UM: missing HFL LP transmission</p> <p data-bbox="501 1229 671 1258">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1267 695 1296">Possible causes:</p> <p data-bbox="501 1299 1091 1328">Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul data-bbox="501 1330 1099 1487" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 1330 815 1359">- of the 24V supply voltage<li data-bbox="501 1361 762 1391">- of the DC-link voltage<li data-bbox="501 1393 746 1422">- in the motor cabling<li data-bbox="501 1424 740 1453">- in the brake cabling<li data-bbox="501 1456 1099 1487">- Contamination or poor optical coupling of the HFL <p data-bbox="501 1496 691 1525">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1534 1209 1792" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 1534 1209 1597">- No immediate corrective action is necessary, since no error situation has occurred yet<li data-bbox="501 1599 951 1628">- Recommended preventive measures:<li data-bbox="501 1630 1129 1693">- Check the machine for correct shield connection and grounding<li data-bbox="501 1695 1038 1724">- Check the power cables for correct clamping<li data-bbox="501 1727 1182 1789">- Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination

Numer błędu	Opis
237-1304A	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1193 456">1304A UM: notable HFL transmission CC%2 %1; error code: %4</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 695 546">Possible causes:</p> <p data-bbox="501 555 1091 584">Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul data-bbox="501 593 1099 741" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 593 810 622">- of the 24V supply voltage<li data-bbox="501 631 762 660">- of the DC-link voltage<li data-bbox="501 669 746 698">- in the motor cabling<li data-bbox="501 707 746 736">- in the brake cabling<li data-bbox="501 745 1099 775">- Contamination or poor optical coupling of the HFL <p data-bbox="501 784 691 813">Error correction</p> <ul data-bbox="501 822 1206 1039" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 822 1206 880">- No immediate corrective action is necessary, since no error situation has occurred yet<li data-bbox="501 889 951 918">- Recommended preventive measures:<li data-bbox="501 927 1129 985">- Check the machine for correct shield connection and grounding<li data-bbox="501 994 1034 1023">- Check the power cables for correct clamping<li data-bbox="501 1032 1182 1039">- Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination
237-1304B	<p data-bbox="501 1077 676 1106">Error message</p> <p data-bbox="501 1115 1193 1173">1304B UM: notable HFL transmission (ext.) CC%2 %1; error code: %4</p> <p data-bbox="501 1196 671 1225">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1234 695 1263">Possible causes:</p> <p data-bbox="501 1272 1091 1301">Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul data-bbox="501 1310 1099 1458" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 1310 810 1339">- of the 24V supply voltage<li data-bbox="501 1348 762 1377">- of the DC-link voltage<li data-bbox="501 1386 746 1415">- in the motor cabling<li data-bbox="501 1424 746 1453">- in the brake cabling<li data-bbox="501 1462 1099 1491">- Contamination or poor optical coupling of the HFL <p data-bbox="501 1500 691 1529">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1538 1206 1756" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 1538 1206 1597">- No immediate corrective action is necessary, since no error situation has occurred yet<li data-bbox="501 1606 951 1635">- Recommended preventive measures:<li data-bbox="501 1644 1129 1702">- Check the machine for correct shield connection and grounding<li data-bbox="501 1711 1034 1740">- Check the power cables for correct clamping<li data-bbox="501 1749 1182 1756">- Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination

Numer błędu	Opis
237-1304C	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1171 456">1304C UM: faulty HFL transmission CC%2 %1; error code: %4</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 699 546">Possible causes:</p> <p data-bbox="501 555 1091 584">Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul data-bbox="501 593 1091 741" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 593 810 622">- of the 24V supply voltage<li data-bbox="501 631 762 660">- of the DC-link voltage<li data-bbox="501 669 746 698">- in the motor cabling<li data-bbox="501 707 746 736">- in the brake cabling<li data-bbox="501 745 1091 775">- Contamination or poor optical coupling of the HFL <p data-bbox="501 784 692 813">Error correction</p> <ul data-bbox="501 822 1171 1039" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 822 1129 880">- Check the machine for correct shield connection and grounding<li data-bbox="501 889 1034 918">- Check the power cables for correct clamping<li data-bbox="501 927 1171 985">- Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination<li data-bbox="501 994 735 1023">- Exchange the UM3<li data-bbox="501 1032 730 1061">- Exchange the CC3<li data-bbox="501 1070 831 1099">- Inform your service agency
237-1304D	<p data-bbox="501 1077 676 1106">Error message</p> <p data-bbox="501 1115 1171 1173">1304D UM: faulty HFL transmission (ext.) CC%2 %1; error code: %4</p> <p data-bbox="501 1196 676 1225">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1234 699 1263">Possible causes:</p> <p data-bbox="501 1272 1091 1301">Electromagnetic noise or faulty electrical contacts:</p> <ul data-bbox="501 1310 1091 1458" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 1310 810 1339">- of the 24V supply voltage<li data-bbox="501 1348 762 1377">- of the DC-link voltage<li data-bbox="501 1386 746 1415">- in the motor cabling<li data-bbox="501 1424 746 1453">- in the brake cabling<li data-bbox="501 1462 1091 1491">- Contamination or poor optical coupling of the HFL <p data-bbox="501 1500 692 1529">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1538 1171 1756" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 1538 1129 1597">- Check the machine for correct shield connection and grounding<li data-bbox="501 1606 1034 1635">- Check the power cables for correct clamping<li data-bbox="501 1644 1171 1702">- Check the HFL for correct routing and clamping, and also for contamination<li data-bbox="501 1711 735 1740">- Exchange the UM3<li data-bbox="501 1749 730 1778">- Exchange the CC3<li data-bbox="501 1787 831 1816">- Inform your service agency

Numer błędu	Opis
237-1304E	<p>Error message</p> <p>1304E UM: niedozwolone hamowanie przy zwarciu %1 (info: %4)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - włącza się hamowanie zwarciove, ponieważ parametr CfgPowerStage/delayTimeSTOatSS0 jest większy od 0 - hamowanie zwarciove nie jest dozwolone w przypadku: <ul style="list-style-type: none"> - silnika asynchronicznego (info: 1) - falownika sinusoidalnego UMS (info: 2) - jeśli istnieje kilka przyczyn jednocześnie , to info > 2 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - hamowanie zwarciove musi być docelowo wyłączone: - CfgPowerStage-delayTimeSTOatSS0 ustawić na 0
237-1304F	<p>Error message</p> <p>1304F UM: przepełnienie wewnętrznego bufora komunikacji CPU0 CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wewnętrzny bufor w falowniku UM bądź w falowniku kompaktowym UEC dla buforowania wiadomości/komunikatów do jednostki sterownika CC jest przepełniony.</p> <p>Error correction</p> <p>Poinformować serwis</p>
237-13050	<p>Error message</p> <p>13050 UM: przepełnienie wewnętrznego bufora komunikacji CPU1 CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wewnętrzny bufor w falowniku UM bądź w falowniku kompaktowym UEC dla buforowania wiadomości/komunikatów do jednostki sterownika CC jest przepełniony.</p> <p>Error correction</p> <p>Poinformować serwis</p>
237-13051	<p>Error message</p> <p>13051 UM: brak obsługi przez software (HIK, bity modelowe) CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Używana przetwornica UM bądź przetwornica kompaktowa UEC nie jest obsługiwana przez używaną wersję oprogramowania NC.</p> <p>Dalsze informacje diagnozy: W HIK (Hardware Identification Key) falownika ustawiony jest bit nieobsługiwanego modelu.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> -- przeprowadzić aktualizację oprogramowania - wymienić przetwornicę - poinformować serwis

Numer błędu	Opis
237-13052	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1182 461">13052 UM: HIK zawiera błędy (bity modelowe nie są wiarygodne) CC%2 %1</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1206 611">Używana przetwornica UM bądź przetwornica kompaktowa UEC nie jest obsługiwana przez używaną wersję oprogramowania NC.</p> <p data-bbox="501 620 1206 741">Dalsze informacje diagnozy: Kontrola wiarygodności HIK (Hardware Identification Key) w falowniku nie powiodła się z powodu nieprawidłowej kombinacji bitów modelu lub wersji.</p> <p data-bbox="501 750 691 779">Error correction</p> <ul data-bbox="501 788 783 846" style="list-style-type: none">- wymienić przetwornicę- poinformować serwis
237-13053	<p data-bbox="501 887 676 916">Error message</p> <p data-bbox="501 925 1182 987">13053 UM: HIK zawiera błędy (blok %4 niedostępny) CC%2 %1</p> <p data-bbox="501 1005 671 1034">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1043 1206 1106">Używana przetwornica UM bądź przetwornica kompaktowa UEC nie może być eksploatowana.</p> <p data-bbox="501 1115 1206 1205">Dalsze informacje diagnozy: W HIK (Hardware Identification Key) falownika nie zaprogramowano koniecznego bloku.</p> <p data-bbox="501 1214 691 1243">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1252 783 1312" style="list-style-type: none">- wymienić przetwornicę- poinformować serwis
237-13054	<p data-bbox="501 1352 676 1382">Error message</p> <p data-bbox="501 1391 1182 1453">13054 UM: HIK zawiera błędy (blok %4 niedostępny) CC%2 %1</p> <p data-bbox="501 1471 671 1500">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1509 1206 1572">Używana przetwornica UM bądź przetwornica kompaktowa UEC nie może być eksploatowana.</p> <p data-bbox="501 1581 1206 1671">Dalsze informacje diagnozy: W HIK (Hardware Identification Key) falownika brak koniecznego wpisu w jednym z bloków.</p> <p data-bbox="501 1680 691 1709">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1718 783 1778" style="list-style-type: none">- wymienić przetwornicę- poinformować serwis

Numer błędu	Opis
237-13055	<p>Error message</p> <p>13055 UM: HIK zawiera błędy (kontrola wiarygodności) CC %2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Używana przetwornica UM bądź przetwornica kompaktowa UEC nie jest obsługiwana przez używaną wersję oprogramowania NC.</p> <p>Dalsze informacje diagnozy: Kontrola HIK (Hardware Identification Key) w falowniku nie powiodła się. Wartość jednego bądź kilku wpisów jest nieprawidłowa.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - wymienić przetwornicę - poinformować serwis
237-13056	<p>Error message</p> <p>13056 UM: Bremsleitungsbruch detektiert %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Durch den Umrichter wurde ein Leitungsbruch in der Motorbremse detektiert. <p>Error correction</p> <p>Warnung: Hängende Achsen werden unter Umständen nicht gehalten. Die Achse kann herunterfallen. Gefahrenbereich unter der Achse nicht betreten!</p> <ul style="list-style-type: none"> - Achse vor dem Ausschalten in eine sichere Position fahren - Kundendienst benachrichtigen - Motorbremsansteuerung überprüfen - Bremse prüfen und gegebenenfalls tauschen
237-137FF	<p>Error message</p> <p>137FF UM: alarm CC%2 %1 modul = %4 wiersz = %5</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - wewnętrzny błąd w przetwornicy UM lub przetwornicy kompaktowej UEC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis
237-13800	<p>Error message</p> <p>13800 UM (FS.B):CRC błąd komunikacji FS %1 (zad: %4,rzecz:%5)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - suma kontrolna (CRC) przy cyklicznej komunikacji z SKERN-CC błędna. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
237-13801	<p>Error message 13801 UM (FS.B):licznik telegramów komunikacji FS %1 zad: %4 rzecz:%5</p> <p>Cause of error - licznik telegramów przy cyklicznej komunikacji z SKERN-CC wykazuje błąd.</p> <p>Error correction - powiadomić serwis</p>
237-13802	<p>Error message 13802 UM (FS.B):UM-DriveID błąd komunikacji FS %1 zad:%4 rzecz:%5</p> <p>Cause of error - UM.drivelD zawiera błąd przy cyklicznej komunikacji z SKERN-CC</p> <p>Error correction - powiadomić serwis</p>
237-13803	<p>Error message 13803 UM (FS.B):błąd przy dezaktywowaniu komunikacji FS %1</p> <p>Cause of error - błąd przy dezaktywowaniu FS-komunikacji z UM bądź UEC Sygnały STO.B i SBC.B nie były ustawione przy dezaktywowaniu osi.</p> <p>Error correction - napędy muszą być wyłączone przed dezaktywaniem osi. - (S)PLC-sprawdzić i w razie konieczności dopasować.</p>
237-13804	<p>Error message 13804 UM (FS.B):sprawdzenie topologii parametry UM nieudane %1</p> <p>Cause of error - otrzymane parametry nie pasują do topologii struktury - konfiguracja parametrów maszynowych MP_hsciCclIndex, MP_inverterInterface lub MP_motorConnector nie jest poprawna</p> <p>Error correction - sprawdzić konfigurację MP_hsciCclIndex, MP_inverterInterface i MP_motorConnector oraz w razie konieczności skorygować - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
237-13805	<p>Error message 13805 UM(FS.B): dane konfiguracji FS zostały zafałszowane %1</p> <p>Cause of error - parametry UM zostały błędnie podane i nie pasują do obliczonej sumy kontrolnej (UM.DRIVE-ID)</p> <p>Error correction - reboot sterowania - powiadomić serwis</p>
237-13806	<p>Error message 13806 UM (FS.B): UM-DriveID w UM(FS.A) i UM(FS.B) nie są równe %1</p> <p>Cause of error - obliczone sumy kontrolne (UM-DRIVE.ID) poprzez parametry UM między UM(FS.A) i UM(FS.B) nie są równe</p> <p>Error correction - powiadomić serwis</p>
237-13807	<p>Error message 13807 UM (FS.B):błąd przy parametryzowaniu UM (FS.A) %1</p> <p>Cause of error - błędne przesyłanie danych między UM (FS.A) i UM (FS.B). - odbierane dane zostały skorumpowane na linii szyny lub rozpoznane przez UM (FS.A) jako niewłaściwe.</p> <p>Error correction - powiadomić serwis - w razie konieczności wymienić przetwornicę</p>
237-13808	<p>Error message 13808 UM (FS.B): rekonfiguracja parametrów (PAE) niemożliwa %1</p> <p>Cause of error - Safety-relevant parameters of the inverter were changed (delayTimeSTOatSS0/SS1, delayTimeSBCatSS0/SS1 or driveOffGroup)</p> <p>Error correction - Restart the control in order to apply the new parameters</p>

Numer błędu	Opis
237-13809	<p>Error message 13809 UM (FS.B):brak gotowości włączenia %1 1:%4 2:%5 3:%6 4:%7 5:%8</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The conditions for the switch-on readiness of the UM are not given: <ul style="list-style-type: none"> -- Info1 = 1: No valid configuration received for this axis -- Info2 = 1: SS0 stop reaction active for this axis -- Info3 = 1: Self-test for this axis has not yet run without error -- Info4 = 1: STEST.PERMIT set as release for the UM self-test -- Info5 = 1: Restart prevented due to the previous SS0 and SS1F <p>Error correction</p>
237-1380A	<p>Error message 1380A UM (FS.B):CRC błąd komunikacji PAE %1 (zad:%4,rzecz:%5)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Checksum (CRC) in cyclic communication with PAE is faulty. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inform your service agency
237-1380B	<p>Error message 1380B UM (FS.B):licznik telegramów komunikacji PAE %1 zad:%4 rzecz:%5</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Telegram counter in cyclic communication with PAE is faulty. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inform your service agency
237-1380C	<p>Error message 1380C UM (FS.B): error during deactivation, %1 not in safe state</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The axis is to be deactivated, but the axis is not in a safe state - STO and SBC are still enabled <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Put the axis in a safe state before deactivating it

Numer błędu	Opis
237-13820	<p>Error message</p> <p>13820 UM (FS.B): monitorowanie napięcia 3,3V(FS.A) przekroczone CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - wewnętrzne monitorowanie napięcia stwierdziło, iż napięcie 3,3V w FS.A jest zbyt wysokie <p>Error correction</p> <p>Wykonać restart sterowania, jeśli błąd ponownie wystąpi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wtyczkę mostkową X76 sprawdzić - wymienić urządzenie - powiadomić serwis
237-13821	<p>Error message</p> <p>13821 UM (FS.B): monitorowanie napięcia 3,3V(FS.A) poniżej CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - wewnętrzne monitorowanie napięcia stwierdziło, iż napięcie 3,3V w FS.A jest zbyt niskie <p>Error correction</p> <p>Wykonać restart sterowania, jeśli błąd ponownie wystąpi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wtyczkę mostkową X76 sprawdzić - wymienić urządzenie - powiadomić serwis
237-13822	<p>Error message</p> <p>13822 UM (FS.B): monitorowanie napięcia 5V przekroczone CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - wewnętrzne monitorowanie napięcia stwierdziło, iż napięcie 5V jest zbyt wysokie <p>Error correction</p> <p>Wykonać restart sterowania, jeśli błąd ponownie wystąpi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wtyczkę mostkową X76 sprawdzić - wymienić urządzenie - powiadomić serwis
237-13823	<p>Error message</p> <p>13823 UM (FS.B): monitorowanie napięcia 5V poniżej CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - wewnętrzne monitorowanie napięcia stwierdziło, iż napięcie 5V jest zbyt niskie <p>Error correction</p> <p>Wykonać restart sterowania, jeśli błąd ponownie wystąpi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wtyczkę mostkową X76 sprawdzić - wymienić urządzenie - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
237-13824	<p>Error message 13824 UM (FS.B):watchdog FS.A zareagował CC%2 %1</p> <p>Cause of error - przetwornica UM lub przetwornica kompaktowa UEC melduje, iż watchdog kanału A (FSuC) nie jest więcej aktualizowany</p> <p>Error correction - restartować sterowanie - powiadomić serwis</p>
237-13825	<p>Error message 13825 UM (FS.B):temp.wyższa niż limit ostrzegania CC%2 %1 (%4°C)</p> <p>Cause of error - temperatura procesora przekroczyła zdefiniowany próg ostrzegania</p> <p>Error correction - schłodzić przetwornicę UM lub przetwornicę kompaktową UEC - sprawdzić funkcjonowanie i zabrudzenie wentylatora</p>
237-13826	<p>Error message 13826 UM (FS.B):temp.wyższa niż wart.maks CC%2 %1 (%4°C)</p> <p>Cause of error - temperatura procesora przekroczyła maksymalnie dopuszczalną wartość</p> <p>Error correction - schłodzić przetwornicę UM lub przetwornicę kompaktową UEC - sprawdzić funkcjonowanie i zabrudzenie wentylatora</p>

Numer błędu	Opis
237-13827	<p>Error message 13827 UM (FS.B): błąd autotestu bezpieczeństwa CC%2 %1 %10 Info0: %4</p> <p>Cause of error - błąd podczas autotestu FS. Info 0: 0 = awaryjny test podczas autotestu 1 = inicjalizowanie testu 2 = test wysterowania hamowania, część 1 3 = test wysterowania hamowania, część 2 4 = test wysterowania hamowania, część 3 5 = test sygnałów wyłączenia STO, część 1 6 = test sygnałów wyłączenia STO, część 2 7 = test sygnałów wyłączenia STO, część 3 8 = test blokady impulsów PWM, test pozytywny 9 = test blokady impulsów PWM, test negatywny Low Side 10 = test blokady impulsów PWM, test negatywny High Side 11 = test watchdog, kanał A 12 = test watchdog, kanał B 13 = test monitorowania napięcia, kanał B dolny limit 14 = test monitorowania napięcia, kanał B górny limit 15 = test monitorowania napięcia, kanał A 16 = test rejestrowania temperatury, kanał B 17 = test zgłoszenia stop SS0 18 = test zgłoszenia stop SS1 19 = test timerów, kanał A timer 1 20 = test timerów, kanał A timer 2 21 = test timerów, kanał B 22 = nie przeprowadzono wszystkich wymaganych testów</p> <p>Error correction - przy info 0 = 0: w razie konieczności odryglować zatrzymanie awaryjne i restart sterowania. - przy info 0 = 2-4: błąd wysterowania hamowania. Sprawdzić okablowanie hamulców zatrzymujących. - przy info 0 = 5-21: powiadomić serwis. W razie konieczności zamienić hardware. - przy info 0 = 1/ 22: powiadomić serwis.</p>
237-13828	<p>Error message 13828 UM (FS.B): SS1F-zgłoszenie z UM(FS.A) CC%2 %1</p> <p>Cause of error -SS1F-zgłoszenie (sygnał REQ.SS1F) z UM(FS.A) aktywny</p> <p>Error correction Uwzględnić dalsze komunikaty o błędach</p>
237-13830	<p>Error message 13830 UM (Log): SS1-zgłoszenie od PAE</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
237-13831	<p>Error message 13831 UM (Log): test PAE podaje rosnącą flankę STEST_OK</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-13832	<p>Error message 13832 UM (FS.B): błędny warunek startu dla testu PAE %1 info0:%4</p> <p>Cause of error Warunek startu dla samotestu modułu PAE po stronie kanału B nie spełniony: W czasie samotestu napęd musi znajdować się w STO i SBC. Info 0 opisuje z bit-kodowaniem przyczynę - Bit 0: STO.B.H nie aktywny - Bit 1: STO.B.L nie aktywny - Bit 2: SBC.B nie aktywny</p> <p>Error correction - napęd zatrzymać przed startem samotestu (STO i SBC muszą być aktywne) - powiadomić serwis</p>
237-13833	<p>Error message 13833 UM (FS.B): błędny warunek startu dla autotestu %1 info0:%4</p> <p>Cause of error Warunek startu dla samotestu modułu UM nie spełniony W czasie samotestu napęd musi znajdować się w STO i SBC. Poza tym muszą być spełnione dalsze warunki. Info 0 opisuje z bit-kodowaniem przyczynę - Bit 0: STEST.Permit brak - Bit 1: STO.A nie aktywny - Bit 2: STO.B.H nie aktywny - Bit 3: STO.B.L nie aktywny - Bit 4: SBC.A nie aktywny - Bit 5: SBC.B nie aktywny - Bit 6: SEU wystąpił błąd - Bit 7: STEST.OK w PAE brak</p> <p>Error correction - napęd zatrzymać przed startem samotestu (STO i SBC muszą być aktywne) - (S)PLC-program sprawdzić i w razie konieczności dopasować - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
237-13834	<p>Error message</p> <p>13834 UM (FS.B): PAE melduje wewnętrzny błąd (-REQ.SS1F) %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Moduł PL, PAE-H, melduje wewnętrzny błąd (wyłącznie z powodu -REQ.SS1F)</p> <p>Możliwe przyczyny:</p> <ul style="list-style-type: none">- przekroczona maksymalna temperatura- napięcie zasilające nie właściwe- moduł PAE nie poprawnie podłączony- wewnętrzny błąd PAE <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić rozszerzone informacje w diagnozie szyny- dotrzymywać zakresu temperatury- sprawdzić napięcie zasilające- wymienić moduł PAE-H- powiadomić serwis
237-13835	<p>Error message</p> <p>13835 UM (FS.B):temp.niższa od limitu ostrzegania CC%2 %1 (%4°C)</p> <p>Cause of error</p> <p>Temperatura procesora przekroczyła zdefiniowany próg ostrzegania. Temperatura otoczenia w szafie sterowniczej musi być wyższa niż +1°C.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić warunki temperaturowe w szafie sterowniczej- wymienić hardware- powiadomić serwis
237-13836	<p>Error message</p> <p>13836 UM (FS.B):temp.niższa od minimalnej wartości CC%2 %1 (%4°C)</p> <p>Cause of error</p> <p>Temperatura procesora przekroczyła dopuszczalną wartość minimalną. Temperatura otoczenia w szafie sterowniczej musi być wyższa niż 0°C.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić warunki temperaturowe w szafie sterowniczej- jeśli dostępne: sprawdzić urządzenie klimatyzacyjne- wymienić hardware- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
237-13837	<p>Error message 13837 UM (FS.B): wystawienie hamowania błędne CC%2 %1 %10 Info0:%4</p> <p>Cause of error Test wystawiania hamowania stwierdził błąd. Możliwe przyczyny można zaczerpnąć z Info0. Info 0: 1 = hamulec skonfigurowany ale nie rozpoznany 2 = zwarcie high-side lub hamulca z 24V 3 = zwarcie low-side lub hamulca z 0V 4 = zwarcie high-side z 24V i zwarcie low-side z 0V 5 = napięcie zasilające zbyt niskie (<23,75V)</p> <p>Error correction - sprawdzić napięcie zasilające (23,75 - 26,25V) - okablowanie hamulca sprawdzić - powiadomić serwis</p>
237-13838	<p>Error message 13838 UM (FS.B): SS0 lub SS1F uniemożliwia ponowne włączenie %1</p> <p>Cause of error - poprzedzająca reakcja SS0 lub SS1F przetwornicy uniemożliwia włączenie napędu</p> <p>Error correction - na nowo uruchomić sterowanie</p>
237-13839	<p>Error message 13839 UM (FS.B): załadowana nie zwolniona software testowa: CC%2 %1</p> <p>Cause of error Na przetwornicy załadowano nie zwolnione oprogramowanie testowe: - to oprogramowanie nie jest przetestowane i nie jest oficjalnie udostępnione - dla tego oprogramowania nie jest obliczana suma kontrolna To oprogramowanie służy wyłącznie do testowania!</p> <p>Error correction To oprogramowanie bądź oprogramowanie sprzętowe musi zostać wymienione przez oficjalnie udostępnione oprogramowanie: - wygenerować pliki serwisowe - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
237-1383A	<p>Error message 1383A UM: błąd sum kontrolnych w kodzie programu CC%2 %1</p> <p>Cause of error - w kodzie programu przetwornicy pojawił się błąd sum kontrolnych. - przetwornica uszkodzona.</p> <p>Error correction - powiadomić serwis - w razie konieczności wymienić hardware</p>
237-1383B	<p>Error message 1383B UM (Log): Invalid switch of communication status %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-13890	<p>Error message 13890 UM (FS.B): błędy w pliku FS Include CC%2 %1 (rzecz: %4 zad:%5)</p> <p>Cause of error - SKERN-CC i UM (FS.B) software nie są skompilowane z tym samym plikiem include.</p> <p>Error correction - sprawdzić wersję software NC i w razie konieczności ponownie zainstalować - powiadomić serwis</p>
237-13891	<p>Error message 13891 UM(FS.B): start UM autotestu poprzez moduł PLC niedozwolony %1</p> <p>Cause of error The start of the UM self-test via PLC Module 9144 in mode 2 is not supported for axis %1. The function is supported only with internal functional safety (FS).</p> <p>Error correction</p>
237-13F00	<p>Error message 13F00 UMFSSW: błąd przy dezaktywacji osi %1</p> <p>Cause of error Deactivation of a safe axis is not supported by the functional safety (SKERN-CC).</p> <p>Error correction Restart the control without deactivating the safe axis</p>

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

Numer błędu	Opis
237-149A0	<p>Error message 49A0 CC (log): IRQ stack overflow early warning</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-17FFC	<p>Error message 17FFC Oś %1: moduł PLC 9311 nie jest więcej obsługiwany.</p> <p>Cause of error Funkcja nie jest więcej obsługiwana przez tę wersję software.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
237-17FFD	<p>Error message 17FFD CC %2 takt sterownika osi slave %1 nie identyczny z osią master</p> <p>Cause of error Parametry MP_ctrlPerformance i MP_ampPwmFreq są dla master i slave różnie parametryzowane.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić wpisy w MP_ctrlPerformance i MP_ampPwmFreq oraz nastawić master i slave na tę samą wartość. - powiadomić serwis.
237-17FFE	<p>Error message 17FFE Oś %1: pomiar przerwany</p> <p>Cause of error - uwzględnić dalsze komunikaty.</p> <p>Error correction - powtórzyć pomiar.</p>
237-17FFF	<p>Error message 17FFF Oś %1: amplituda sygnału stymulacji zbyt wysoka</p> <p>Cause of error Limit of provided current or voltage reached during the measurement.</p> <p>Error correction - Reduce the amplitude of the excitation signal</p>
237-18000	<p>Error message 18000 CC %2: nie wystarczająca wolna pamięć.</p> <p>Cause of error - konieczna pamięć dla wymaganego pomiaru zbyt duża.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - zredukować okres trwania rekordu. - zredukować szybkość rekordu.

Numer błędu	Opis
237-18001	<p>Error message 18001 Oś %1 alarm dla testu software</p> <p>Cause of error - w automatycznym teście software został aktywowany alarm</p> <p>Error correction - powiadomić serwis</p>
237-18003	<p>Error message 18003 kv-współcz. pliku cmp nie równy MP %1</p> <p>Cause of error - współczynniki kv w pliku cmp i w pliku parametrów są różne</p> <p>Error correction - kv-współczynnik (kvwspółczynnik) w pliku parametrów maszynowych zmienić na wartość z pliku cmp (compTorqueRipple) - powiadomić serwis</p>
237-18004	<p>Error message 18004 ki-współcz. pliku cmp nie równy MP %1</p> <p>Cause of error - współczynniki kv w pliku cmp i w pliku parametrów maszynowych są różne</p> <p>Error correction - kv-współczynnik (vCtrlIntGain) w pliku parametrów maszynowych zmienić na wartość z pliku cmp (compTorqueRipple) - powiadomić serwis</p>
237-18006	<p>Error message 18006 DQ-ALM %1: Uz-wart. zadana zbyt niska</p> <p>Cause of error - w parametrze maszynowym ampBusVoltage parametryzowane napięcie międzyobwodowe DRIVE-CLiQ modułu zasilania ALM jest mniejsze od tak samo ukierunkowanego napięcia sieciowego.</p> <p>Error correction - sprawdzić zapis w parametrze maszynowym ampBusVoltage - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
237-18007	<p>Error message</p> <p>18007 EnDat-para. nieważne: oś %1kod:%4 wartość: %5</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przy inicjalizowaniu enkodera silnikowego EnDat podanej osi została rozpoznana wartość parametru, który nie jest obsługiwany. - informacja "Code" w komunikacie o błędach opisuje przyczynę: <p>100: EnDat 2.1 parametr producenta enkodera słowo 20/21: "krok pomiaru lub kroki pomiarowe na obrót" = 0 nie jest obsługiwany przez oprogramowanie sterownika, jeśli na tej podstawie musi być obliczana komutacja silnika.</p> <p>101: EnDat 2.1 parametr producenta enkodera słowo 17: "liczba rozróżnianych obrotów" jest obsługiwana tylko do 65534.</p> <p>200: EnDat 2.2 parametr producenta enkodera słowo 4: "współczynnik skalowania temperatury" nieznan.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - wymienić enkoder - powiadomić serwis
237-18008	<p>Error message</p> <p>18008 EnDat-para. nieważne: oś %1kod:%4 wartość: %5</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przy inicjalizowaniu enkodera położenia EnDat podanej osi została rozpoznana wartość parametru, który nie jest obsługiwany - informacja "Code" w komunikacie o błędach opisuje przyczynę: <p>101: EnDat 2.1 parametr producenta enkodera słowo 17: "liczba rozróżnianych obrotów" jest obsługiwana tylko do 65534.</p> <p>200: EnDat 2.2 parametr producenta enkodera słowo 4: "współczynnik skalowania temperatury" nieznan.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - wymienić enkoder - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
237-18009	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1166 427">18009 Kom-błąd czujnika silnika EnDat %1 kod błędu: %4</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 488 1187 927" style="list-style-type: none">- w komunikacji z enkoderem silnika EnDat pojawił się błąd- kod błędu opisuje przyczynę:- 101 i 102: Enkoder wygenerował wewnętrzny komunikat o błędach. Dalszy komunikat alarmowy 0x1800F opisuje dokładną przyczynę.- 103, 104 i 105: W komunikacji pojawił się błąd. <p data-bbox="501 741 727 770">Możliwe przyczyny:</p> <ul data-bbox="501 779 1187 927" style="list-style-type: none">- uszkodzony przewód enkodera- przewód enkodera nie przydatny dla cyfrowej komunikacji EnDat o wysokiej częstotliwości taktu- zakłócenia w przewodzie enkodera (np. niedostateczne ekranowanie) <p data-bbox="501 943 692 972">Error correction</p> <ul data-bbox="501 981 1193 1234" style="list-style-type: none">- sprawdzić dodatkowe informacje z komunikatu alarmowego 0x1800F- sprawdzić przewód enkodera- sprawdzić, czy przewód enkodera nadaje się dla przekazu cyfrowego o wysokiej częstotliwości- wymienić enkoder- zamienić hardware (CC)- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
237-1800A	<p>Error message</p> <p>1800A Kom-błąd enkodera poł. EnDat %1 kod błędu: %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - w komunikacji z enkoderem położenia EnDat pojawił się błąd - kod błędu opisuje przyczynę: <ul style="list-style-type: none"> - 101 i 102: Enkoder wygenerował wewnętrzny komunikat o błędach. Dalszy komunikat alarmowy 0x18010 opisuje dokładną przyczynę. - 103, 104 i 105: W komunikacji pojawił się błąd. <p>Możliwe przyczyny:</p> <ul style="list-style-type: none"> - uszkodzony przewód enkodera - przewód enkodera nie przydatny dla cyfrowej komunikacji EnDat o wysokiej częstotliwości taktu - zakłócenia w przewodzie enkodera (np. niedostateczne ekranowanie) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić dodatkowe informacje z komunikatu alarmowego 0x18010 - sprawdzić przewód enkodera - sprawdzić, czy przewód enkodera nadaje się dla przekazu cyfrowego o wysokiej częstotliwości - wymienić enkoder - zamienić hardware (CC) - powiadomić serwis
237-1800B	<p>Error message</p> <p>1800B Oś %1 wyłączenie przetwornicy przez -STO.A.x (sygnał: %4)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przetwornica została wyłączona wewnętrznym sygnałem sterowania: <ul style="list-style-type: none"> 1 = "-STO.A.MC.WD" 2 = "-STO.A.P.x" 3 = "-STO.A.PIC" 4 = "-STO.A.CC" <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić wpis w MP_vCtrlTimeSwitchOff (do wersji NCK 597110-13) lub MP_delayTimeSTOatSS1 (od wersji NCK 597110-14) oraz w razie konieczności zmniejszyć wartość w MP_delayTimeSTOatSS1 bądź zredukować wprowadzenie w MP_vCtrlSwitchOffDelay. - poinformować serwis

Numer błędu	Opis
237-1800C	<p>Error message 1800C Konieczne nowe inicjalizowanie napędu %1</p> <p>Cause of error - konieczna jest nowa inicjalizacja napędu, ponieważ maks. częstotliwość enkoderów (VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0) została zmieniona</p> <p>Error correction - wykonać nowe inicjalizowanie układu pomiarowego - anulować oś z parametrem maszynowym axisMode (bit x = 0) - opuścić edytor MP - ponownie aktywować oś w axisMode (Bit x = 0) i ustawić posEncoderType na wymaganą wartość - opuścić ponownie edytor MP - lub przeprowadzić reset systemu (nowy start) - powiadomić serwis</p>
237-1800D	<p>Error message 1800D Częstotliwość enkoderów do 800 kHz nie obsługiwana CC%2 %1</p> <p>Cause of error - wybrano maks. częstotliwość enkoderów 800 kHz dla układu pomiarowego silnika (VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0 = 1) Zastosowana hardware nie obsługuje tej częstotliwości.</p> <p>Error correction - nastawić maks. częstotliwość enkodera na 500 kHz (VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0 = 0) - powiadomić serwis</p>
237-1800E	<p>Error message 1800E Częstotliwość enkodera na silniku zbyt wysoka %1</p> <p>Cause of error - dozwolona częstotliwość enkoderów na wejściu enkodera silnia została znacznie przekroczona. Progi kontrolowania leżą przy: - VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0 = 0: 600 kHz - VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 1 = 1: 1000 kHz</p> <p>Error correction - zredukować maks. obroty silnika - parametryzować wejście enkodera silnika na wysoką częstotliwość (nie dla CC424): VCtrlEncoderInputFunctions, Bit 0 = 1 - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
237-1800F	<p>Error message 1800F Błąd enkodera silnika EnDat %1 kod błędu: %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - enkoder silnika EnDat melduje błąd - kod błędu opisuje przyczynę: 1 = uszkodzenie oświetlenia 2 = amplituda sygnału błędna 4 = wartość położenia błędna 8 = przepięcie w napięciu zasilającym 16 = napięcie dolne w napięciu zasilającym 32 = prąd przetężeniowy 64 = konieczna zmiana baterii <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić montaż enkodera - sprawdzić napięcie zasilające enkodera - w razie potrzeby zmienić baterię - wymienić enkoder - powiadomić serwis
237-18010	<p>Error message 18010 Błąd enkodera położenia EnDat %1 kod błędu: %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - enkoder położenia EnDat melduje błąd - kod błędu opisuje przyczynę: 1 = uszkodzenie oświetlenia 2 = amplituda sygnału błędna 4 = wartość położenia błędna 8 = przepięcie w napięciu zasilającym 16 = napięcie dolne w napięciu zasilającym 32 = prąd przetężeniowy 64 = konieczna zmiana baterii <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić montaż enkodera - sprawdzić napięcie zasilające enkodera - w razie potrzeby zmienić baterię - wymienić enkoder - powiadomić serwis
237-18011	<p>Error message 18011 Enkoder silnika:%1 przyczyna: %4, źródło: %5, alarm: %6</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przy wymuszonej dynamizacji stanów błędów w enkoderze silnika EnDat 2.2 i DriveCLIQ pojawił się błąd <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić przewód enkodera - wymienić enkoder - wymienić sterownik CC - powiadomić serwis <p>Podać pełny tekst błędu: przyczynę, źródło i alarm</p>

Numer błędu	Opis
237-18012	<p>Error message 18012 Enkoder położenia: %1 przyczyna: %4, źródło: %5, alarm: %6</p> <p>Cause of error - przy wymuszonej dynamizacji stanów błędów w enkoderze położenia EnDat 2.2 i DriveCLIQ pojawił się błąd</p> <p>Error correction - sprawdzić przewód enkodera - wymienić enkoder - wymienić sterownik CC - powiadomić serwis Podać pełny tekst błędu: przyczynę, źródło i alarm</p>
237-18013	<p>Error message 18013 DQ-enkoder %1: stwierdzono stan błędu %4</p> <p>Cause of error - jeden z sygnałów bezpieczeństwa enkodera DRIVE-CLIQ podaje błąd urządzenia. - znaczenie dodatkowej informacji: 101 = wewnętrzny bit błędu F1 określony 102 = wewnętrzny bit błędu F2 określony 103 = wewnętrzny bit pozycji ok Ok PO nie jest dostępny 104 = wewnętrzny bit błędu Fault Severity 0 XG1 określony</p> <p>Error correction - wymienić uszkodzony enkoder - powiadomić serwis</p>
237-18014	<p>Error message 18014 Błąd zmiany głowicy DQ-oś %1 port %4 błąd %5</p> <p>Cause of error An error occurred during a spindle head change accompanied by PHY Power Down and Up. The corresponding PHY is assigned to the given port. Error = error code (BMCR = "Basic mode control" register of the PHY): 1: BMCR before PHY Power Down not OK 2: BMCR after PHY Power Down not OK 3: BMCR after PHY Power Up not OK 4: BMCR after PHY Power Up is OK, but timeout</p> <p>Error correction Inform your service agency.</p>

Numer błędu	Opis
237-18015	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1118 427">18015 PWM-częst. oś %1 <= 4 kHz, konieczny restart</p> <p data-bbox="501 448 676 477">Cause of error</p> <p data-bbox="501 486 1206 546">Przy pierwszym włączeniu do eksploatacji sterowania częstotliwość PWM osi jest mniejsza lub równa 4 kHz.</p> <p data-bbox="501 555 1067 584">Ta oś nie jest przyporządkowana I2C-Master-CC.</p> <p data-bbox="501 593 692 622">Error correction</p> <ul data-bbox="501 631 1091 786" style="list-style-type: none"> - wyłączyć sterowanie i ponownie włączyć - alarm pojawia się pomimo kilkakrotnego restartu: - zamienić uszkodzon CC lub - wymienić baterię bufora MC - powiadomić serwis
237-18017	<p data-bbox="501 824 676 853">Error message</p> <p data-bbox="501 862 1011 891">18017 SPI-moduł slot: błąd przesyłania %4</p> <p data-bbox="501 911 676 940">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 949 1206 1137" style="list-style-type: none"> - moduł wsuwany SPI (moduł dla CC lub MC) dla sterowania analogowych osi lub dla odczytywania analogowych wartości rzeczywistych nie może zostać poprawnie aktywowany. - moduł wsuwany SPI uszkodzony - błąd okablowania w module SPI <p data-bbox="501 1146 692 1176">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1184 1187 1346" style="list-style-type: none"> - sprawdzić zewnętrzne okablowanie, szczególnie analogowe wejścia i wyjścia, podłączone do modułu SPI. - moduł wsuwany SPI (moduł dla CC lub MC) wymienić - powiadomić serwis
237-18018	<p data-bbox="501 1384 676 1413">Error message</p> <p data-bbox="501 1422 1082 1451">18018 SPI-moduł slot: błąd w module, numer %4</p> <p data-bbox="501 1471 676 1500">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1509 1206 1697" style="list-style-type: none"> - moduł wsuwany SPI (moduł dla CC lub MC) dla sterowania analogowych osi lub dla odczytywania analogowych wartości rzeczywistych nie może zostać poprawnie aktywowany. - moduł wsuwany SPI uszkodzony - błąd okablowania w module SPI <p data-bbox="501 1706 692 1736">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1744 1187 1906" style="list-style-type: none"> - sprawdzić zewnętrzne okablowanie, szczególnie analogowe wejścia i wyjścia, podłączone do modułu SPI. - moduł wsuwany SPI (moduł dla CC lub MC) wymienić - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
237-18019	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1075 427">18019 Usuwalny błąd pozycjonowania %1, ES %4</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <p data-bbox="501 488 1198 674">Pojawił się usuwalny błąd pozycjonowania (błąd opóźnienia zbyt duży) z powodu aktywnego wejścia wyłączenia awaryjnego. W tym przypadku hamuje sterownik CC natychmiast napęd. Wskutek tego powstaje błąd opóźnienia. Informacja dodatkowa podaje aktywne wejście wyłączenia awaryjnego:</p> <ul data-bbox="501 683 1038 869" style="list-style-type: none"> 1 = Emergency Stop A (ES.A) 2 = Emergency Stop A kółko (ES.A.HW) 3 = Emergency Stop B (ES.B) 4 = Emergency Stop B kółko (ES.B.HW) 5 = Emergency Stop B Functional Safety 6 = Emergency Stop B Functional Safety kółko <p data-bbox="501 878 692 907">Error correction</p> <ul data-bbox="501 916 1174 1010" style="list-style-type: none"> - sprawdzić zewnętrzne okablowanie, szczególnie wejścia wyłączenia awaryjnego - powiadomić serwis
237-1801A	<p data-bbox="501 1048 676 1077">Error message</p> <p data-bbox="501 1086 1114 1115">1801A Nieusuwalny błąd pozycjonowania %1, ES %4</p> <p data-bbox="501 1137 676 1167">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1176 1198 1391">Pojawił się niemożliwy do rozwiązania błąd pozycjonowania (błąd nadążania zbyt duży) ze względu na aktywne wejście zatrzymania awaryjnego. W tym przypadku sterownik CC wyhamowuje natychmiast napęd. Wskutek czego dochodzi do błędu nadążania. Dodatkowa informacja podaje aktywne wejście awaryjnego stopu:</p> <ul data-bbox="501 1400 1126 1653" style="list-style-type: none"> 1 = Emergency Stop A 2 = Emergency Stop A kółko ręczne 3 = Emergency Stop B 4 = Emergency Stop B kółko ręczne 5 = Emergency Stop B Functional Safety 6 = Emergency Stop B Functional Safety kółko ręczne 7 = Emergency Stop A Functional Safety 8 = Emergency Stop A Functional Safety kółko ręczne <p data-bbox="501 1662 692 1691">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1700 1174 1794" style="list-style-type: none"> - sprawdzić zewnętrzne okablowanie, szczególnie wejścia zatrzymania awaryjnego - poinformować serwis

Numer błędu	Opis
237-1801B	<p>Error message 1801B Moduł SPI w niewłaściwym porcie</p> <p>Cause of error Pojedynczy moduł SPI (np. CMA-H) wyłącznie w porcie SPI 2 niedopuszczalny.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- podłączyć moduł SPI do portu 1 sterownika. Dopiero po wyłączeniu sterowania w stanie bez zasilania!- jeśli problem pojawia się w dalszym ciągu, to należy powiadomić serwis.
237-1801C	<p>Error message 1801C SPI-karta rozszerzająca nie jest obsługiwana</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- sprzęt (sterownik CC) nie obsługuje karty wsuwanej SPI.- zespół sterownika CC odbiega od aktualnych standardów <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- wymienić zespół sterownika CC przez aktualny model.- powiadomić serwis.
237-1801D	<p>Error message 1801D Prąd przetężeniowy wyjście analogowe na module SPI</p> <p>Cause of error Prąd na wyjściu przekroczył 30mA na dłużej niż 260ms. Możliwe przyczyny:</p> <ul style="list-style-type: none">- zwarcie na 0V lub inne napięcia zasilania- zwarcie na inne wyjścia <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić okablowanie po zwarcjach na 0V, na napięciach zasilających lub wyjściach innych kanałów.- sprawdzić impedancję wejściową odbiorcy.- sprawdzić ekranowanie oraz podłączenie ekranowania.- powiadomić serwis.
237-1801E	<p>Error message 1801E Nadtemperatura na module SPI</p> <p>Cause of error Temperatura w sterowniku wyjściami przekroczyła 150°C.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis.</p>

Numer błędu	Opis
237-1801F	<p>Error message</p> <p>1801F Napięcie zasilające na module SPI zbyt niskie</p> <p>Cause of error</p> <p>Napięcie zasilające sterownika wyjścia zbyt małe:</p> <ul style="list-style-type: none"> - spadek napięcia z powodu przeciążenia lub zwarcia - napięcie zasilające poprzez CC/UEC/MC zbyt małe <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić napięcie zasilające - sprawdzić okablowanie wyjść - unikać przeciążenia, poprzez dezaktywowanie jednego lub kilku kanałów wyjścia - powiadomić serwis.
237-18020	<p>Error message</p> <p>18020 Prąd przetężeniowy wyjście analogowe na module SPI</p> <p>Cause of error</p> <p>Komunikat towarzyszy meldunkowi o błędach „SHORT_CIRCUIT”, jeśli błąd ten pojawił się tylko na krótko i został usunięty samoczynnie.</p> <p>Error correction</p> <p>Dodatkowe kroki wspomagające nie są konieczne, ponieważ błąd już został wyeliminowany.</p>
237-18021	<p>Error message</p> <p>18021 Błąd w pliku CMP: supply-point (SP) błędny</p> <p>Cause of error</p> <p>CMP-plik: supply-pointer (SP) w kompensacjach "UCCS" błędny</p> <p>Supply-pointer wskazuje na punkt zasilający, dla którego działa odpowiednia kompensacja.</p> <p>Możliwe dla zapisu wartości:</p> <ul style="list-style-type: none"> -1: Void -> wartość wyjściowa bloku może być wykorzystywana dla UCCP 0: UCCS-blok0 1: UCCS-blok1 2: UCCS-blok2 3: UCCS-blok3 4: UCCS-blok4 5: UCCS-blok5 6: IqNom 7: WNom <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - dezaktywować plik CMP w parametrach maszynowych - utworzyć plik CMP na nowo - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
237-18022	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1133 456">18022 CMP-plik: błędna transmisja osi w kompensacji "UCCS"</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1155 575">CMP-plik: przekazywanie osi w kompensacji "UCCS" jest błędne.</p> <p data-bbox="501 584 1193 674">Przekazywana z MC informacja o osi jest błędna, tzn. przekazany indeks osi nie jest zgodny z indeksem osiowym aktywnej osi. Jest to wewnętrzny błąd oprogramowania.</p> <p data-bbox="501 683 692 712">Error correction</p> <ul data-bbox="501 721 1155 815" style="list-style-type: none">- dezaktywować plik CMP w parametrach maszynowych- utworzyć plik CMP na nowo- powiadomić serwis
237-18023	<p data-bbox="501 853 676 882">Error message</p> <p data-bbox="501 891 1193 949">18023 CMP-plik: zdefiniowana funkcja (FUNC) w kompensacjach UCCS błędna</p> <p data-bbox="501 972 676 1001">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1010 1177 1068">Plik CMP: użyto niewłaściwej funkcji (FUNC) w kompensacjach UCCS.</p> <p data-bbox="501 1077 884 1106">Następujące funkcje są możliwe:</p> <p data-bbox="501 1115 900 1144">0: DoNothing (-> dezaktywowanie)</p> <p data-bbox="501 1153 644 1182">1: wielomian</p> <p data-bbox="501 1191 788 1220">2: odwrócony wielomian</p> <p data-bbox="501 1229 708 1258">3: IIR-filtr 2. rzędu</p> <p data-bbox="501 1267 596 1296">4: sinus</p> <p data-bbox="501 1305 740 1335">5: sinus-hyperbolicus</p> <p data-bbox="501 1344 900 1373">6: zdefiniowana częściowo funkcja</p> <p data-bbox="501 1382 708 1411">7: adaptacyjny filtr</p> <p data-bbox="501 1420 692 1449">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1458 1155 1503" style="list-style-type: none">- dezaktywować plik CMP w parametrach maszynowych- utworzyć plik CMP na nowo- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
237-18024	<p>Error message</p> <p>18024 CMP-plik: definicja sygnału SIG0 lub SIG1 w UCCS błędna</p> <p>Cause of error</p> <p>CMP-plik: definicja sygnałów wejściowych SIG0 lub SIG1 z UCCS/UCCP jest błędna.</p> <p>Następujące wielkości wejściowe są dopuszczalne:</p> <ul style="list-style-type: none"> -1: nieaktywna 0: oryginalnie nastawiona wartość z parametru maszynowego (tylko UCCP) 1: wartość wyjściowa blok 0 2: wartość wyjściowa blok 1 3: wartość wyjściowa blok 2 4: wartość wyjściowa blok 3 5: wartość wyjściowa blok 4 6: prąd wysterowania wstęp. 7: przyspieszenie wysterowania wstęp. 8: prędkość wysterowania wstęp. 9: zadana prędkość obrotowa 10: błąd opóźnienia 11: prąd nominalny 12: prąd całkowity 13: napięcie nominalne 14: Ud 15: Uq 16: IqNom 17: IdNom 18: IqAct 19: IdAct 20: temperatura silnika 21: kąt komutacji <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - dezaktywować plik CMP w parametrach maszynowych - utworzyć plik CMP na nowo - powiadomić serwis
237-18025	<p>Error message</p> <p>18025 CMP-plik: indeks osi (SAX) w kompensacjach UCCS błędny</p> <p>Cause of error</p> <p>CMP-plik: indeks osiowy (SAX) w kompensacjach UCCS jest błędny.</p> <p>Indeks osiowy wskazuje albo na własną oś albo na inną oś, która musi znajdować się na tej samej płycie CC. Podany indeks odnosi się do indeksu pliku parametrów maszynowych.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - dezaktywować plik CMP w parametrach maszynowych - utworzyć plik CMP na nowo - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
237-18026	<p>Error message</p> <p>18026 CMP-plik: entry (ENTR) w kompensacjach "UCCS" błędne</p> <p>Cause of error</p> <p>CMP-plik: entry (ENTR) w kompensacjach "UCCS" jest błędny. Poprzez Entry określa się, czy kompensacja UCCS jest włączana addytywnie czy też multiplikacyjnie. Następujące zapisy są dopuszczalne: 0: włączanie dezaktywowane 1: włączanie addytywne 2: włączanie multiplikacyjnie</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - dezaktywować plik CMP w parametrach maszynowych - utworzyć plik CMP na nowo - powiadomić serwis
237-18027	<p>Error message</p> <p>18027 "Rozszerzone kompensacje", "TRC" nie jednocześnie</p> <p>Cause of error</p> <p>Funkcje "TRC = Torque-Ripple-Compensation" oraz "Rozszerzone kompensacje" nie mogą być używane jednocześnie.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - anulowanie kompensacji TRC poprzez odpowiednie parametry maszynowe lub - anulowanie rozszerzonych kompensacji - powiadomić serwis
237-18028	<p>Error message</p> <p>18028 CC%2 oś: niewłaściwe polecenie %4 odebrano</p> <p>Cause of error</p> <p>Pomiędzy procesorem głównym MC i sterownikiem CC wystąpił błąd komunikacji. Możliwe przyczyny:</p> <ul style="list-style-type: none"> - uszkodzone okablowanie HSCI - wewnętrzny błąd oprogramowania - zainstalowano niezwołnioną wersję oprogramowania <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić okablowanie HSCI - sprawdzić podłączenie wtyczki HSCI (podłączona z kliknięciem?) - sprawdzić wersję oprogramowania - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
237-18029	<p>Error message 18029 CC%2 inkr. rejestr. wart.rzecz. enkoder silnika %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- enkoder uszkodzony- błędny transfer danych z enkodera- wewnętrzny błąd oprogramowania <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić kabel oraz podłączenie enkodera- wymienić kabel enkodera- wymienić enkoder- sprawdzić wersję oprogramowania- powiadomić serwis
237-18030	<p>Error message 18030 CC%2 inkr. rejestr.wart.rzecz. enkoder poł. %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- enkoder uszkodzony- błędny transfer danych z enkodera- wewnętrzny błąd oprogramowania <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić kabel oraz podłączenie enkodera- wymienić kabel enkodera- wymienić enkoder- sprawdzić wersję oprogramowania- powiadomić serwis
237-18031	<p>Error message 18031 CC%2 wart.zadana prędkości obrot.(PWM) błędna %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Sterownik nie podaje żadnej wartości lub podaje błędną wartość prędkości zadanej obrotów dla silnika albo podaje wartość zadaną za późno:</p> <ul style="list-style-type: none">- błędna konfiguracja sterownika (parametry maszynowe)- wewnętrzny błąd oprogramowania <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- zweryfikować konfigurację sterownika i parametru maszynowego dla częstotliwości PWM, wejść i wyjść enkoderów oraz wyjść wartości zadanej prędkości obrotowej- sprawdzić wersję oprogramowania- powiadomić serwis
237-18032	<p>Error message 18032 Maksymalna liczba CCs przekroczone</p> <p>Cause of error</p> <p>Dopuszczalna liczba sterowników CCs została przekroczona.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- zmniejszyć liczbę CCs- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
237-18033	<p>Error message 18033 Błąd syntaktyki w PAC-pliku kompensacji</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - błąd syntaktyczny w pliku kompensacji dla PAC - błędny typ funkcji w pliku kompensacji dla PAC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - na nowo generować plik kompensacji dla PAC z TNCopt - powiadomić serwis
237-18034	<p>Error message 18034 Błędne przyporządkowanie osi w PAC-pliku kompensacji</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - nieważne przyporządkowanie osi w pliku kompensacji dla PAC - błąd syntaktyczny w pliku kompensacji dla PAC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić przyporządkowanie osi w pliku kompensacji dla PAC - na nowo generować plik kompensacji dla PAC z TNCopt - powiadomić serwis
237-18035	<p>Error message 18035 Błąd syntaktyki w CTC-pliku kompensacji</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - nieważny punkt zasilania w pliku kompensacji dla CTC - błąd syntaktyczny w pliku kompensacji dla CTC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - na nowo generować plik kompensacji dla CTC z TNCopt - powiadomić serwis
237-18036	<p>Error message 18036 CC%2 napęd:%1 stop=%4 przyczyna=%5 grupa osi=%6 stan=%7</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-18037	<p>Error message 18037 Konieczna opcja software nie jest aktywna: %4</p> <p>Cause of error Podana opcja software nie jest zwolniona, chociaż związana z nią funkcja powinna być aktywowana.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić opcje software poprzez liczbę kluczową SIK - nawiązać kontakt z odpowiednią osobą u producenta maszyn lub z HEIDENHAIN

Numer błędu	Opis
237-18038	<p>Error message 18038 Błędny zapis w CTC-pliku kompensacji</p> <p>Cause of error - błąd syntaktyczny w pliku "rozszerzonych kompensacji" do funkcji CTC</p> <p>Error correction - na nowo generować plik kompensacji dla CTC z TNCopt - powiadomić serwis</p>
237-18039	<p>Error message 18039 Liczba kresk enkodera prędk.obr. błędna %1, oczekiwana=%4</p> <p>Cause of error Rotacyjne przetworniki: - parametryzowana liczba kresk enkodera odbiega od ustalonej liczby kresk EnDat - wpis w parametrze maszynowym cfgServoMotor --> motStr jest błędny - Zapis w STR w tabeli silników jest błędny - EnDat 2.2 enkodery prędkości obrotowej bez podania liczby kresk muszą być parametrowane z STR = 1 lub cfgServoMotor --> motStr=1 Układy pomiarowe liniowe: - parametryzowany odstęp kresk odbiega od ustalonej odległości kresk EnDat - zapis w parametrze maszynowym posEncoderDist lub posEncoderIncr błędny - dla układów pomiarowych liniowych EnDat2.2 bez podanych odległości kresk należy parametryzować rozdzielczość pomiaru (np. 1nm lub 10nm)</p> <p>Error correction Rotacyjne przetworniki: - zapisać wyświetloną liczbę kresk w parametrze maszynowym cfgServoMotor --> motStr - zapisać wyświetloną liczbę kresk w STR w tabeli silnika Układy pomiarowe liniowe: - wyświetloną w nm odległość kresk parametryzować poprzez parametry maszynowe posEncoderDist lub posEncoderIncr Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
237-1803A	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1182 461">1803A Błąd konfigur %1 posEncoderDist=%4, posEncoderIncr=%5</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 740 546">Błędna konfiguracja:</p> <ul data-bbox="501 555 1182 674" style="list-style-type: none"> - zależności z parametru maszynowego CfgAxisHardware->posEncoderDist do CfgAxisHardware->posEncoderIncr nie są zgodne z wartościami z enkodera EnDat - Dla EnDat 2.2: patrz instrukcja techniczna sterowania <p data-bbox="501 683 692 712">Error correction</p> <ul data-bbox="501 721 1182 846" style="list-style-type: none"> - sprawdzić wpis w parametrze maszynowym CfgAxisHardware->posEncoderDist i CfgAxisHardware->posEncoderIncr oraz zamienić wyświetlanymi wartościami - powiadomić serwis
237-1803B	<p data-bbox="501 887 676 916">Error message</p> <p data-bbox="501 925 1182 954">1803B CC%2: rozkaz %4 z niewłaściwym adresowaniem %5</p> <p data-bbox="501 972 676 1001">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1010 1139 1072">Pomiędzy procesorem głównym MC i sterownikiem CC wystąpił błąd komunikacji.</p> <p data-bbox="501 1081 724 1111">Możliwe przyczyny:</p> <ul data-bbox="501 1115 1139 1200" style="list-style-type: none"> - uszkodzone okablowanie HSCI - wewnętrzny błąd oprogramowania - zainstalowano niezwolnioną wersję oprogramowania <p data-bbox="501 1209 692 1238">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1247 1182 1406" style="list-style-type: none"> - sprawdzić okablowanie HSCI - sprawdzić podłączenie wtyczki HSCI (podłączona z kliknięciem?) - sprawdzić wersję oprogramowania - powiadomić serwis
237-1803C	<p data-bbox="501 1447 676 1476">Error message</p> <p data-bbox="501 1485 1166 1547">1803C Błędny zapis parametrów w CC-pliku kompensacji pod UCCS</p> <p data-bbox="501 1565 676 1594">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1603 1182 1697" style="list-style-type: none"> - nieważny zapis w pliku rozszerzonych kompensacji (CTC, PAC, LAC, ...) - zainstalowana wersja software nie obsługuje tego zapisu <p data-bbox="501 1706 692 1736">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1744 979 1809" style="list-style-type: none"> - sprawdzić zapisy w plikach kompensacji - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
237-1803D	<p>Error message 1803D Błędny zapis w PAC-pliku kompensacji</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - nieważny zapis w pliku kompensacji dla PAC - zainstalowana wersja software nie obsługuje tego zapisu <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić zapisy w pliku kompensacji - powiadomić serwis
237-1803E	<p>Error message 1803E Błąd sterownika prądu</p> <p>Cause of error Regulator prądu nie zmierzył prądu rzeczywistego (= 0) pomimo zadanego prądu. Możliwe przyczyny:</p> <ul style="list-style-type: none"> - przewód do silnika przerwany - błąd wysterowaniu przełącznika gwiazda-trójkąt - defekt w zasilaczu <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić przewody silnika - Sprawdzić okablowanie i funkcjonowanie przełącznika gwiazda-trójkąt - wymienić zasilacz w razie konieczności - powiadomić serwis
237-1803F	<p>Error message 1803F Błąd składni w pliku kompensacji LAC</p> <p>Cause of error Błąd w syntaktyce "Rozszerzonych kompensacji" Typ funkcji "Load Adaptive Control" nieznan</p> <p>Error correction Generowanie nowego pliku kompensacji LAC poprzez TNCopt Powiadomić serwis</p>
237-18041	<p>Error message 18041 Liczba maksymalnych bloków kompensacji (CTC/PAC) przekroczona</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przekroczono maksymalną liczbę bloków CTC - przekroczono maksymalną liczbę bloków PAC - przekroczono maksymalną liczbę bloków rozszerzonych kompensacji <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - zmienić rozszerzone pliki kompensacji z TNCopt - dezaktywowanie rozszerzonych kompensacji poprzez MP2700/CompEnhancedCompensations - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
237-18042	<p>Error message 18042 Błąd składni w pliku kompensacji MAC</p> <p>Cause of error Błąd składniowy "Rozszerzonych kompensacji" Typ funkcji "Motion Adaptive Control" nieznany</p> <p>Error correction - wygenerować nowy plik kompensacyjny MAC poprzez TNCopt - powiadomić serwis</p>
237-18044	<p>Error message 18044 Plik kompensacji dla CTC niedostępny</p> <p>Cause of error Plik kompensacyjny niedostępny</p> <p>Error correction - generować plik kompensacyjny przez TNCopt - dezaktywować plik kompensacyjny przez CfgController-Comp.enhancedComp - powiadomić serwis</p>
237-18045	<p>Error message 18045 Plik kompensacji dla PAC niedostępny</p> <p>Cause of error Plik kompensacyjny niedostępny</p> <p>Error correction - generować plik kompensacyjny przez TNCopt - dezaktywować plik kompensacyjny przez CfgController-Comp.enhancedComp - powiadomić serwis</p>
237-18046	<p>Error message 18046 Plik kompensacji dla LAC niedostępny</p> <p>Cause of error Plik kompensacyjny niedostępny</p> <p>Error correction - generować plik kompensacyjny przez TNCopt - dezaktywować plik kompensacyjny przez CfgController-Comp.enhancedComp - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
237-18047	<p>Error message 18047 Plik kompensacji dla MAC niedostępny</p> <p>Cause of error Plik kompensacyjny niedostępny</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- generować plik kompensacyjny przez TNCopt- dezaktywować plik kompensacyjny przez CfgController-Comp.enhancedComp- powiadomić serwis
237-18048	<p>Error message 18048 Plik kompensacji dla ACC niedostępny</p> <p>Cause of error Plik kompensacyjny niedostępny</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- generować plik kompensacyjny przez TNCopt- dezaktywować plik kompensacyjny przez CfgController-Comp.enhancedComp- powiadomić serwis
237-1804A	<p>Error message 1804A Plik kompensacji dla UCCS niedostępny</p> <p>Cause of error Plik kompensacyjny niedostępny</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- generować plik kompensacyjny przez TNCopt- dezaktywować plik kompensacyjny przez CfgController-Comp.enhancedComp- powiadomić serwis
237-1804B	<p>Error message 1804B Plik kompensacji dla UCCP niedostępny</p> <p>Cause of error Plik kompensacyjny niedostępny</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- generować plik kompensacyjny przez TNCopt- dezaktywować plik kompensacyjny przez CfgController-Comp.enhancedComp- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
237-1804C	<p>Error message 1804C EnDat-enkoder położenia: szybk.transmisji osi %1</p> <p>Cause of error - komunikacja z enkoderem nie jest możliwa przy koniecznej dla regulacji szybkości.</p> <p>Error correction - okablowanie i łącza odcinka sygnału sprawdzić - wymienić enkoder - wymienić CC - powiadomić serwis</p>
237-1804D	<p>Error message 1804D EnDat-enkoder silnika: szybk.transmisji osi %1</p> <p>Cause of error - komunikacja z enkoderem nie jest możliwa przy koniecznej dla regulacji szybkości.</p> <p>Error correction - okablowanie i łącza odcinka sygnału sprawdzić - wymienić enkoder - wymienić CC - powiadomić serwis</p>
237-1804E	<p>Error message 1804E Karta triggera SPI aktywowana %1 szybkość triggera %4 Hz</p> <p>Cause of error - synchronizacja zewnętrznych enkoderów została poprzez Karta triggerowania SPI w CC została przez CfgCCAuxil.miscCtrlFunct1 bit 10 aktywowana</p> <p>Error correction - sprawdzić zapis w CfgCCAuxil.miscCtrlFunct1 bit 10 - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
237-1804F	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1198 456">1804F EnDat2.2 skonfigurowany, ale nierozpoznany %1 info %4 %5 %6</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1161 575">Skonfigurowano enkoder EnDat2.2, sterowanie nie może przełączyć tego enkodera na tryb EnDat2.2.</p> <p data-bbox="501 584 1118 613">Info zawiera następujące trzy dodatkowe informacje:</p> <p data-bbox="501 622 1102 651">1) 1: mowa jest o przetworniku prędkości obrotowej</p> <p data-bbox="501 660 943 689">2: mowa jest o przetworniku liniowym</p> <p data-bbox="501 698 695 728">2) offset wtyczki</p> <p data-bbox="501 736 1091 766">np. offset wtyku = 3 i dodatkowa informacja 1) = 2:</p> <p data-bbox="501 775 740 804">Dotyczy wtyku X204</p> <p data-bbox="501 813 751 842">3) EnDat-słowo błędu</p> <p data-bbox="501 851 692 880">Error correction</p> <ul data-bbox="501 889 1209 1167" style="list-style-type: none"> - proszę sprawdzić wpis w parametrze maszynowym CfgAxisHardware-posEncoderType: Wartość CC_EXTERN_ENDAT_2_2 może być tylko zapisana, jeśli przetwornik to enkoder EnDat2.2. - sprawdzenie wybranego silnika: Aktualne ustawienia oczekują silnika z enkoderem EnDat2.2. - proszę sprawdzić wpis w parametrze maszynowym CfgServoMotor-motEncType. - sprawdzić status enkodera EnDat2.2 za pomocą DriveDiag: Kontrolować pojawiające się meldunki alarmowe.
237-18050	<p data-bbox="501 1205 676 1234">Error message</p> <p data-bbox="501 1243 943 1272">18050 CC%2 %1 AVD parametr ID=%4</p> <p data-bbox="501 1294 676 1323">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1332 911 1361">Plik parametrów AVD zawiera błąd:</p> <ul data-bbox="501 1370 1198 1458" style="list-style-type: none"> - plik zawiera niewłaściwe dane parametrów - ewentualnie wykorzystywano do generowania niewłaściwą wersję TNCopt <p data-bbox="501 1467 692 1496">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1505 1198 2045" style="list-style-type: none"> - dezaktywować AVD w konfiguracji (enhanced-Comp/MP2700) - wygenerować nowy plik AVD korzystając z aktualnej wersji TNCopt - sprawdzić wersję software ID=10 eksploatacja możliwa na hardware z ograniczoną liczbą osi - powiadomić serwis ID=107 regulator położenia Kv-faktor nieodpowiedni do parametru AVD PAR7 ID=108 regulator obrotów Kp-faktor nieodpowiedni do parametru AVD PAR8 ID=109 regulator obrotów Ki-faktor nieodpowiedni do AVD parametru PAR9 ID=205 File wersja niewłaściwa ID=300 nadmiar prądu silnika z powodu błędnego parametryzowania AVD

Numer błędu	Opis
237-18051	<p>Error message 18051 Oś %2: numer UV błędny</p> <p>Cause of error - numer jednostki zasilającej UV w parametrze maszynowym błędny</p> <p>Error correction - numer jednostki zasilającej UV w parametrze maszynowym sprawdzić - powiadomić serwis</p>
237-18052	<p>Error message 18052 Oś %2: błędny zapis w ICTRL pliku kompensacji</p> <p>Cause of error - nieważny zapis w pliku kompensacji dla ICTRL - zainstalowana wersja software nie obsługuje tego zapisu</p> <p>Error correction - sprawdzić zapisy w pliku kompensacji dla ICTRL - powiadomić serwis</p>
237-18053	<p>Error message 18053 %4 %1</p> <p>Cause of error Brak tekstu pomocy</p> <p>Error correction</p>
237-18054	<p>Error message 18054 %4 %1</p> <p>Cause of error Brak tekstu pomocy</p> <p>Error correction</p>
237-18055	<p>Error message 18055 %4 %1</p> <p>Cause of error Brak tekstu pomocy</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
237-18056	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1198 461">18056 CC %2 oś %1: filtr %4 w obwodzie regulacji prędkości obrotowej niestabilne</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 517 1166 611" style="list-style-type: none">- rekord parametrów filtra nie jest konsystentny.- nastawiona częstotliwość filtra w parametrze maszynowym MP_vCtrlFilterFreqX jest zbyt niska lub zbyt wysoka. <p data-bbox="501 620 692 649">Error correction</p> <ul data-bbox="501 658 1198 815" style="list-style-type: none">- sprawdzić zapisy w parametrach maszynowych MP_vCtrlFilterTypeX, MP_vCtrlFilterFreqX, MP_vCtrlFilterDampingX i MP_vCtrlFilterBandWidthX, przy czym X odpowiada wyświetlanemu numerowi filtra.- powiadomić serwis
237-18057	<p data-bbox="501 857 676 887">Error message</p> <p data-bbox="501 893 1198 956">18057 CC %2 oś %1: filtr %4 w obwodzie regulacji położenia niestabilne</p> <p data-bbox="501 974 676 1003">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1012 1166 1106" style="list-style-type: none">- rekord parametrów filtra jest niekonsystentny- nastawiona częstotliwość filtra w parametrze maszynowym MP_vCtrlFilterFreqX jest zbyt niska lub zbyt wysoka <p data-bbox="501 1115 692 1144">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1153 1198 1312" style="list-style-type: none">- sprawdzić wpisy w parametrach maszynowych MP_vCtrlFilterTypeX, MP_vCtrlFilterFreqX, MP_vCtrlFilterDampingX i MP_vCtrlFilterBandWidthX, przy czym X odpowiada wyświetlanemu numerowi filtra.- powiadomić serwis
237-18058	<p data-bbox="501 1355 676 1384">Error message</p> <p data-bbox="501 1391 967 1420">18058 CC %2 oś %1: IPC nie stabilne %4</p> <p data-bbox="501 1438 676 1467">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1476 852 1505" style="list-style-type: none">- IPC-stała czasowa zbyt duża <p data-bbox="501 1514 692 1543">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1552 1139 1648" style="list-style-type: none">- sprawdzić parametr maszynowy MP_complpcT1 und MP_complpcT2- powiadomić serwis
237-18059	<p data-bbox="501 1691 676 1720">Error message</p> <p data-bbox="501 1727 979 1756">18059 CC %2 oś %1: AVD nie stabilne %4</p> <p data-bbox="501 1774 676 1803">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1812 1139 1874" style="list-style-type: none">-nastawiona częstotliwość AVD jest zbyt niska lub zbyt wysoka. <p data-bbox="501 1883 692 1912">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1921 1139 2047" style="list-style-type: none">- sprawdzenie częstotliwości AVD za pomocą aktualnej wersji TNCopt- generowanie nowego pliku AVD poprzez TNCopt- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
237-1805A	<p>Error message 1805A CC %2 oś %1: AVD nie stabilne %4</p> <p>Cause of error -nastawiona częstotliwość AVD jest zbyt niska lub zbyt wysoka.</p> <p>Error correction - sprawdzenie częstotliwości AVD za pomocą aktualnej wersji TNCopt - generowanie nowego pliku AVD poprzez TNCopt - powiadomić serwis</p>
237-1805B	<p>Error message 1805B CC %2 oś %1: AVD filtr nie stabilny %4</p> <p>Cause of error - rekord parametrów AVD filtra 13 (typ 22) jest niekonsystentny - nastawiona częstotliwość AVD filtra 13 (typ 22) jest zbyt wysoka lub zbyt niska - nastawiona częstotliwość AVD jest zbyt wysoka lub zbyt niska</p> <p>Error correction - kontrolować za pomocą aktualnej TNCopt wersji AVD filtr 13. - sprawdzenie częstotliwości AVD z TNCopt - generowanie nowego pliku AVD poprzez TNCopt - powiadomić serwis</p>
237-1805C	<p>Error message 1805C CC %2 oś %1: pomiar z AVD nie stabilny %4</p> <p>Cause of error - wewnętrzny błąd oprogramowania</p> <p>Error correction - sprawdzić wersję software - powiadomić serwis</p>
237-1805D	<p>Error message 1805D Maksymalna liczba bloków funkcyjnych przekroczo- na% 1</p> <p>Cause of error - przekroczone maksymalna liczba bloków funkcyjnych LAC - przekroczone maksymalna liczba bloków funkcyjnych rozszerzonej kompensacji</p> <p>Error correction - zmodyfikować rozszerzone pliki kompensacji z TNCopt - dezaktywowanie rozszerzonej kompensacji poprzez <ParameterSet>.CfgControllerComp.enhancedComp - poinformować serwis</p>

Numer błędu	Opis
237-1805E	Error message 1805E Punkt przyłączenia w %4, wiersz %5 błędny Cause of error <ul style="list-style-type: none">- błąd składni w wyświetlonym pliku- podany punkt włączania nie jest obsługiwany Error correction <ul style="list-style-type: none">- generowanie nowego pliku kompensacji z TNCopt- dezaktywowanie rozszerzonej kompensacji- poinformować serwis
237-1805F	Error message 1805F Błąd w %4 w wierszu %5 Cause of error <ul style="list-style-type: none">- błąd składni w wyświetlonym pliku- indeks sygnału (SIGx) w wyświetlonym wierszu niewłaściwy Error correction <ul style="list-style-type: none">- ponowne generowanie wyświetlonego pliku poprzez TNCopt- dezaktywowanie rozszerzonej kompensacji poprzez <ParameterSet>.CfgControllerComp.enhancedComp- poinformować serwis
237-18060	Error message 18060 Błędne przyporządkowanie w %4 Cause of error <ul style="list-style-type: none">- brak dostępu do wejścia lub wyjścia dla kompensacji (np. na innej karcie sterownika)- niewłaściwe przyporządkowanie w wyświetlonym pliku Error correction <ul style="list-style-type: none">- na nowo generować plik kompensacji poprzez TNCopt- kompensacja przez powiązanie osi jest możliwa tylko dla osi na tej samej karcie sterownika- poinformować serwis
237-18062	Error message 18062 CC %2 oś %1: AVD filtr 1%4 w obwodzie regulowania położenia nie stabilny Cause of error <ul style="list-style-type: none">- rekord parametrów filtra jest niekonsystentny- nastawiona częstotliwość filtra jest zbyt wysoka lub zbyt niska Error correction <ul style="list-style-type: none">- za pomocą aktualnej TNCopt wersji AVD filtry 11 i 12 skontrolować- generowanie nowego pliku AVD poprzez TNCopt- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
237-18063	Error message 18063 CC %2 oś %1: ACC nie stabilne %4 Cause of error - wewnętrzny błąd oprogramowania Error correction - sprawdzić wersję software - powiadomić serwis
237-18064	Error message 18064 CC %2 oś %1: ACC nie stabilne %4 Cause of error - wewnętrzny błąd oprogramowania Error correction - sprawdzić wersję software - powiadomić serwis
237-18065	Error message 18065 CC %2 oś %1: ACC nie stabilne %4 Cause of error - wewnętrzny błąd oprogramowania Error correction - sprawdzić wersję software - powiadomić serwis
237-18066	Error message 18066 CC %2 oś %1: ACC nie stabilne %4 Cause of error - wewnętrzny błąd oprogramowania Error correction - sprawdzić wersję software - powiadomić serwis
237-18067	Error message 18067 CC %2 oś %1: CPF nie stabilne %4 Cause of error - częstotliwość odcięcia Crossover Position Filtra (CPF) zbyt niska Error correction - skontrolować częstotliwość odcięcia (MP_compActDamp-Freq) - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
237-18068	<p>Error message 18068 Oś %1: filtr FSC nie stabilny (%4)</p> <p>Cause of error Parametry filtrów FSC zawierają błędy.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdź parametry FSC - wykonaj optymalizację parametrów FSC przy pomocy TNCopt - dezaktywuj FSC (FscAccTolq ustaw na 0) - poinformować serwis
237-18069	<p>Error message 18069 Oś %1: filtr FSC nie stabilny (%4)</p> <p>Cause of error Parametry filtrów FSC zawierają błędy.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdź parametry FSC - wykonaj optymalizację parametrów FSC przy pomocy TNCopt - dezaktywuj FSC (FscAccTolq ustaw na 0) - poinformować serwis
237-1806B	<p>Error message 1806B CC %2 oś %1: filtr nie stabilny %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - wewnętrzny błąd oprogramowania <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić wersję software - powiadomić serwis
237-1806C	<p>Error message 1806C "Parametr maszyny" w %4 w wierszu %5 błędny</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - błąd składni w wyświetlonym pliku - podany parametr maszynowy nie jest obsługiwany <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - generowanie nowego pliku kompensacji z TNCopt - dezaktywowanie rozszerzonych kompensacji - powiadomić serwis
237-1806D	<p>Error message 1806D Błąd składni w funkcji FN22</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - błąd w składni FN22 <p>Error correction</p> <p>Sprawdzić składnię w funkcji FN22 Dezaktywowanie funkcji FN22 i odpowiedniego cyklu Poinformować serwis</p>

Numer błędu	Opis
237-1806E	<p>Error message 1806E Błędne przyporządkowanie w %4</p> <p>Cause of error - błędne przyporządkowanie w wyświetlonym pliku</p> <p>Error correction - na nowo generować plik kompensacyjny przez TNCopt - powiadomić serwis</p>
237-1806F	<p>Error message 1806F Cykl 239 przerwany</p> <p>Cause of error Cykl 239 został przerwany Nie oszacowano jeszcze masy/bezwładności masy</p> <p>Error correction Powtórzyć cykl 239</p>
237-18070	<p>Error message 18070 CC%2 %1 limit prądu w obwodzie regulacji</p> <p>Cause of error Limitowanie prądu w obwodzie regulacji zareagowało Funkcja AVD była dezaktywowana. Możliwe przyczyny: - przyspieszenie zbyt wysokie - parametry sterowania wyprzedzającego błędne - typ tłumienia AVD niewłaściwy - współczynnik tłumienia zbyt wysoki</p> <p>Error correction - sprawdzić przyspieszenie zadane - sprawdzić parametry sterowania wyprzedzającego - sprawdzić parametryzowanie AVD - parametry dopasować w razie konieczności - powiadomić serwis</p>
237-18071	<p>Error message 18071 CC%2 funkcja dostępna tylko z EnDat-układami pomiarowymi %1</p> <p>Cause of error Filtr pozycji crssover jest możliwy tylko w kombinacji z układem pomiarowym EnDat</p> <p>Error correction Anulowanie funkcji filtra pozycji crossover Użycie układu pomiarowego długości EnDat Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
237-18072	<p>Error message 18072 Przeciążenie wrzeciono %1</p> <p>Cause of error - wrzeciono było krótkotrwale przeciążone</p> <p>Error correction - zredukować posuw - zredukować wcięcie - sprawdzić dane skrawania</p>
237-18073	<p>Error message 18073 Przekazać parametry maszynowe oś %1</p>
237-18074	<p>Error message 18074 CC%2 %1 określona bezwładność masy: %4 [kg*m*m*0.001]</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-18075	<p>Error message 18075 CC%2 %1 określona masa: %4 [kg*0.001]</p>
237-18076	<p>Error message 18076 CC%2 %1 próg przyspieszenia nie osiągnięty: %4 [procent]</p> <p>Cause of error Wymagane przyspieszenie osi nie zostało osiągnięte podczas przebiegu ważenia. Masę bądź moment bezwładności masy można oszacować tylko, jeśli zostanie osiągnięte określone minimalne przyspieszenie.</p> <p>Error correction - ustaw potencjometr override (narzucenia) na 100% - zwiększyć dystans przemieszczenia dla przejścia ważenia</p>
237-18078	<p>Error message 18078 CC %2 oś %1: parametr %4 nie obsługiwany przez software.</p> <p>Cause of error - Machine parameters are no longer supported by the installed NC software version.</p> <p>Error correction - Delete the machine parameters or set them to their initial value. - Inform your service agency</p>

Numer błędu	Opis
237-18079	<p>Error message</p> <p>18079 CC%2: disturbance in UM communication, error code=%4</p> <p>Cause of error</p> <p>The communication component for the optical fiber connection (HFL) to the inverters reports an error</p> <p>Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Hardware defective - Electromagnetic disturbances - Optical fibers (HFL) not connected correctly - Insufficient bend radius of the optical fibers <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN) - Inform your service agency - If required, exchange the hardware - Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high: - Check the optical fiber connections - Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing - Check the machine for correct shield connections and grounding - Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections
237-1807A	<p>Error message</p> <p>1807A CC%2: zakłócenie wewnętrznego połączenia, kod błędu=%4</p> <p>Cause of error</p> <p>Moduł komunikacji wewnętrznego połączenia melduje błąd.</p> <p>Możliwe przyczyny:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zakłócenia elektromagnetyczne - usterka hardware <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić kable przetworników, w szczególności złącza ekranowania - uwzględnić zasady w instrukcji technicznej odnośnie okablowania - wymienić hardware - wygenerować plik serwisowy (kod błędu podaje informacje o dokładnej przyczynie błędu dla diagnozy w HEIDENHAIN) - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
237-1807B	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1203 456">1807B CC%2: logical disturbance of data reception %1, error code=%4</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1203 575">The communication component for the optical fiber connection (HFL) to the inverters reports an error</p> <p data-bbox="501 584 699 613">Possible causes:</p> <ul data-bbox="501 613 1023 734" style="list-style-type: none"> - Hardware defective - Electromagnetic disturbances - Optical fibers (HFL) not connected correctly - Insufficient bend radius of the optical fibers <p data-bbox="501 748 692 777">Error correction</p> <ul data-bbox="501 786 1203 1196" style="list-style-type: none"> - Create a service file (error code gives information about the exact cause of the error for the diagnosis at HEIDENHAIN) - Inform your service agency - If required, exchange the hardware - Use TNCdiag to check the damping of the fiber-optic connections (HFL). If the damping is too high: - Check the optical fiber connections - Comply with the guidelines in the Technical Manual regarding the cable routing - Check the machine for correct shield connections and grounding - Check the motor and power cables for correct shield connections and terminal connections
237-1807C	<p data-bbox="501 1240 676 1270">Error message</p> <p data-bbox="501 1279 1203 1308">1807C CC%2: wewnętrzny port %5 zakłócony, kod błędu=%4</p> <p data-bbox="501 1330 676 1359">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1368 1203 1426">Komponent komunikacji wewnętrznego połączenia melduje błąd</p> <p data-bbox="501 1435 730 1464">Możliwe przyczyny:</p> <ul data-bbox="501 1464 884 1518" style="list-style-type: none"> - zakłócenia elektromagnetyczne - usterka hardware <p data-bbox="501 1532 692 1561">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1570 1203 1823" style="list-style-type: none"> - sprawdzić kable przetworników, w szczególności złącza ekranowania - uwzględnić zasady w instrukcji technicznej odnośnie okablowania - wymienić hardware - wygenerować plik serwisowy (kod błędu podaje informacje o dokładnej przyczynie błędu dla diagnozy w HEIDENHAIN) - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
237-1807D	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1166 461">1807D CC%2: odbiór danych fizykalnie zakłócony %1, kod błędu=%4</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1206 580">Moduł komunikacji dla połączenia LWL (przewód światłowodowy, HFL) do przetwornic melduje błąd.</p> <p data-bbox="501 589 727 618">Możliwe przyczyny:</p> <ul data-bbox="501 622 1206 741" style="list-style-type: none"> - usterka hardware - zakłócenia elektromagnetyczne - przewód światłowodowy (HFL) nie właściwie podłączony - zbyt mały promień załamania przewodu światłowodowego <p data-bbox="501 750 692 779">Error correction</p> <ul data-bbox="501 788 1206 1234" style="list-style-type: none"> - sprawdzić tłumienie połączeń przewodów światłowodowych (HFL) z TNCdiag, jeśli tłumienie zbyt wysokie: - sprawdzić połączenia światłowodowe - uwzględnić zasady w instrukcji technicznej odnośnie okablowania - w razie konieczności wymienić hardware - wygenerować plik serwisowy (kod błędu podaje informacje o dokładnej przyczynie błędu dla diagnozy w HEIDENHAIN) - poinformować serwis - sprawdzić obrabiarkę na właściwe podłączenie ekranowania i uziemienie - sprawdzić kabel silnika i kabel zasilający na właściwe zaciski i podłączenie ekranowania
237-1807E	<p data-bbox="501 1272 676 1301">Error message</p> <p data-bbox="501 1310 1126 1339">1807E CC%: Internal connection fault, Error code=%4</p> <p data-bbox="501 1357 676 1386">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1395 1206 1458">The component for internal optical fiber connections reports an error</p> <p data-bbox="501 1467 695 1496">Possible causes:</p> <ul data-bbox="501 1500 863 1563" style="list-style-type: none"> - Electromagnetic disturbances - Hardware defective <p data-bbox="501 1572 692 1601">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1610 1206 1823" style="list-style-type: none"> - 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

Numer błędu	Opis
237-1807F	<p>Error message 1807F UM 3xx inverter not found %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - No communication with the inverter of the displayed axis - Optical fibers connected incorrectly or not at all - Supply voltage of the inverter is missing - The machine parameters CfgAxisHardware->inverterInterface, CfgAxisHardware->motorConnector, or CfgAxisHardware->hsciCcIndex are not parameterized correctly. - Inverter defective <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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	<p>Error message 18082 Wejście dla czujnika położenia nie dostępne %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - dla enkodera położenia (wpis w MP_posEncoderInput) wybrano niedostępne wejście <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić parametr maszynowy MP_posEncoderInput - powiadomić serwis
237-18083	<p>Error message 18083 Wejście dla czujnika położenia nie dostępne %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - dla enkodera prędkości obrotowej (wpis w MP_speedEncoderInput) wybrano niedostępne wejście <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić parametr maszynowy MP_speedEncoderInput - powiadomić serwis
237-18084	<p>Error message 18084 Wyjście dla przewodu światłowodowego niedostępne %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - dla przewodu światłowodowego do przetwornicy (wpis w MP_inverterInterface) wybrano niedostępne wyjście <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić parametr maszynowy MP_inverterInterface - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
237-18085	<p>Error message 18085 Złącze silnika na przetwornicy nie dostępne %1</p> <p>Cause of error - wybrane złącze silnika (wpis w MP_motorConnector) nie jest dostępne w przetwornicy UM lub przetwornicy kompaktowej UEC.</p> <p>Error correction - sprawdzić parametr maszynowy MP_motorConnector - powiadomić serwis</p>
237-18086	<p>Error message 18086 %1 LAC: Measured mass moment of inertia: %4 [0.001*kg*m*m]</p>
237-18087	<p>Error message 18087 %1 LAC: określona masa: %4 [0.001*kg]</p>
237-18089	<p>Error message 18089 WD-monitorowanie zareagowało %1 (otrzymane:%4, oczekiwane:%5)</p> <p>Cause of error Blok sterownika CC lub przetwornica kompaktowa UEC melduje, iż watchdog w przetwornicy UM lub w przetwornicy kompaktowej UEC nie jest więcej aktualizowany</p> <p>Error correction - wykonać restart sterowania - skontrolować obrabiarkę na właściwe podłączenie ekranowania i uziemienie - skontrolować kabel silnika i kabel zasilający na właściwe zaciski i podłączenie ekranowania - poinformować serwis</p>
237-1808A	<p>Error message 1808A Inicjalizująca komunikacja z przetwornicą nie udana CC%2 %1</p> <p>Cause of error Przy rozruchu sterowania brak komunikacji z przetwornicą.</p> <p>Error correction - sprawdzić napięcie zasilające - powiadomić serwis - wymienić przetwornicę</p>

Numer błędu	Opis
237-1808B	<p>Error message 1808B Plik parametrów ICTRL_xx.cmp błędny</p> <p>Cause of error - wpis w pliku parametrów ICTRL_xx.cmp błędny</p> <p>Error correction - generować nowy plik parametrów poprzez TNCopt - zmienny parametr nie jest znany - zmienny parametr przez tę funkcję nie dozwolony - powiadomić serwis</p>
237-1808C	<p>Error message 1808C Podać parametr: "%1 WearAdaptFriction = %4"</p> <p>Cause of error - parametr zużycia określony</p> <p>Error correction</p>
237-1808D	<p>Error message 1808D Błąd przy określeniu "WearAdaptFriction"</p> <p>Cause of error Pojawił się błąd przy określeniu "WearAdaptFriction" - profil przemieszczenia nie jest odpowiedni do określenia parametru zużycia - profil przemieszczenia jest zbyt długi, tak iż rekord danych zostaje zbyt wcześnie przerwany. - profil przemieszczenia jest zbyt krótki, tak iż nie może być osiągnięta stała prędkość rejestrowania wartości pomiaru.</p> <p>Error correction - dopasowanie profilu przemieszczenia dla określenia parametru zużycia - powiadomić serwis</p>
237-1808E	<p>Error message 1808E Przełączenie PWM podczas pracy niedozwolone</p> <p>Cause of error - parametr dla częstotliwości PWM został zmieniony podczas bieżącej eksploatacji. - początkowe parametry maszynowe wskazują na inną częstotliwość PWM.</p> <p>Error correction - wszystkie pliki częściowe parametrów maszynowych muszą posiadać te same ustawienia PWM. - należy zmienić częstotliwość PWM na tę samą wartość dla wszystkich plików częściowych i wszystkich osi, leżących na tym samym wyjściu PWM. - powiadomić serwis.</p>

Numer błędu	Opis
237-1808F	<p>Error message</p> <p>1808F CC%2 niekompatybilny układ pomiaru silnika %1, złącze X%4</p> <p>Cause of error</p> <p>Skonfigurowane wejście układu pomiarowego modułu regulatora może ewaluować tylko cyfrowe, czysto szeregowy układ pomiarowe. Enkodery z sygnałami 1 Vss nie są obsługiwane na tym wejściu.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - jeśli stosowany czujnik silnika to czujnik 1Vss: stosować wejścia X401 - X406 tego CC i konfigurować poprzez CfgAxisConfig/MP_speedEncoderInput. - jeśli to czujnik z czysto szeregowym interfejsem EnDat: parametr CfgServoMotor/MP_motEncType nastawić na właściwą wartość. - powiadomić serwis.
237-18090	<p>Error message</p> <p>18090 CC%2 niekompatybilny układ pomiaru położenia %1, złącze X%4</p> <p>Cause of error</p> <p>Skonfigurowane wejście układu pomiarowego modułu regulatora może ewaluować tylko cyfrowe, czysto szeregowy układ pomiarowe. Enkodery z sygnałami 1 Vss nie są obsługiwane na tym wejściu.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - jeśli stosowany czujnik położenia to czujnik 1Vss: stosować wejścia X401 - X406 tego CC i konfigurować poprzez CfgAxisConfig/MP_speedEncoderInput. - jeśli to czujnik z czysto szeregowym interfejsem EnDat: parametr CfgAxisHardware/MP_posEncoderType nastawić na właściwą wartość. - powiadomić serwis
237-18091	<p>Error message</p> <p>18091 Regulator obrotów: P-współcz. lub czas nastaw. zbyt mały oś %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Faktor P sterownika obrotów w MP_vCtrlPropGain pod CfgSpeedControl jest zbyt mały - czas dostrojenia sterownika obrotów MP_vCtrlPropGain lub MP_vCtrlIntGain jest zbyt krótki - bit 20 w MP_miscCtrlFunct0 unter CfgCCAuxil jest nastawiony, chociaż faktor P i czas dostrojenia są zbyt małe <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - zwiększyć faktor P w MP_vCtrlPropGain - zmniejszyć faktor I w MP_vCtrlIntGain - bit 20 w MP_miscCtrlFunct0 zresetować

Numer błędu	Opis
237-18092	<p>Error message 18092 Controller software timeout BOARD-ID %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- monitorowanie czasu oprogramowania sterownika melduje przekroczenie.- wewnętrzny błąd oprogramowania <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- powiadomić serwis
237-18093	<p>Error message 18093 Controller software timeout BOARD-ID %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- monitorowanie czasu oprogramowania sterownika melduje przekroczenie.- wewnętrzny błąd oprogramowania <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- powiadomić serwis
237-18094	<p>Error message 18094 CC%2 błąd przy inicjalizacji EnDat3 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- podczas inicjowania interfejsu Endat3 pojawił się problem (AddInfo[0] == 0).- komunikacja z enkoderem EnDat3 nie jest możliwa (AddInfo[0] == 1). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- wykonaj restart sterowania- wymień sterownik CC- sprawdź kabel łączeniowy z enkoderem- przerwij napięcie zasilania enkodera na przynajmniej 5 sekund (odłącz przetwornik od sterowania) a następnie wykonaj restart sterowania- wymień przetwornik

Numer błędu	Opis
237-18096	<p>Error message</p> <p>18096 Parametry sterownika prądu nie poprawne %1 Info %4</p> <p>Cause of error</p> <p>- parametryzowanie sterownika prądu (CfgCurrentControl) nie jest poprawne Info = 1: mieszane parametryzowanie nie jest dopuszczalne: Proszę używać tylko (iCtrlPropGain i iCtrlIntGain) lub (iCtrlPropGainD, iCtrlIntGainD, iCtrlPropGainQ und iCtrlIntGainQ) Info = 2: iCtrlPropGain = 0, chociaż iCtrlIntGain > 0 Info = 3: iCtrlPropGainD = 0, chociaż iCtrlIntGainD > 0 Info = 4: iCtrlPropGainQ = 0, chociaż iCtrlIntGainQ > 0</p> <p>Error correction</p> <p>- skorygować parametryzowanie sterownika prądu Info = 1: (iCtrlPropGain = 0 i iCtrlIntGain = 0) lub (iCtrlPropGainD = 0, iCtrlIntGainD = 0, iCtrlPropGainQ = 0 i iCtrlIntGainQ = 0) ustawić Info = 2: iCtrlPropGain > 0 lub iCtrlIntGain = 0 ustawić Info = 3: iCtrlPropGainD > 0 lub iCtrlIntGainD = 0 ustawić Info = 4: iCtrlPropGainQ > 0 lub iCtrlIntGainQ = 0 ustawić</p>
237-18097	<p>Error message</p> <p>18097 Oś %1: pomiar niemożliwy</p> <p>Cause of error</p> <p>Oś byłaby przemieszczana przy pomiarze poza granice zakresu przemieszczenia.</p> <p>Error correction</p> <p>Należy pozycjonować oś w dostatecznie dużym odstępnie od granic zakresu. Zredukować prędkość.</p>
237-18098	<p>Error message</p> <p>18098 Oś %1: włączenie sygnału stymulacji przerwane.</p> <p>Cause of error</p> <p>Napęd wyłączony lub odłączony podczas dołączania sygnału inicjalizującego.</p> <p>Error correction</p> <p>Powtórzenie pomiaru z włączonymi napędami.</p>

Numer błędu	Opis
237-18099	<p>Error message</p> <p>18099 Zależne od pręđ.obrot. przełączenie częstot. PWM niemożliwe %1</p> <p>Cause of error</p> <p>- skonfigurowano zależne od obrotów przełączenie częstotliwości PWM poprzez CfgCurrentControl/MP_iCtrlPwmType = 2. Ta funkcjonalność nie jest jeszcze obsługiwana w stosowanej wersji software dla generacji napędów Gen 3.</p> <p>Error correction</p> <p>- parametr CfgCurrentControl->iCtrlPwmType ustawić na 0. - częstotliwość PWM ustawić w razie konieczności na stałą na wyższą wartość. - powiadomić serwis.</p>
237-1809A	<p>Error message</p> <p>1809A TNCopt sekwencja kompensacji uruchomiona</p> <p>Cause of error</p> <p>W TNCopt uruchomiona jest automatyczna sekwencja justowania. Kontrola nad sterowaniem została przejęta przez TNCopt. Przemieszczenie osi może być uruchomione automatycznie!</p> <p>Error correction</p> <p>- sprawdzić, czy TNCopt jest połączone ze sterowaniem i czy została uruchomiona sekwencja justowania.</p>
237-1809B	<p>Error message</p> <p>1809B Oś %1: wykryta wibracja.</p> <p>Cause of error</p> <p>Podczas pomiaru stwierdzono drgania.</p> <p>Error correction</p> <p>Zredukować amplitudę sygnału inicjalizacji. Zapewnić dostateczne rezerwy stabilizacji obwodów regulacji.</p>
237-1809C	<p>Error message</p> <p>1809C Niedopuszczalny rodzaj referencjonowania %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Ustawiony w parametrze CfgReferencing->refType tryb nie jest możliwy z dostępnym selsynem.</p> <p>Error correction</p> <p>Nastawić odpowiedni tryb referencjonowania selsynu w nazwanym parametrze.</p>

Numer błędu	Opis
237-1809D	Error message 1809D CC%2: interferencja wewnętrznego połączenia Cause of error Komunikacja z sterownikiem urządzenia jest przerwana. Możliwe przyczyny: - zasilanie poza dopuszczalną tolerancją - usterka hardware Error correction - sprawdzić zasilanie CC i wykonać zgodnie z instrukcją. - wymienić CC. - powiadomić serwis.
237-1809E	Error message 1809E CC%2: interferencja wewnętrznego połączenia Cause of error Komunikacja z sterownikiem urządzenia jest przerwana. Możliwe przyczyny: - zasilanie poza dopuszczalną tolerancją - usterka hardware Error correction - sprawdzić zasilanie CC i wykonać zgodnie z instrukcją. - wymienić CC. - powiadomić serwis.
237-1809F	Error message 1809F Oś %1: amplituda w niedozwolonym zakresie Cause of error Amplituda sygnału inicjalizacji dla pomiaru częstotliwości leży poza dozwolonym zakresem. Error correction - powiadomić producenta maszyny - sprawdzić/skorygować makro OEM dla cyklu 238 Pomiar statusu maszyny (CfgSystemCycle->OEM_MACHSTAT_ME-AS) - sprawdzić wartość amplitudy sygnału inicjalizacji - zalecane ustawienie: amplituda jest podawana jako faktor prądu nominalnego. Standardowym znaczeniem jest 0,3.

Numer błędu	Opis
237-180A0	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1150 461">180A0 Załadowano nie autoryzowane oprogramowanie przetwornicy</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1203 580">W przetwornicy znajduje się nie aktywowane oprogramowanie testowe.</p> <p data-bbox="501 584 1190 647">Używanie tego oprogramowania jest zatwierdzone tylko do celów wewnętrznego testowania.</p> <p data-bbox="501 656 692 685">Error correction</p> <ul data-bbox="501 694 927 786" style="list-style-type: none">- sprawdzić wersję oprogramowania- wygenerować pliki serwisowe- powiadomić serwis
237-180A1	<p data-bbox="501 824 676 853">Error message</p> <p data-bbox="501 862 922 891">180A1 Przekroczenie czasu triggera</p> <p data-bbox="501 909 676 938">Cause of error</p> <p data-bbox="501 947 1203 1010">Zdarzenie, wyzwolone triggerem, nie pojawiło się we właściwym czasie.</p> <p data-bbox="501 1014 1043 1043">Zaprogramowany posuw nie został osiągnięty.</p> <p data-bbox="501 1052 692 1081">Error correction</p> <p data-bbox="501 1090 948 1120">Zredukować zaprogramowany posuw.</p>
237-180A2	<p data-bbox="501 1160 676 1189">Error message</p> <p data-bbox="501 1198 1187 1261">180A2 Oś %1: funkcja %4 nie obsługiwana przez sterownik CC</p> <p data-bbox="501 1279 676 1308">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1317 1158 1379">The configured function is not supported in combination with the controller unit being used (CC or UxC).</p> <p data-bbox="501 1388 692 1417">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1426 831 1496" style="list-style-type: none">- Deactivate the function- Inform your service agency
237-180A3	<p data-bbox="501 1534 676 1563">Error message</p> <p data-bbox="501 1572 1203 1635">180A3 Oś %1: przejście zerowe szybkości na %4 przy pomiarze %5</p> <p data-bbox="501 1653 676 1682">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1691 1203 1753">While recording the Bode plot, a zero crossover of a measured velocity was detected.</p> <p data-bbox="501 1758 1203 1821">For this type of measurement, non-linear effects of friction at velocity=0 should be avoided.</p> <p data-bbox="501 1830 692 1859">Error correction</p> <p data-bbox="501 1868 1203 1930">Increase the ratio of the underlying velocity to the excitation amplitude</p>

Numer błędu	Opis
237-180A4	<p>Error message 180A4 CC%2: maksymalne obciążenie obliczeniowe wzrosło oś %1</p> <p>Cause of error Przez zmieniony lub nowy aktywowany zestaw parametrów maszynowych zwiększyło się obciążenie obliczeniowe CC w odniesieniu do obciążenia wywołanego wyjściowym zestawem parametrów lub poprzednim zestawem parametrów maszynowych. Na obciążenie obliczeniowe wpływają parametry dla częstotliwości PWM (CfgPowerStage > ampPwmFreq), performance sterownika (CfgAxisHardware > ctrlPerformance) czasu cyklu sterownika prądu (CfgCurrentControl > iCtrlPwmType) .</p> <p>Error correction - przeprowadzić reboot , aby załadować zmieniony zestaw parametrów inicjująco przy rozruchu. - załaduj inicjująco zestaw parametrów maszynowych z największym obciążeniem obliczeniowym (w razie konieczności z atrybutem Axes->PhysicalAxes->(oznacznik osi)->deactivatedAtStart = TRUE) i dopiero następnie aktywuj odpowiedni zestaw parametrów maszynowych dopasowany do aktualnej konfiguracji hardware (z mniejszym obciążeniem obliczeniowym).</p>
237-180A5	<p>Error message 180A5 Oś %1: wystąpił błąd w pomiarze</p> <p>Cause of error - Wewnętrzny błąd oprogramowania</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis</p>
237-180A6	<p>Error message 180A6 Oś %1: diagram kaskadowy-pomiar: v_nom nie stałe</p> <p>Cause of error Prędkość nominalna v_nom nie jest stała podczas rejestracji wykresu wodospadowego.</p> <p>Error correction - poinformować producenta maszyny - sprawdzić/skorygować makro OEM dla cyklu 238 Pomiar stanu maszyny (CfgSystemCycle > OEM_MACHSTAT_MEAS) - wydłużyć czas przygotowania i czas postoperacyjny</p>

Numer błędu	Opis
237-180A7	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1182 461">180A7 CC%2: kom-błąd z enkoderem obrotów EnDat3, kod błędu %6</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 517 1129 831" style="list-style-type: none">- w komunikacji z enkoderem EnDat3 pojawił się błąd- kod błędu opisuje przyczynę błędu:- 0,1: błąd w warstwie transferu bit (PHY)- 2: CRC-błąd HPF bądź LPF- 3: błąd WD, reakcja enkodera nie została rozpoznana podczas timeout- możliwe przyczyny:- usterka enkodera- defekt kabla enkodera- zakłócenia w kablu enkodera <p data-bbox="501 844 691 873">Error correction</p> <ul data-bbox="501 882 1182 1010" style="list-style-type: none">- wymienić enkoder- sprawdzić kabel łączeniowy i w razie konieczności wymienić- wymienić blok sterownika CC
237-180A8	<p data-bbox="501 1048 676 1077">Error message</p> <p data-bbox="501 1086 1182 1149">180A8 CC%2: kom-błąd z enkoderem położenia EnDat3, kod błędu %6</p> <p data-bbox="501 1167 671 1196">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1205 1129 1518" style="list-style-type: none">- w komunikacji z enkoderem EnDat3 pojawił się błąd- kod błędu opisuje przyczynę błędu:- 0,1: błąd w warstwie transferu bit (PHY)- 2: CRC-błąd HPF bądź LPF- 3: błąd WD, reakcja enkodera nie została rozpoznana podczas timeout- możliwe przyczyny:- usterka enkodera- defekt kabla enkodera- zakłócenia w kablu enkodera <p data-bbox="501 1532 691 1561">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1570 1182 1697" style="list-style-type: none">- wymienić enkoder- sprawdzić kabel łączeniowy i w razie konieczności wymienić- wymienić blok sterownika CC

Numer błędu	Opis
237-180A9	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1171 461">180A9 CC %2: Endat3-encoder obrotów melduje błąd, kod błędu %6</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1203 580">Encoder EnDat3 melduje błąd podczas cyklicznej komunikacji</p> <p data-bbox="501 584 839 613">Kod błędu opisuje przyczynę:</p> <ul data-bbox="501 618 1203 965" style="list-style-type: none"> <li data-bbox="501 618 1203 680">- 6: generowanie danych nieudane bądź usterka systemowa enkodera <li data-bbox="501 685 906 714">- 7: pozycja Singleturn niewłaściwa <li data-bbox="501 719 895 748">- 8: pozycja Multiturn niewłaściwa <li data-bbox="501 752 1203 815">- 9: dopuszczalne warunki otoczenia enkodera przekroczone (np. temperatura) <li data-bbox="501 819 1203 882">- 10: dopuszczalne warunki eksploatacji elektrycznej (prąd i/ lub napięcie) przekroczone bądź zaniżone <li data-bbox="501 887 1102 949">- 11, 12, 13, 14: komunikat o błędach urządzenia 0-3 (uwzględnić dokumentację enkodera) <li data-bbox="501 954 1046 983">- 15: nie wyszczególniony komunikat o błędach <p data-bbox="501 976 691 1005">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1010 1075 1104" style="list-style-type: none"> <li data-bbox="501 1010 735 1039">- sprawdzić enkoder <li data-bbox="501 1043 1075 1072">- zapewnić właściwe warunki otoczenia enkodera <li data-bbox="501 1077 727 1106">- wymienić enkoder
237-180AA	<p data-bbox="501 1144 676 1173">Error message</p> <p data-bbox="501 1182 1190 1245">180AA CC %2: Endat3-encoder położenia melduje błąd, kod błędu %6</p> <p data-bbox="501 1263 671 1292">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1301 1203 1364">Encoder EnDat3 melduje błąd podczas cyklicznej komunikacji</p> <p data-bbox="501 1368 839 1397">Kod błędu opisuje przyczynę:</p> <ul data-bbox="501 1402 1203 1749" style="list-style-type: none"> <li data-bbox="501 1402 1203 1464">- 6: generowanie danych nieudane bądź usterka systemowa enkodera <li data-bbox="501 1469 906 1498">- 7: pozycja Singleturn niewłaściwa <li data-bbox="501 1503 895 1532">- 8: pozycja Multiturn niewłaściwa <li data-bbox="501 1536 1203 1599">- 9: dopuszczalne warunki otoczenia enkodera przekroczone (np. temperatura) <li data-bbox="501 1603 1203 1666">- 10: dopuszczalne warunki eksploatacji elektrycznej (prąd i/ lub napięcie) przekroczone bądź zaniżone <li data-bbox="501 1671 1102 1733">- 11, 12, 13, 14: komunikat o błędach urządzenia 0-3 (uwzględnić dokumentację enkodera) <li data-bbox="501 1738 1046 1767">- 15: nie wyszczególniony komunikat o błędach <p data-bbox="501 1760 691 1789">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1794 1075 1888" style="list-style-type: none"> <li data-bbox="501 1794 735 1823">- sprawdzić enkoder <li data-bbox="501 1827 1075 1856">- zapewnić właściwe warunki otoczenia enkodera <li data-bbox="501 1861 727 1890">- wymienić enkoder

Numer błędu	Opis
237-180AB	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1166 461">180AB CC%2: błąd w cykl.kom. z enkod. obrotów EnDat3. kod błędu %6</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1126 546">Podczas cyklicznej komunikacji enkoder melduje błąd</p> <p data-bbox="501 555 839 584">Kod błędu opisuje przyczynę:</p> <ul data-bbox="501 593 1209 678" style="list-style-type: none">- 4: przesłane niewłaściwe dane pozycji- 5: Request Code nie jest obsługiwany przez enkoder- 6: zasygnalizowany niemożliwy do przyporządkowania błąd <p data-bbox="501 687 691 716">Error correction</p> <ul data-bbox="501 725 890 882" style="list-style-type: none">- sprawdzić enkoder- sprawdzić dodatkowe zapytania- wymienić enkoder- wymienić sterownik CC- poinformować serwis
237-180AC	<p data-bbox="501 920 676 949">Error message</p> <p data-bbox="501 958 1190 1021">180AC CC%2: . błąd z cykl.kom. z enkod. położenia EnDat3. kod błędu %6</p> <p data-bbox="501 1039 671 1068">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1077 1126 1106">Podczas cyklicznej komunikacji enkoder melduje błąd</p> <p data-bbox="501 1115 839 1144">Kod błędu opisuje przyczynę:</p> <ul data-bbox="501 1153 1209 1238" style="list-style-type: none">- 4: przesłane niewłaściwe dane pozycji- 5: Request Code nie jest obsługiwany przez enkoder- 6: zasygnalizowany niemożliwy do przyporządkowania błąd <p data-bbox="501 1247 691 1276">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1285 890 1442" style="list-style-type: none">- sprawdzić enkoder- sprawdzić dodatkowe zapytania- wymienić enkoder- wymienić sterownik CC- poinformować serwis

Numer błędu	Opis
237-180AD	<p>Error message</p> <p>180AD CC%2: ostrzeżenie od enkodera EnDat3 przy %10; kod ostrzeż.: %6</p> <p>Cause of error</p> <p>W komunikacji z enkoderem pojawiło się ostrzeżenie Kod ostrzeżenia opisuje przyczynę:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 0: stan enkodera/konserwacja - 1: limit dopuszczalnych warunków otoczenia prawie osiągnięty (np. temperatura) - 2: limit warunków eksploatacji elektrycznej prawie osiągnięty (prąd/napięcie) - 3: przekroczony próg ostrzegawczy temperatury - 4: limit minimalnego załadowania baterii prawie osiągnięty - 5-8: ostrzeżenie enkodera 0-3 - 9: niewyszczególnione ostrzeżenie od enkodera - 10: pojawiło się ostrzeżenie niemożliwe do przyporządkowania <p>W najbliższym czasie może dojść do poważnego błędu enkodera</p> <p>Error correction</p> <p>Środki zaradcze w zależności od kodu ostrzeżenia:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 0: zalecany serwis enkodera - 1, 4: sprawdzić dotrzymanie warunków otoczenia (np. Temperatury) i podjąć odpowiednie działania - 2: zapewnić dotrzymanie warunków eksploatacji elektrycznej (np. napięcie zasilające) - 3: zapewnić dotrzymanie warunków eksploatacji elektrycznej, wymienić baterię - 5-8: środki zaradcze zgodnie z dokumentacją enkodera - 9, 10: sprawdzić enkoder, wymienić enkoder, poinformować serwis
237-180AE	<p>Error message</p> <p>180AE CC%2: ostrzeżenie temperaturowe od enkodera EnDat3 przy %10</p> <p>Cause of error</p> <p>The encoder has detected an impending violation of the permissible ambient conditions: Temperature exceedance</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ensure that the permissible ambient conditions are maintained (e.g., ensure sufficient cooling) - Check the encoder, and exchange it if necessary - Inform your service agency
237-180B0	<p>Error message</p> <p>180B0 CC (Log): dane transferu EnDat3 LowPrio nieprawidłowe</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
237-180B1	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1198 456">180B1 Przekroczenie czasu przy komunikacji z UM 3xx przy %1</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1155 575">The described UM 3xx did not react to a communication request from the CC in time.</p> <p data-bbox="501 584 692 613">Possible causes</p> <ul data-bbox="501 613 1174 898" style="list-style-type: none"> <li data-bbox="501 613 1174 672">- Electromagnetic noise or faulty electrical contacts of the 24V supply voltage <li data-bbox="501 680 1174 739">- Electromagnetic noise or faulty electrical contacts of the DC-link voltage <li data-bbox="501 748 1174 806">- Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the motor cabling <li data-bbox="501 815 1174 873">- Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the brake cabling <li data-bbox="501 882 1099 898">- Contamination or poor optical coupling of the HFL <p data-bbox="501 907 692 936">Error correction</p> <ul data-bbox="501 945 1206 1200" style="list-style-type: none"> <li data-bbox="501 945 1206 1003">- Check the machine and wiring for correct shield connection and grounding <li data-bbox="501 1012 1038 1041">- Check the power cables for correct clamping <li data-bbox="501 1050 1195 1108">- Check the HFL for correct routing, and also for contamination and correct clamping <li data-bbox="501 1117 863 1146">- Exchange the UM 3xx inverter <li data-bbox="501 1155 932 1184">- Exchange the CC 3xx controller unit <li data-bbox="501 1193 1147 1209">- Generate a service file and inform your service agency
237-180B2	<p data-bbox="501 1240 676 1270">Error message</p> <p data-bbox="501 1279 1091 1308">180B2 Zakłócenie w komunikacji z UM 3xx przy %1</p> <p data-bbox="501 1330 676 1359">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1368 1131 1426">Telegrams were lost during transmission of the actual current values from the UM to the CC.</p> <p data-bbox="501 1435 692 1464">Possible causes</p> <ul data-bbox="501 1464 1174 1778" style="list-style-type: none"> <li data-bbox="501 1464 1174 1523">- Electromagnetic noise or faulty electrical contacts of the 24V supply voltage <li data-bbox="501 1532 1174 1590">- Electromagnetic noise or faulty electrical contacts of the DC-link voltage <li data-bbox="501 1599 1174 1657">- Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the motor cabling <li data-bbox="501 1666 1174 1724">- Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the brake cabling <li data-bbox="501 1733 1107 1749">- Contamination or poor optical coupling of the HFL- <li data-bbox="501 1758 759 1774">- Internal system error <p data-bbox="501 1783 692 1812">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1821 1206 2085" style="list-style-type: none"> <li data-bbox="501 1821 1206 1879">- Check the machine and wiring for correct shield connection and grounding <li data-bbox="501 1888 1038 1917">- Check the power cables for correct clamping <li data-bbox="501 1926 1195 1984">- Check the HFL for correct routing, and also for contamination and correct clamping <li data-bbox="501 1993 863 2022">- Exchange the UM 3xx inverter <li data-bbox="501 2031 932 2060">- Exchange the CC 3xx controller unit <li data-bbox="501 2069 1147 2085">- Generate a service file and inform your service agency

Numer błędu	Opis
237-180B3	<p>Error message</p> <p>180B3 Przekroczenie czasu w komunikacji z wewnętrznym komponentem przy %1</p> <p>Cause of error</p> <p>The position-value converter component assigned to the connector did not react to a communication request from the processor in time.</p> <p>Possible causes</p> <ul style="list-style-type: none"> - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts of the 24V supply voltage - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the encoder cabling - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the shield connection - Internal system error <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the machine and wiring for correct shield connection and grounding - Check the encoder cabling for correct clamping - Exchange the affected encoder or other encoders in the same column <ul style="list-style-type: none"> - so for X401 also X402, X431, or X432 - so for X403 also X404, X433, or X434 - so for X405 also X406, X435, or X436 - Exchange the CC 3xx controller unit - Generate a service file and inform your service agency
237-180B4	<p>Error message</p> <p>180B4 Zakłócenie w komunikacji z wewnętrznym komponentem przy %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Communication with the position-value converter component for the described connector is impaired.</p> <p>Possible causes</p> <ul style="list-style-type: none"> - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts of the 24V supply voltage - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the encoder cabling - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the shield connection - Internal system error <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the machine and wiring for correct shield connection and grounding - Check the encoder cabling for correct clamping - Exchange the affected encoder or other encoders in the same column <ul style="list-style-type: none"> - so for X401 also X402, X431, or X432 - so for X403 also X404, X433, or X434 - so for X405 also X406, X435, or X436 - Exchange the CC 3xx controller unit - Generate a service file and inform your service agency

Numer błędu	Opis
237-180B5	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1206 459">180B5 Zbyt wiele błędnych telegramów UM 3xx w sekwencji %1</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1206 577">Too many telegrams in sequence were lost during transmission of the actual current values from the UM to the CC.</p> <p data-bbox="501 586 691 616">Possible causes</p> <ul data-bbox="501 624 1174 898" style="list-style-type: none"> <li data-bbox="501 624 1174 685">- Electromagnetic noise or faulty electrical contacts of the 24V supply voltage <li data-bbox="501 687 1174 748">- Electromagnetic noise or faulty electrical contacts of the DC-link voltage <li data-bbox="501 750 1174 810">- Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the motor cabling <li data-bbox="501 813 1174 873">- Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the brake cabling <li data-bbox="501 875 1099 898">- Contamination or poor optical coupling of the HFL <p data-bbox="501 911 691 940">Error correction</p> <ul data-bbox="501 949 1206 1200" style="list-style-type: none"> <li data-bbox="501 949 1206 1010">- Check the machine and wiring for correct shield connection and grounding <li data-bbox="501 1012 1038 1041">- Check the power cables for correct clamping <li data-bbox="501 1043 1206 1104">- Check the HFL for correct routing, and also for contamination and correct clamping <li data-bbox="501 1106 863 1135">- Exchange the UM 3xx inverter <li data-bbox="501 1137 932 1167">- Exchange the CC 3xx controller unit <li data-bbox="501 1169 1147 1200">- Generate a service file and inform your service agency
237-180B6	<p data-bbox="501 1238 676 1267">Error message</p> <p data-bbox="501 1276 1094 1305">180B6 Zbyt wiele błędnych telegramów UM 3xx %1</p> <p data-bbox="501 1326 671 1355">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1364 1174 1458">Too many telegrams were lost during transmission of the actual current values from the UM to the CC during the monitoring period.</p> <p data-bbox="501 1467 691 1496">Possible causes</p> <ul data-bbox="501 1505 1174 1778" style="list-style-type: none"> <li data-bbox="501 1505 1174 1565">- Electromagnetic noise or faulty electrical contacts of the 24V supply voltage <li data-bbox="501 1568 1174 1628">- Electromagnetic noise or faulty electrical contacts of the DC-link voltage <li data-bbox="501 1630 1174 1691">- Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the motor cabling <li data-bbox="501 1693 1174 1753">- Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the brake cabling <li data-bbox="501 1756 1099 1778">- Contamination or poor optical coupling of the HFL <p data-bbox="501 1792 691 1821">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1830 1206 2085" style="list-style-type: none"> <li data-bbox="501 1830 1206 1890">- Check the machine and wiring for correct shield connection and grounding <li data-bbox="501 1892 1038 1921">- Check the power cables for correct clamping <li data-bbox="501 1924 1206 1984">- Check the HFL for correct routing, and also for contamination and correct clamping <li data-bbox="501 1986 863 2016">- Exchange the UM 3xx inverter <li data-bbox="501 2018 932 2047">- Exchange the CC 3xx controller unit <li data-bbox="501 2049 1147 2085">- Generate a service file and inform your service agency

Numer błędu	Opis
237-180B7	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1209 461">180B7 Nadmierna częstotliwość błędów dla telegramów UM 3xx %1</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1209 611">The frequency of faulty telegrams during transmission of the actual current values from the UM to the CC is above the limit value.</p> <p data-bbox="501 620 691 649">Possible causes</p> <ul data-bbox="501 658 1174 931" style="list-style-type: none"> - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts of the 24V supply voltage - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts of the DC-link voltage - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the motor cabling - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL <p data-bbox="501 940 691 969">Error correction</p> <ul data-bbox="501 978 1209 1234" style="list-style-type: none"> - Check the machine and wiring for correct shield connection and grounding - Check the power cables for correct clamping - Check the HFL for correct routing, and also for contamination and correct clamping - Exchange the UM 3xx inverter - Exchange the CC 3xx controller unit - Generate a service file and inform your service agency
237-180B8	<p data-bbox="501 1272 676 1301">Error message</p> <p data-bbox="501 1310 1209 1373">180B8 Widoczne telegramy UM 3xx %1 poniżej progu raportowania</p> <p data-bbox="501 1391 676 1420">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1429 1209 1491">There are peculiar telegrams during transmission of the actual current values from the UM to the CC.</p> <p data-bbox="501 1500 691 1529">Possible causes</p> <ul data-bbox="501 1538 1174 1812" style="list-style-type: none"> - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts of the 24V supply voltage - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts of the DC-link voltage - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the motor cabling - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL <p data-bbox="501 1821 691 1850">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1859 1209 2112" style="list-style-type: none"> - No immediate corrective action is necessary, since no error situation has occurred yet - Possible preventive measure: check the machine for correct shield connection and grounding - Possible preventive measure: check the power cables for correct clamping - Possible preventive measure: check the HFL for correct routing, and also for contamination and correct clamping

Numer błędu	Opis
237-180B9	<p>Error message 180B9 Widoczne telegramy UM 3xx %1</p> <p>Cause of error There are peculiar telegrams during transmission of the actual current values from the UM to the CC. Possible causes</p> <ul style="list-style-type: none"> - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts of the 24V supply voltage - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts of the DC-link voltage - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the motor cabling - Electromagnetic noise or faulty electrical contacts in the brake cabling - Contamination or poor optical coupling of the HFL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - No immediate corrective action is necessary, since no error situation has occurred yet - Possible preventive measure: check the machine for correct shield connection and grounding - Possible preventive measure: check the power cables for correct clamping - Possible preventive measure: check the HFL for correct routing, and also for contamination and correct clamping
237-180BA	<p>Error message 180BA CC%2 EnDat2.2-inkrementalnie: niewłaściwa wartość absolutna %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reference run was faulty - Reversal during the reference run - The same reference mark was traversed more than once <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Separate the encoder from the power supply (for at least 10 seconds) - Switch off the power supply of the machine (main power switch off and on)
237-180BB	<p>Error message 180BB Błędny plik FSuC Include CC%2 %1</p> <p>Cause of error The interface versions of internal components (SOC and FSuC) on the CC do not match.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the software version and run an update if necessary - Inform your service agency

Numer błędu	Opis
237-180BC	<p>Error message</p> <p>180BC Field-angle adjustment: chkPosHoldFieldAdj = 0 axis %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - A field angle adjustment was started even though the parameter CfgControllerAuxil > chkPosHoldFieldAdj has the value 0 - Only for spindles is it possible to deactivate position monitoring during a field angle adjustment - This is not permitted for axes <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Set CfgControllerAuxil > chkPosHoldFieldAdj to a value greater than 0
237-180BD	<p>Error message</p> <p>180BD Position monitoring for field-angle adjustment %1, ES %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The maximum position deviation was exceeded during the field angle adjustment. <p>The additional information indicates the active emergency-stop input, if set:</p> <ul style="list-style-type: none"> 0 = No emergency-stop input is set 1 = Emergency Stop A 2 = Emergency Stop A Handwheel 3 = Emergency Stop B 4 = Emergency Stop B Handwheel 5 = Emergency Stop B Functional Safety 6 = Emergency Stop B Functional Safety Handwheel 7 = Emergency Stop A Functional Safety 8 = Emergency Stop A Functional Safety Handwheel <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the parameter CfgControllerAuxil > chkPosHoldFieldAdj and increase it, if necessary - Check the external wiring, especially the emergency-stop inputs - Check the encoder and motor data
237-180BE	<p>Error message</p> <p>180BE Monitoring of servo lag inactive %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The parameter CfgPosControl > servoLagMax2 has the value 0 - Only for spindles is it possible to deactivate servo-lag monitoring. - This is not permitted for axes. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Set CfgPosControl > servoLagMax2 to a value greater than 0

Numer błędu	Opis
237-180BF	<p>Error message 180BF Przepelnienie wewnętrznego bufora komunikacji CPU0 CC%2</p> <p>Cause of error Wewnętrzny bufor w sterowniku CC dla buforowania wiadomości/komunikatów do głównego procesora MC jest przepelniony.</p> <p>Error correction Poinformować serwis</p>
237-180C0	<p>Error message 180C0 Przepelnienie wewnętrznego bufora komunikacji CPU1 CC%2</p> <p>Cause of error Wewnętrzny bufor w sterowniku CC dla buforowania wiadomości/komunikatów do głównego procesora MC jest przepelniony.</p> <p>Error correction Poinformować serwis</p>
237-180C1	<p>Error message 180C1 Użytkowanie nie obsługiwanego sprzętu CC%2</p> <p>Cause of error Poprzez ustawienie bitu 31 CfgCCAuxil/miscCtrlFunct1 celowo używana jest jednostka sterownika CC 61xx nie obsługiwana przez daną wersję oprogramowania. Prawidłowe funkcjonowanie oprogramowania nie może być zapewnione.</p> <p>Error correction - wymienić CC (stosować ID 66263x-03 lub wyżej) - poinformować serwis</p>
237-180C2	<p>Error message 180C2 Sprzęt CC nie jest obsługiwany CC%2</p> <p>Cause of error Używana jednostka sterownika CC 61xx nie jest obsługiwana przez daną wersję oprogramowania.</p> <p>Error correction - wymienić CC (stosować ID 66263x-03 lub wyżej) - poinformować serwis</p>

Numer błędu	Opis
237-180C3	<p>Error message 180C3 CC%2: error injection CC_ENCFPGA_VAR_%4 not valid for %1!</p> <p>Cause of error - An invalid or not yet supported error injection was triggered. - The transfer parameters for the error injection are not plausible.</p> <p>Error correction Adapt the additional information of the host command hcTAMPER_WITH_ENCODER_TRANSMISSION.</p>
237-180C4	<p>Error message 180C4 CC%2: corrupt encoder data via CC_ENCFPGA_VAR_%4 in %1!</p> <p>Cause of error - za pośrednictwem hcTAMPER_WITH_ENCODER_TRANSMISSION został wyzwolony błąd</p> <p>Error correction</p>
237-180C5	<p>Error message 180C5 MP transfer: Structure with ID %4 has size mismatch of %5</p> <p>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.</p> <p>Error correction</p>
237-180C6	<p>Error message 180C6 Axis %1: TRC cycle: feed rate not constant during measurement</p> <p>Cause of error The feed rate is not constant during measurement in the TRC cycle.</p> <p>Error correction - Increase the parameter trcCycLeadTime</p>
237-180C7	<p>Error message 180C7 Axis %1: incomplete parameterization of TRC cycle</p> <p>Cause of error The TRC cycle is parameterized incompletely or incorrectly.</p> <p>Error correction - Check the TRC cycle parameters in CfgTorqueRipple - Use TNCopt for parameterization</p>

Numer błędu	Opis
237-180C8	<p>Error message</p> <p>180C8 Axis %1: large difference (%5%) in reference meas.: harmonic %4</p> <p>Cause of error</p> <p>There is a significant difference between the results of the two reference measurements in the TRC cycle. This can have a negative effect on the decisions of the optimizer and the adjustment quality. A possible cause could be a change in the lubrication condition, for example.</p> <p>Error correction</p> <p>Provide the most constant conditions possible during the cycle (such as the lubrication condition of the axes).</p>
237-180C9	<p>Error message</p> <p>180C9 Axis %1: TRC cycle: canceled due to max. iterations of %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Optimization was terminated after the maximum number of iterations. The criterion for cancellation (trcCycAmplTol) has not been attained.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Remove the configured motor harmonic whose compensation was not recommended (set to active) by the TRC cycle - Inform your service agency
237-180CA	<p>Error message</p> <p>180CA CC %2 axis %1: TRC cycles: trcCycMaxMeasDist %4 [mm/°] too small</p> <p>Cause of error</p> <p>The maximum permissible measuring distance is too small so that there is no period at constant feed rate or this period is too short.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Increase the parameter trcCycMaxMeasDist if possible. - Reduce the feed rate (trcCycMeasFeed) or increase the jerk and acceleration to keep the distance needed for acceleration and deceleration small. - Reduce the parameter trcCycLeadTime
237-180CB	<p>Error message</p> <p>180CB Axis %1: cycle had to be canceled</p> <p>Cause of error</p> <p>The feed-rate override entered is too low. NC stop or drive off during cycle run. Please note any further pending messages.</p> <p>Error correction</p> <p>Restart the cycle</p>

Numer błędu	Opis
237-18500	<p>Error message 18500 SKERN-CC%2: błąd przetwornika CRC X%4</p> <p>Cause of error - błąd sum kontrolnych w danych przetworników</p> <p>Error correction - reboot sterowania - w razie konieczności zamienić sterownik (CC lub UEC) - powiadomić serwis</p>
237-18501	<p>Error message 18501 SKERN-CC%2: błąd przetwornika blokID X%4</p> <p>Cause of error -- błąd bloku ID w danych przyrządów pomiarowych</p> <p>Error correction - reboot sterowania - w razie konieczności zamienić sterownik (CC lub UEC) - powiadomić serwis</p>
237-18502	<p>Error message 18502 SKERN-CC%2: błąd przetwornika amplituda zbyt mała X%4</p> <p>Cause of error - amplituda przetworników zbyt mała</p> <p>Error correction - sprawdzić zasilanie przetwornika - sprawdzić okablowanie przetwornika - wymienić przetwornik - powiadomić serwis</p>
237-18503	<p>Error message 18503 SKERN-CC%2: błąd przetwornika amplituda zbyt duża X%4</p> <p>Cause of error - amplituda przetwornika zbyt wysoka</p> <p>Error correction - sprawdzić okablowanie przyrządów pomiarowych - w razie konieczności przetwornik wymienić - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
237-18504	<p>Error message 18504 SKERN-CC%2: błąd przetwornika częstotliwość błędna X%4</p> <p>Cause of error - błędy częstotliwości w sygnałach przyrządów pomiarowych</p> <p>Error correction - sprawdzić okablowanie przyrządów pomiarowych włącznie z ekranowaniem - w razie konieczności przyrząd pomiarowy wymienić - powiadomić serwis</p>
237-18505	<p>Error message 18505 SKERN-CC%2: błąd przetwornika Latchcntr.nie inkrementowany X%4</p> <p>Cause of error - błąd licznika blokady (latch counter) w danych enkodera - nie odebrano nowych danych enkodera</p> <p>Error correction - reboot sterowania - w razie konieczności wymienić sterownik (CC bądź UEC) lub enkoder (tylko dla EnDat) - sprawdź podłączenie przetworników i okablowanie - poinformować serwis</p>
237-18506	<p>Error message 18506 SKERN-CC%2: błąd przetwornika Pin-ID X%4</p> <p>Cause of error - PIN-ID w danych przyrządów pomiarowych błędny</p> <p>Error correction - w razie konieczności wymienić sterownik (CC bądź UEC) - powiadomić serwis</p>
237-18507	<p>Error message 18507 SKERN-CC%2: błąd przetwornika EnDat22 F1 bit ustawiony X%4</p> <p>Cause of error - ustawiono bit błędu F1 w EnDat22 przetworniku</p> <p>Error correction - uwzględnić wskazówki alarmów - sprawdzić/wymienić okablowanie przetwornika - wymienić przetwornik - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
237-18508	<p>Error message 18508 SKERN-CC%2: błąd przetwornika EnDat22 F2 bit ustawiony X%4</p> <p>Cause of error - ustawiono bit błędu F2 w EnDat22 przetworniku</p> <p>Error correction - uwzględnić wskazówki alarmów - sprawdzić/wymienić okablowanie przetwornika - wymienić przetwornik - powiadomić serwis</p>
237-18509	<p>Error message 18509 SKERN-CC%2: błąd przetwornika EnDat22 CRC X%4</p> <p>Cause of error - błąd sum kontrolnych w danych przyrządów pomiarowych EnDat22</p> <p>Error correction - sprawdzić/wymienić kabel - wymienić przyrząd pomiarowy - powiadomić serwis</p>
237-1850A	<p>Error message 1850A SKERN-CC%2: błąd przetwornika numer bloku X%4</p> <p>Cause of error Numer bloku w danych przetworników zawiera błąd.</p> <p>Error correction - w razie konieczności wymienić sterownik (CC bądź UEC) - poinformować serwis</p>
237-18510	<p>Error message 18510 SKERN-CC%2: błąd przetwornika błędna wart. przepiętnienia X%4</p> <p>Cause of error - błąd wartości przepiętnienia w danych przetworników</p> <p>Error correction - powiadomić serwis</p>
237-18511	<p>Error message 18511 SKERN-CC%2: błąd przetwornika: błąd grupowy w EnDat-Master X%4</p> <p>Cause of error There is an error with the encoder (EnDat master).</p> <p>Error correction Inform your service agency</p>

Numer błędu	Opis
237-18520	<p>Error message 18520 SKERN-CC%2: CRC błąd cyklicznej komunikacji przetwornicy %1</p> <p>Cause of error - CRC błąd w cyklicznej komunikacji FS z przetwornicą</p> <p>Error correction - reboot sterowania - powiadomić serwis</p>
237-18521	<p>Error message 18521 SKERN-CC%2: błąd licznika przy cyklicznej komun.przetwornicy %1</p> <p>Cause of error - błędny licznik pakietów przy cyklicznej komunikacji FS z przetwornicą</p> <p>Error correction - reboot sterowania - powiadomić serwis</p>
237-18522	<p>Error message 18522 SKERN-CC%2: suma kontrolna błędna %1</p> <p>Cause of error - błąd sum kontrolnych tzw. UM-DrivelD przy cyklicznej komunikacji FS z przetwornicą</p> <p>Error correction - reboot sterowania - powiadomić serwis</p>
237-18523	<p>Error message 18523 UM (FS.B): CRC błąd w cyklicznej komunikacji UM CC %2 %1</p> <p>Cause of error - CRC błąd w cyklicznej komunikacji FS z przetwornicą</p> <p>Error correction - reboot sterowania - powiadomić serwis</p>
237-18524	<p>Error message 18524 UM (FS.B): błąd licznika przy cyklicznej komunikacji UM CC%2 %1</p> <p>Cause of error - błędny licznik pakietów przy cyklicznej komunikacji FS z przetwornicą</p> <p>Error correction - reboot sterowania - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
237-18525	<p>Error message 18525 UM (FS.B): błąd sum kontrolnych CC%2 %1</p> <p>Cause of error - błąd sum kontrolnych tzw. UM-DrivelD przy cyklicznej komunikacji FS z przetwornicą</p> <p>Error correction - reboot sterowania - powiadomić serwis</p>
237-18530	<p>Error message 18530 SKERN-CC%2: status osi przy SMP zmiana nie STO %1</p> <p>Cause of error - oś nie znajdowała się w stanie STO przy zmianie jednego z następujących parametrów: hsciCclIndex, inverterInterface, motorConnector</p> <p>Error correction - odpowiedni napęd wyłączyć przed zmianami parametrów bądź przełączyć na stan STO - PLC/SPLC program sprawdzić program PLC i w razie konieczności dopasować - powiadomić serwis</p>
237-18531	<p>Error message 18531 SKERN-CC%2: błąd watchdog SKERN</p> <p>Cause of error - wewnętrzny błąd software (Watchdog Low Prio cykl)</p> <p>Error correction - powiadomić serwis</p>
237-18540	<p>Error message 18540 Przetwornik na X%4: błąd testu amplitudy sygnału</p> <p>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</p> <p>Error correction - Check connections and cable of the encoder - Replace encoder or cable - Inform your service agency</p>

Numer błędu	Opis
237-18541	<p>Error message</p> <p>18541 EnDat-selsyn na X%4: wymuszona dynamizacja nieudana</p> <p>Cause of error</p> <p>Na podanym złączu jest podłączony przetwornik z interfejsem EnDat. Dla tego przetwornika pojawił się błąd przy wymuszonej dynamizacji. Możliwe przyczyny:</p> <ul style="list-style-type: none">- przetwornik nie jest właściwie podłączony- usterka przetwornika <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić złącza i kable przetwornika- w razie konieczności wymienić kable lub przetwornik- powiadomić serwis
237-18542	<p>Error message</p> <p>18542 SKERN-CC%2: stwierdzono błąd Single-Event-Upset (SEU)</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- wewnętrzny błąd oprogramowania- możliwy sporadyczny błąd przez zakłócenia EMV <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- na nowo uruchomić sterowanie- ekranowanie bądź podłączenie ekranowania urządzeń sprawdzić- możliwe źródła zakłóceń EMV ekranować lub usunąć- powiadomić serwis
237-18544	<p>Error message</p> <p>18544 SKERN-CC%2: przetwornica SS0 zgłoszenie oś%1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- przetwornica zgłasza przez cykliczną komunikację UM(FS.B) funkcję stop SS0 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- uwzględnić dalsze meldunki przetwornicy- reboot sterowania
237-18545	<p>Error message</p> <p>18545 SKERN-CC%2: przetwornica SS1F zgłoszenie oś%1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- przetwornica zgłasza przez cykliczną komunikację UM(FS.B) funkcję stop SS1F <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- uwzględnić dalsze meldunki przetwornicy- reboot sterowania

Numer błędu	Opis
237-18546	<p>Error message 18546 SKERN-CC%2: przetwornica błąd watchdog FSuC oś %1</p> <p>Cause of error - FS.B przetwornicy melduje błąd watchdog FS.A (WDF.A) - FS.A przetwornicy nie gotowy do eksploatacji</p> <p>Error correction - reboot sterowania - powiadomić serwis - w razie konieczności wymienić przetwornicę</p>
237-18547	<p>Error message 18547 SKERN-CC%2: przetwornica FS.A zasilanie niewłaściwe oś%1</p> <p>Cause of error - wewnętrzne napięcie zasilające jest zbyt wysokie lub zbyt niskie</p> <p>Error correction - uwzględnić dalsze meldunki przetwornicy - sprawdzić zasilanie przetwornicy (wtyczka mostkowa X76) - reboot sterowania - powiadomić serwis - w razie konieczności wymienić przetwornicę</p>
237-18548	<p>Error message 18548 SKERN-CC%2: przetwornica żąda reakcji SS1 oś%1</p> <p>Cause of error - przetwornica zgłasza przez cykliczną komunikację UM(FS.B) reakcję stop SS1</p> <p>Error correction - uwzględnić dalsze meldunki przetwornicy</p>
237-18549	<p>Error message 18549 SKERN-CC%2: przetwornica żąda reakcji SS2 oś%1</p> <p>Cause of error - przetwornica zgłasza przez cykliczną komunikację UM(FS.B) reakcję stop SS2</p> <p>Error correction - uwzględnić dalsze meldunki przetwornicy</p>
237-18550	<p>Error message 18550 Komando testu odebrane w software release!</p> <p>Cause of error Error injection was demanded for a release software. This is not permissible!</p> <p>Error correction - Use autotest software! - Inform your service agency</p>

Numer błędu	Opis
237-18552	<p>Error message 18552 SKERN-CC%2: błąd stuck-at na kanale temperatury</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - usterka kanału AD-przetwornika (w jednostce sterownika) do rejestrowania temperatury boarda - oprogramowanie sprzętowe sterownika stwierdziło błąd <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - w razie konieczności wymienić sterownik (CC bądź UEC) - powiadomić serwis
237-18553	<p>Error message 18553 SKERN-CC%2: błąd stuck-at w kanale napięcia %4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - usterka sterownika (kanał ADC). - problem sterownika obsługującego oprogramowania firmowego jednostki sterownika (CC, UEC). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis. - w razie konieczności wymienić sterownik (CC, UEC).
237-18554	<p>Error message 18554 UM (FS.B): CC%2 SS0 zlecenie %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przetwornica zgłasza przez cykliczną komunikację UM(FS.B) funkcję stop SS0 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - uwzględnić dalsze meldunki przetwornicy - reboot sterowania
237-18555	<p>Error message 18555 UM (FS-B): UM żąda SS1F CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - przetwornica zgłasza przez cykliczną komunikację UM(FS.B) funkcję stop SS1F <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - uwzględnić dalsze meldunki przetwornicy - reboot sterowania
237-18556	<p>Error message 18556 UM (FS.B): błąd watchdog UM-FS.A CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - FS.B przetwornicy melduje błąd watchdog FS.A (WDF.A) - FS.A przetwornicy nie gotowy do eksploatacji <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - reboot sterowania - powiadomić serwis - w razie konieczności wymienić przetwornicę

Numer błędu	Opis
237-18557	<p>Error message</p> <p>18557 UM (FS.B): UM-FS.A napięcie zasilające niewłaściwe CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- wewnętrzne napięcie zasilające jest zbyt wysokie lub zbyt niskie <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- uwzględnić dalsze meldunki przetwornicy- sprawdzić zasilanie przetwornicy (wtyczka mostkowa X76)- reboot sterowania- powiadomić serwis- w razie konieczności wymienić przetwornicę
237-18558	<p>Error message</p> <p>18558 UM (FS-B): UM żąda reakcji SS1 CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- przetwornica zgłasza przez cykliczną komunikację UM(FS.B) reakcję stop SS1 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- uwzględnić dalsze meldunki przetwornicy
237-18559	<p>Error message</p> <p>18559 UM (FS-B): UM żąda reakcji SS2- CC%2 %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- przetwornica zgłasza przez cykliczną komunikację UM(FS.B) reakcję stop SS2 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- uwzględnić dalsze meldunki przetwornicy
237-1855A	<p>Error message</p> <p>1855A SKERN-CC%2: EnDat wymuszona modyfikacja dynamiczna nie wykonana</p> <p>Cause of error</p> <p>Kontrola wymuszonego dynamicznego próbkowania EnDat22 przy końcu pierwszego autotestu przebiegła niepomyślnie.</p> <p>Nie zostało rozpoznane żadne pomyślnie wykonane wymuszone dynamiczne próbkowanie EnDat w ciągu ostatnich 168 godzin.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdź przetwornik na błąd/usterkę- należy wymienić przetwornik

Numer błędu	Opis
237-1855B	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1198 461">1855B SKERN-CC%2: naruszenie interwałów przy modyfikacji dynam. EnDat</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 517 1174 707" style="list-style-type: none">- minimalny interwał czasu (4 godziny) do następnego wymuszonego dynamicznego próbkowania EnDat został naruszony (AddInfo[4] = 2)- maksymalny interwał czasu (168 godzin) do następnego wymuszonego dynamicznego próbkowania EnDat został naruszony (AddInfo[4] = 1) <p data-bbox="501 716 691 745">Error correction</p> <ul data-bbox="501 754 1185 846" style="list-style-type: none">- wykonaj restart sterowania- przy ponownym wystąpieniu błędu: poinformować serwis techniczny
237-1855C	<p data-bbox="501 887 676 916">Error message</p> <p data-bbox="501 925 1209 987">1855C SKERN-CC%2: błąd podczas wymuszonej modyfikacji dynam.EnDat</p> <p data-bbox="501 1005 671 1034">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1043 1182 1106">Wykryty bit błędu dynamicznego nie odpowiada wymuszonemu dynamicznemu błędowi próbkowania.</p> <p data-bbox="501 1115 691 1144">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1153 1182 1312" style="list-style-type: none">- wykonaj restart sterowania- sprawdź przetwornik na błąd/usterkę- należy wymienić przetwornik- jeśli błąd pojawi się ponownie po wymianie przetwornika: poinformować serwis
237-1855D	<p data-bbox="501 1352 676 1382">Error message</p> <p data-bbox="501 1391 1158 1453">1855D SKERN-CC%2: błąd podczas sprawdzania pozycji kontrolnej, oś %1</p> <p data-bbox="501 1471 671 1500">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1509 1161 1572">Przy sprawdzaniu pozycji kontrolnej naruszono warunek, możliwe przyczyny:</p> <ul data-bbox="501 1581 1174 1762" style="list-style-type: none">- wewnętrzna pozycja nie jest zgodna z parametryzowaną pozycją kontrolną- fatalny stan błędu aktywny- oś nie jest referencjonowana- oś w przemieszczeniu- klawisz zezwolenia nie jest naciśnięty <p data-bbox="501 1771 691 1800">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1809 1203 1935" style="list-style-type: none">- sprawdzić i wyeliminować możliwe przyczyny problemów- sprawdź pozycję kontrolną pod kątem poprawności- jeśli można wykluczyć wszystkie przyczyny, należy poinformować serwis

Numer błędu	Opis
237-1855E	<p>Error message 1855E CC%2: Host command hcS_SWITCH_FS_CONFIG (0x22D) not permitted!</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The host command was received while in an implausible state. - The internal state is %5, and the state %4 was expected. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the firmware for MC-CC compatibility. - Inform your service agency.
237-1855F	<p>Error message 1855F CC%2: Timeout error in host command hcS_SWITCH_FS_CONFIG (0x22D)!</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The host command was not received within a permitted timeout time. - The reconfiguration status is %4, but the configured timeout is %5 seconds. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the firmware for MC-CC compatibility. - Inform your service agency.
237-18800	<p>Error message 18800 SKERN-CC%2: ostrzeżenie przetwornika amplituda zbyt mała X%4</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - amplituda przetworników zbyt mała <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić zasilanie przetwornika - sprawdzić okablowanie przetwornika - wymienić przetwornik - powiadomić serwis
237-18801	<p>Error message 18801 Autotest manipulation via hcS_AUTO_TEST_SKERN_CC is active!</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - An error injection was triggered - No officially released software version is installed <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the software version of the control - Install a released software version - Inform your service agency

Numer błędu	Opis
237-18802	<p>Error message</p> <p>18802 SKERN-CC: załadowano software testowe bez certyfikatu bezpiecz.</p> <p>Cause of error</p> <p>W CC znajduje się oprogramowanie testowe bez certyfikatu bezpieczeństwa</p> <ul style="list-style-type: none"> - to oprogramowanie nie było testowane i nie jest udostępnione do użytku - suma kontrolna nie jest obliczana <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - po pokwitowaniu błędu oprogramowanie może być stosowane w celach testowania - sprawdzić wersję oprogramowania - wygenerować pliki serwisowe - powiadomić serwis
237-18803	<p>Error message</p> <p>18803 CC%2 utrata synchronizacji systemu wykonawczego SPLC</p> <p>Cause of error</p> <p>Mechanizm synchronizacji procedur systemu runtime SPLC na wszystkich jednostkach sterownika CC zgłosił błąd.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - wygeneruj plik serwisowy - poinformować serwis - wykonaj restart sterowania
237-18804	<p>Error message</p> <p>18804 SKERN-CC%2: FS-błąd konfiguracji numer wtyku %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Używany typ enkodera EnDat nie jest obsługiwany. Dla aplikacji z Funkcjonalnym Zabezpieczeniem FS obsługiwane są wyłącznie linearne bądź obrotowe enkodery EnDat. Zostały rozpoznane albo EIB albo nieznanego enkodera EnDat dla parametryzowanego pod CfgAxParSafety->encoderForSafety przetwornika.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdzić konfigurację enkoderów pod CfgAxParSafety->encoderForSafety</p>

Numer błędu	Opis
237-18805	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1193 459">18805 SKERN-CC%2: Fehlerhafte EnDat Safety Eigenschaft %1</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1193 611">Fehlerhafte EnDat Safetybits erkannt EnDat Safetybits haben den gleichen Zustand, sollten aber invers sein</p> <p data-bbox="501 620 847 649">Kann folgende Gründe haben:</p> <ul data-bbox="501 658 1142 707" style="list-style-type: none"> <li data-bbox="501 658 1034 687">- Fehlerhafter Speicher des EnDat Messgeräts <li data-bbox="501 687 1142 707">- Fehler in der Übertragung der Speicheradresse zur CC <p data-bbox="501 716 692 745">Error correction</p> <ul data-bbox="501 754 1203 880" style="list-style-type: none"> <li data-bbox="501 754 772 784">- Steuerung neu starten <li data-bbox="501 792 1027 822">- Bei erneutem auftreten Messgerät tauschen <li data-bbox="501 822 1203 880">- Tritt der Fehler nach dem Tausch erneut auf, Kundendienst benachrichtigen
237-18806	<p data-bbox="501 920 676 949">Error message</p> <p data-bbox="501 958 1166 1019">18806 SKERN-CC%2: check for completeness of self-test deactivated</p> <p data-bbox="501 1039 676 1068">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1077 1145 1202">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.</p> <p data-bbox="501 1211 692 1240">Error correction</p>
237-18807	<p data-bbox="501 1290 676 1319">Error message</p> <p data-bbox="501 1328 1198 1388">18807 SKERN-CC%2: timeout of inactive self-test completeness check</p> <p data-bbox="501 1408 676 1438">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1447 1145 1572">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.</p> <p data-bbox="501 1581 692 1610">Error correction</p>

Numer błędu	Opis
237-19000	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1126 427">19000 DQ-LT %1: Prąd przet.ID=%4; wartość zakł.=%5</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <p data-bbox="501 488 919 517">Zasilacz wykrył prąd przetężeniowy.</p> <ul data-bbox="501 521 1206 987" style="list-style-type: none"> - regulacja jest błędnie parametryzowana. - silnik ma zwarcie lub uziemienie. - U/f-tryb: rampa rozruchu ustawiona zbyt mała. - U/f-tryb: prąd nominalny silnika znacznie większy niż z modułu silnika. - zasilanie: wysoki prąd wyładowania i doładowania przy spadku napięcia sieciowego. - zasilanie: wysokie prądy doładowania przy przeciążeniu silnika i spadku napięcia międzyobwodowego. - zasilanie: prądy zwarcia przy włączeniu z powodu brakującego dławika komutacji - przewody zasilania nie są poprawnie podłączone. - przewody zasilania przekraczają maksymalnie dopuszczalną długość. - zasilacz uszkodzony. <p data-bbox="501 996 1007 1025">Wartość zakłócenia (interpretować bitowo):</p> <p data-bbox="501 1030 647 1059">Bit 0: faza U.</p> <p data-bbox="501 1064 647 1093">Bit 1: faza V.</p> <p data-bbox="501 1097 647 1126">Bit 2: faza W.</p> <p data-bbox="501 1135 692 1164">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1173 1206 1615" style="list-style-type: none"> - sprawdzić dane silnika, w razie konieczności przeprowadzić włączenie do eksploatacji. - sprawdzić rodzaj oprzewodowania silnika (gwiazda-trójkąt). - U/f-tryb: zwiększyć rampę rozruchu. - U/f-tryb: sprawdzić przyporządkowanie prądu nominalnego silnika i modułu silnika. - zasilanie: sprawdzić jakość sieci. - zasilanie: zmniejszyć obciążenie silnikowe. - zasilanie: poprawne podłączenie dławika komutacji sieci. - sprawdzić podłączenia przewodów zasilających. - sprawdzić przewody zasilające na zwarcie lub błąd uziemienia. - sprawdzić długość przewodów zasilających. - wymienić zasilacz.

Numer błędu	Opis
237-19001	<p>Error message</p> <p>19001 DQ-MotEnc %1: odległ.znaczników zerowych ID=%4; wartość zakł.=%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Zmierzona odległość znaczników zerowych nie odpowiada parametryzowanej odległości tych znaczników zerowych. W przypadku kodowanych enkoderów odległość znaczników zerowych zostaje określona z rejestrowanych parami znaczników.</p> <p>Z tego wynika, iż brakujący znacznik zerowy zależnie od tworzenia par nie może prowadzić do zakłócenia i nie ma też wpływu w systemie.</p> <p>Wartość zakłócenia (interpretować dziesiętnie): Ostatnia zmierzona odległość znaczników zerowych w przyrostach (4 przyrosty = 1 kreska przetwornika). Znak liczby odznacza kierunek przemieszczenia przy określaniu odległości znaczników zerowych.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić zgodne z EMV oprzewodowanie przetwornika. - sprawdzić połączenia wtykowe. - sprawdzić typ przetwornika (enkoder z równoodległymi znacznikami zerowymi). - wymienić przetwornik lub przewody przetwornika.
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 przerwanie testu wyłączenia %4 1F300 CC%2 przerwanie testu wyłączenia %4 1F300 CC%2 przerwanie testu wyłączenia %4 1F300 CC%2 przerwanie testu wyłączenia %4 1F300 CC%2 przerwanie testu wyłączenia %4 1F300 CC%2 przerwanie testu wyłączenia %4 1F300 CC%2 przerwanie testu wyłączenia %4 1F300 CC%2 przerwanie testu wyłączenia %4 1F300 CC%2 przerwanie testu wyłączenia %4</p>
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 przerwanie testu wyłączenia %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Test wyłączenia został samoczynnie zakończony, ponieważ wystąpił błąd. Pojawił się błąd sygnału w pp_GenFB_NCC (PL-moduł systemowy). Sterowanie kończy krok testowy nieprawidłowo</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić, czy poprzedzający błąd systemowy sterowania doprowadził do przerwania testu - sprawdzić okablowanie sygnału pp_GenFB_NCC - poinformować serwis

Numer błędu	Opis
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 przerwanie testu wyłączenia %4 1F300 CC%2 przerwanie testu wyłączenia %4 1F300 CC%2 przerwanie testu wyłączenia %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Test wyłączenia został samoczynnie zakończony, ponieważ wystąpił błąd. Pojawił się błąd sygnału w -ES.B (PL-moduł systemowy). Sterowanie nie kończy poprawnie kroku testowego.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdzić, czy poprzedzający błąd systemowy sterowania doprowadził do przerwania testu Sprawdzić okablowanie sygnału -ES.B. Poinformować serwis</p>
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 przerwanie testu wyłączenia %4 1F300 CC%2 przerwanie testu wyłączenia %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Test wyłączenia został samoczynnie zakończony, ponieważ wystąpił błąd. Pojawił się błąd sygnału CVO (PL-moduł systemowy). Sterowanie nie kończy poprawnie kroku testowego.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdzić, czy poprzedzający błąd systemowy NC doprowadził do przerwania etapu testu Sprawdzić okablowanie sygnału CVO. Powiadomić serwis</p>
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 przerwanie testu wyłączenia %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Test wyłączenia został samoczynnie zakończony, ponieważ wystąpił błąd. Pojawił się błąd sygnału RDY.PS (X69-17a) z modułu zasilania. Sterowanie nie kończy poprawnie kroku testowego.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdzić, czy poprzedzający błąd systemowy NC doprowadził do przerwania etapu testu Sprawdzić okablowanie sygnału RDY.PS (X69-17a). Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
237-1F300	<p>Error message 1F300 CC%2 przerwanie testu wyłączenia %4</p> <p>Cause of error Test wyłączenia został samoczynnie zakończony, ponieważ wystąpił błąd. Pojawił się błąd sygnału pp_GenMKG (SMOP). Sterowanie nie kończy poprawnie kroku testowego.</p> <p>Error correction Sprawdzić, czy poprzedzający błąd systemowy NC doprowadził do przerwania etapu testu Sprawdzić okablowanie sygnału pp_GenMKG. Poinformować serwis</p>
237-1F300	<p>Error message 1F300 CC%2 przerwanie testu wyłączenia %4</p> <p>Cause of error Test wyłączenia został samoczynnie zakończony, ponieważ wystąpił błąd. Pojawił się błąd sygnału pp_AxGrpStateReq == S_STATE_AUTO. Sterowanie nie kończy poprawnie kroku testowego.</p> <p>Error correction Sprawdzić, czy poprzedzający błąd systemowy NC doprowadził do przerwania etapu testu Sprawdzić okablowanie drzwi ochronnych/sygnału pp_AxGrpStateReq == S_STATE_AUTO. Poinformować serwis</p>
237-1F300	<p>Error message 1F300 CC%2 przerwanie testu wyłączenia %4</p> <p>Cause of error Test wyłączenia został samoczynnie zakończony, ponieważ wystąpił błąd. Pojawił się błąd sygnału w pp_GenFB_NCC (PL-moduł systemowy). Sterowanie nie kończy poprawnie kroku testowego.</p> <p>Error correction - Sprawdzić, czy poprzedzający błąd systemowy sterowania doprowadził do przerwania etapu testu -sprawdzić okablowanie sygnału pp_GenFB_NCC. - poinformować serwis</p>

Numer błędu	Opis
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 przerwanie testu wyłączenia %4 1F300 CC%2 przerwanie testu wyłączenia %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Test wyłączenia został samoczynnie zakończony, ponieważ wystąpił błąd w przebiegu testu lub pojawiła się usterka hardware/okablowania. Sterowanie nie kończy poprawnie kroku testowego. Sterowanie nie wykonuje określonego testu.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić, czy poprzedzający błąd systemowy sterowania doprowadził do przerwania etapu testu - sprawdzić hardware/okablowanie (kabel PWM) i w razie konieczności wymienić - poinformować serwis
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 przerwanie testu wyłączenia %4 1F300 CC%2 przerwanie testu wyłączenia %4 1F300 CC%2 przerwanie testu wyłączenia %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Test wyłączenia został samoczynnie zakończony, ponieważ wystąpił błąd w przebiegu testu lub pojawiła się usterka hardware. Sterowanie nie kończy poprawnie kroku testowego. Sterowanie nie wykonuje określonego testu.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić, czy poprzedzający błąd systemowy sterowania doprowadził do przerwania etapu testu - sprawdzić hardware i w razie konieczności wymienić - poinformować serwis
237-1F300	<p>Error message</p> <p>1F300 CC%2 przerwanie testu wyłączenia %4</p> <p>Cause of error</p> <p>Test wyłączenia został samoczynnie zakończony, ponieważ wystąpił błąd w przebiegu testu lub pojawiła się usterka hardware. Sterowanie nie kończy poprawnie kroku testowego. Sterowanie nie wykonuje określonego testu.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić, czy poprzedzający błąd systemowy sterowania doprowadził do przerwania etapu testu - sprawdzić hardware/okablowanie, czy SPL/SMOP A wyjścia są ustawione na poziom high - poinformować serwis

Numer błędu	Opis
237-1F300	<p>Error message 1F300 CC%2 przerwanie testu wyłączenia %4</p> <p>Cause of error Test wyłączenia został samoczynnie zakończony, ponieważ wystąpił błąd w przebiegu testu lub pojawiła się usterka hardware. Sterowanie nie kończy poprawnie kroku testowego. Sterowanie nie wykonuje określonego testu.</p> <p>Error correction - sprawdzić, czy poprzedzający błąd systemowy sterowania doprowadził do przerywania etapu testu - sprawdzić hardware/okablowanie, czy SPL/SMOP A wyjścia są ustawione na poziom high - poinformować serwis</p>
237-1F300	<p>Error message 1F300 CC%2 przerwanie testu wyłączenia %4</p> <p>Cause of error Pojawił się błąd w przebiegu testu bądź inny błąd, który doprowadził do wyłączenia napędu i tym samym do przerywania testu hamowania. Sterowanie nie kończy poprawnie kroku testowego. Sterowanie nie wykonuje określonego testu.</p> <p>Error correction - sprawdzić, czy poprzedzający błąd systemowy sterowania doprowadził do przerywania etapu testu - sprawdzić wersję software - poinformować serwis</p>
237-3001	<p>Error message 13001 UM3: schwerwiegender Fehler (Stopp-Reaktion SS1) %1</p> <p>Cause of error Für weitere Informationen nachfolgende Alarmmeldungen (13xxx) beachten!</p> <p>Error correction</p>
237-3002	<p>Error message 13002 UM3: Interne Überwachung (Stopp-Reaktion SS2) %1</p> <p>Cause of error Für weitere Informationen nachfolgende Alarmmeldungen (13xxx) beachten!</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
237-3007	<p>Error message 13007 UM3: VarioLink-Kommunikationsfehler %1</p> <p>Cause of error - Umrichter meldet Fehler in der VarioLink-Kommunikation</p> <p>Error correction - Steuerung neu starten - Variolink-Verbindung überprüfen</p>
237-3010	<p>Error message 13010 UM3: Umrichter meldet Fehler in der asynchronen Kommunikation %1</p> <p>Cause of error - Umrichter meldet Fehler in der asynchronen Kommunikation mit der CC</p> <p>Error correction - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-3011	<p>Error message 13011 UM3: CC meldet Fehler in der asynchronen Kommunikation %1</p> <p>Cause of error - CC meldet Fehler in der asynchronen Kommunikation mit dem Umrichter</p> <p>Error correction - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-3018	<p>Error message 13018 UM3: CC antwortet nicht auf Message %4 vom Umrichter %1</p> <p>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)</p> <p>Error correction - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen</p>

Numer błędu	Opis
237-3019	<p>Error message 13019 UM3: Umrichter antwortet nicht auf Kommando %4 von der CC %1</p> <p>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)</p> <p>Error correction - Steuerung neu starten - Kundendienst benachrichtigen</p>
237-3801	<p>Error message 13801 UM-FSSW:Telegrammzähler Fehler FS-Kommunikation %1 Soll:%4 Ist:%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-3802	<p>Error message 13802 UM-FSSW: UM-DriveID Fehler FS-Kommunikation %1 Soll:%4 Ist:%5</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-3804	<p>Error message 13804 UM-SOC: sprwdzanie topologii parametrów UM nieudane %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-3805	<p>Error message 13805 UM-SOC: dane konfiguracji FS zostały zafaszowane %1 %4 %5</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
237-3806	<p>Error message 13806 UM-SOC: UM-DriveID z UM-SOC i UM-FSuC nie są równe %1 %4 %5</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
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 prąd przeciążeniowy Cause of error Jednostka zasilania rozpoznała przekroczenie dopuszczalnego prądu w zasilaniu sieciowym Error correction Powiadomić serwis
238-1001	Error message 1001 UVR%2 prąd fazowy zbyt duży Cause of error Zarejestrowany przez jednostkę zasilania prąd sieci jest bliski maksymalnie dopuszczalnej wartości Error correction - sprawdzić układ przetwornic - pobór mocy układu przetwornic zredukować - powiadomić serwis
238-1002	Error message 1002 UVR%2 napięcie obwodu pośredniego zbyt duże Cause of error Jednostka zasilania rozpoznała, iż napięcie pośrednie międzyobwodowe jest zbyt wysokie Error correction Powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
238-1003	<p>Error message 1003 UVR%2 usterka sieci</p> <p>Cause of error Jednostka zasilania stwierdziła niewłaściwą sieć zasilania.</p> <p>Error correction - sprawdzić łącznik sieciowy i zapewnić właściwe podłączenie do sieci - powiadomić serwis</p>
238-1004	<p>Error message 1004 UVR%2 napięcie obwodu pośredniego zbyt niskie</p> <p>Cause of error Jednostka zasilania melduje, iż napięcie pośrednie międzyobwodowe jest zbyt małe.</p> <p>Error correction - sprawdzić łącznik sieciowy - sprawdzić parametry i stabilność sieci zasilania - powiadomić serwis</p>
238-1006	<p>Error message 1006 UVR%2 prąd upływowo zbyt duży</p> <p>Cause of error Monitorowanie prądu upływowego jednostki zasilania stwierdziło niedopuszczalnie wysoką wartość.</p> <p>Error correction - sprawdzić okablowanie zasilaczy i silników - sprawdzić przewody silnika i obwód pośredni na dostateczny opór izolacyjny uziemienia - powiadomić serwis</p>
238-1007	<p>Error message 1007 UVR%2 temperatura na radiatorze zbyt wysoka</p> <p>Cause of error The temperature of the heat sink in the UVR exceeds a critical value.</p> <p>Error correction Reduce the load</p>
238-1008	<p>Error message 1008 UVR%2 błądysterowania IGBT</p> <p>Cause of error Jednostka zasilania rozpoznała błądysterowania IGBT</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
238-100A	<p>Error message 100A UVR%2 temperatura na radiatorze krytycznie wysoka</p> <p>Cause of error Temperatura radiatora w zasilaczu UVR osiąga wartości krytyczne.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - zredukować pobór mocy z obwodu pośredniego - sprawdzić temperaturę oraz klimatyzację szafy sterowniczej - sprawdzić przestrzenie wentylacyjne wokół jednostki zasilania - powiadomić serwis
238-100B	<p>Error message 100B UVR%2 błąd ładowania obwodu pośredniego</p> <p>Cause of error Jednostka zasilania rozpoznała błąd ładowania obwodu pośredniego.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić pasek szyn oraz okablowanie obwodu pośredniego na zwarcie - powiadomić serwis.
238-100C	<p>Error message 100C UVR%2 tryb serwisu aktywowany</p> <p>Cause of error Tryb Servicemode w UVR został aktywowany. Sterowanie UVR następuje obecnie poprzez interfejs serwisowy.</p> <p>Error correction Tryb Servicemode na interfejsie serwisowym zakończyć.</p>
238-100D	<p>Error message 100D UVR%2 błędne wystrojenie PWM</p> <p>Cause of error Monitorowanie wystrojenia PWM zgłasza błąd</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
238-100E	<p>Error message 100E UVR%2 rozpoznawanie hardware błędne</p> <p>Cause of error Rozpoznawanie hardware jednostki zasilania (tzw. HIK) jest błędne</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
238-100F	<p>Error message 100F UVR%2 błąd konfiguracji</p> <p>Cause of error Konfiguracja jednostki zasilania UVR jest błędna.</p> <p>Error correction - sprawdzić konfigurację jednostki zasilania i w razie potrzeby skorygować (CfgSupplyModule3xx) - powiadomić serwis</p>
238-1010	<p>Error message 1010 UVR%2 napięcie małe błędne</p> <p>Cause of error Monitorowanie napięć zasilających w jednostce zasilania zgłasza błąd</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
238-1011	<p>Error message 1011 UVR%2 usterka wentylatora zasilacza</p> <p>Cause of error Jednostka zasilania UVR rozpoznała błąd wentylatora zasilacza.</p> <p>Error correction - skontrolować wentylator zasilacza: ewentualnie może być blokowany przez obiekty bądź zabrudzenie - powiadomić serwis</p>
238-1012	<p>Error message 1012 UVR%2 błąd software</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd jednostki zasilania</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
238-1013	<p>Error message 1013 UVR%2 błąd przy wykonaniu autotestu</p> <p>Cause of error W jednostce zasilania pojawił się błąd podczas wewnętrznego autotestu.</p> <p>Error correction - sprawdzić okablowanie jednostki zasilania - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
238-1014	<p>Error message 1014 UVR%2 błąd regulacji</p> <p>Cause of error Wystąpił błąd przy regulacji w jednostce zasilania</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
238-1015	<p>Error message 1015 UVR%2 przeciążenie zintegrowanego zasilacza +24V</p> <p>Cause of error Pobór prądu 24 V użytkowników w zintegrowanym zasilaczu UVR przekracza maksymalnie dopuszczalną wartość.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić okablowanie +24 V (X76, X90) zintegrowanego w UVR zasilacza- sprawdzić użytkowników +24 V i w razie konieczności zredukować- sprawdzić projektowanie według Instrukcji Technicznej układu przetwornic- sprawdzić konfigurację CfgSupplyModule3xx/MP_p-s24VMaxLoadCurr- powiadomić serwis
238-1016	<p>Error message 1016 UVR%2 błąd CRC przesyłania HSCI</p> <p>Cause of error Przy przesyłaniu danych poprzez HSCI stwierdzono błąd sum kontrolnych.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić połączenia HSCI i kabel HSCI- powiadomić serwis
238-1017	<p>Error message 1017 UVR %2 maks.dopuszczalna moc obwodu pośredniego przekroczona</p> <p>Cause of error Jednostka zasilania UVR rozpoznała niedopuszczalnie wysoką pojemność obwodu pośredniego.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić układ przetwornic- zredukować liczbę podłączonych do układu pośredniego modułów (UM, CMH)- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
238-1018	<p>Error message</p> <p>1018 UVR%2 temperatura procesora osiąga wartości krytyczne</p> <p>Cause of error</p> <p>Temperatura procesora w UVR osiąga wartości krytyczne.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić temperaturę w szafie sterowniczej- sprawdzić funkcjonalność klimatyzacji- powiadomić serwis
238-1019	<p>Error message</p> <p>1019 UVR%2 maksymalna temperatura procesora przekroczone</p> <p>Cause of error</p> <p>Temperatura maksymalna procesora w jednostce zasilania została przekroczona.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić temperaturę w szafie sterowniczej- sprawdzić funkcjonalność klimatyzacji- zredukować moc układu przetwornic- powiadomić serwis
238-101A	<p>Error message</p> <p>101A UVR%2 synchronizacja z siecią zasilania nie udana</p> <p>Cause of error</p> <p>Synchronizacja między jednostką zasilania i siecią zasilania była nieudana.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić błędne złącza przewodów sieci- sprawdzić bezpieczniki SITOR dla układu przetwornic- sprawdzić sieć zasilania- powiadomić serwis
238-101B	<p>Error message</p> <p>101B UVR%2 wartość napięcia średniego obwodu pośredniego zbyt wysoka</p> <p>Cause of error</p> <p>Jednostka zasilania UVR rozpoznała, iż napięcie średnie obwodu pośredniego osiąga niedopuszczalnie wysokie wartości.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić napięcia zasilające UVR (napięcie sieciowe).- zapewnić eksploatację w sieci TN. Eksploatacja w sieci TT lub IT jest niedopuszczalna. Uwzględnić w tym celu wskazówki i porady w Instrukcji Technicznej układu przetwornic.- powiadomić serwis.

Numer błędu	Opis
238-101C	<p>Error message 101C UVR%2 błędny pomiar napięcia</p> <p>Cause of error Jednostka zasilania zgłasza błąd przy pomiarze napięcia obwodów pośrednich</p> <p>Error correction Powiedomić serwis</p>
238-101D	<p>Error message 101D UVR%2 skonfigurowane napięcie obwodu pośredniego zbyt niskie</p> <p>Cause of error Skonfigurowane w MP_dcLinkVoltage napięcie obwodu pośredniego jest zbyt niskie. Konfigurowane napięcie obwodu pośredniego musi być większe niż wartość orientacyjna napięcia sieciowego. Jeśli eksploatowany jest zasilacz np. z napięciem sieciowym 3AC 480 V, to producent obrabiarek musi podnieść generowane napięcie obwodu pośredniego w MP_dcLinkVoltage na DC 720V.</p> <p>Error correction - Sprawdzić wpis w parametrze CfgSupplyModule3xx/MP_dcLinkVoltage i w razie konieczności dopasować. - powiadomić serwis.</p>
238-101E	<p>Error message 101E UVR%2 czujnik temperatury podaje błędne dane</p> <p>Cause of error Czujnik temperatury w jednostce zasilania ma defekt lub podaje niewłaściwe dane.</p> <p>Error correction - powiadomić serwis</p>
238-101F	<p>Error message 101F UVR%2 KDR nie podłączone lub z błędami</p> <p>Cause of error The inductance of the commutating reactor was determined to be too low. Perhaps no commutating reactor is connected, or the connection is faulty.</p> <p>Error correction - Check whether the commutating reactor is connected correctly - Check the inductance of the commutating reactor - Inform your service agency</p>

Numer błędu	Opis
238-1021	<p>Error message 1021 UVR%2 napięcie obwodu pośredniego zbyt niskie</p> <p>Cause of error Jednostka zasilania zgłasza zbyt małe napięcie obwodów pośrednich.</p> <p>Error correction - sprawdzić łącznik sieciowy - poinformować serwis</p>
238-1022	<p>Error message 1022 UVR%2 DC-link voltage low: charging circuit activated</p> <p>Cause of error The charging circuit of the power supply unit was activated because the DC-link voltage was too low.</p> <p>Error correction - Check the power connection - Inform your service agency</p>
239-0001	<p>Error message 1 CC-FSUC: wewnętrzny błąd CC%2 %1</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software (nieoczekiwany przebieg programu)</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-0002	<p>Error message 2 MC-FSUC: wewnętrzny błąd</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software (nieoczekiwany przebieg programu)</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-0003	<p>Error message 3 UM-FSUC: wewnętrzny błąd CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software (nieoczekiwany przebieg programu)</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>

Numer błędu	Opis
239-0004	<p>Error message 4 CC-FSUC: błąd napięcia CC%2 %1</p> <p>Cause of error Monitorowanie napięcia melduje błąd.</p> <p>Error correction - sprawdzić napięcie zasilania odpowiednich urządzeń (LED statusu "24 V" na urządzeniu) - poinformować serwis</p>
239-0005	<p>Error message 5 MC-FSUC: błąd napięcia</p> <p>Cause of error Monitorowanie napięcia melduje błąd.</p> <p>Error correction - sprawdzić napięcie zasilania odpowiednich urządzeń (LED statusu "24 V" na urządzeniu) - poinformować serwis</p>
239-0006	<p>Error message 6 UM-FSUC: błąd napięcia CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Monitorowanie napięcia melduje błąd.</p> <p>Error correction - sprawdzić napięcie zasilania odpowiednich urządzeń (LED statusu "24 V" na urządzeniu) - poinformować serwis</p>
239-0007	<p>Error message 7 CC-FSUC: błąd temperatury CC%2 %1 (temperatura: %6, %7°C)</p> <p>Cause of error Monitorowanie temperatury melduje błąd.</p> <p>Error correction - sprawdzić temperaturę w szafie sterowniczej - poinformować serwis</p>
239-0008	<p>Error message 8 MC-FSUC: błąd temperatury (temperatura: %6,%7°C)</p> <p>Cause of error Monitorowanie temperatury melduje błąd.</p> <p>Error correction - sprawdzić temperaturę w szafie sterowniczej - poinformować serwis</p>

Numer błędu	Opis
239-000A	<p>Error message A CC-FSUC: parametryzowanie nieudane CC%2 %1</p> <p>Cause of error The FS microcontroller received invalid parameter data.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generate the service file - Inform your service agency
239-000C	<p>Error message C UM-FSUC: FS-parametry niekonsystentne CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error The FS microcontroller received inconsistent parameter data.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generate the service file - Inform your service agency
239-000D	<p>Error message D CC-FSUC: cykliczna komunikacja wyłączona CC%2 %1</p> <p>Cause of error Cyclic communication between the MC and CC FS microcontroller failed.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generate the service file - Inform your service agency
239-000F	<p>Error message F UM-FSUC: cykliczna komunikacja wyłączona CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Cyclic communication between the MC and UM FS microcontroller failed.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generate the service file - Inform your service agency
239-0010	<p>Error message 10 CC-FSUC: oprogramowanie niekonsystentne CC%2 %1</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software (usterka software)</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis

Numer błędu	Opis
239-0011	Error message 11 MC-FSUC: oprogramowanie niekonsystentne Cause of error Wewnętrzny błąd software (usterka software) Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis
239-0012	Error message 12 UM-FSUC: oprogramowanie niekonsystentne CC%2 %1 %10 Cause of error Wewnętrzny błąd software (usterka software) Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis
239-0013	Error message 13 CC-FSUC: błąd stosu CC%2 %1 Cause of error Wewnętrzny błąd software (pamięć stosu) Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis
239-0014	Error message 14 MC-FSUC: błąd stosu Cause of error Wewnętrzny błąd software (pamięć stosu) Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis
239-0015	Error message 15 UM-FSUC: błąd stosu CC%2 %1 %10 Cause of error Wewnętrzny błąd software (pamięć stosu) Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis

Numer błędu	Opis
239-0016	Error message 16 CC-FSUC: wewnętrzny błąd software CC%2 %1 Cause of error Wewnętrzny błąd software (Single Event Upset) Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis
239-0017	Error message 17 MC-FSUC: wewnętrzny błąd software Cause of error Wewnętrzny błąd software (Single Event Upset) Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis
239-0018	Error message 18 UM-FSUC: wewnętrzny błąd software CC%2 %1 %10 Cause of error Wewnętrzny błąd software (Single Event Upset) Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis
239-0019	Error message 19 CC-FSUC: błąd RAM CC%2 %1 Cause of error Wewnętrzny błąd software (pamięć RAM) Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis
239-001A	Error message 1A MC-FSUC: błąd RAM Cause of error Wewnętrzny błąd software (pamięć RAM) Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis

Numer błędu	Opis
239-001B	<p>Error message 1B UM-FSUC: błąd RAM CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software (pamięć RAM)</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-001C	<p>Error message 1C CC-FSUC: interferencja monitorowania napięcia CC%2 %1</p> <p>Cause of error FSUC zgłasza usterkę monitorowania napięcia.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-001D	<p>Error message 1D MC-FSUC: interferencja monitorowania napięcia</p> <p>Cause of error FSUC zgłasza usterkę monitorowania napięcia.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-001E	<p>Error message 1E UM-FSUC: interferencja monitorowania napięcia CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error FSUC zgłasza usterkę monitorowania napięcia.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-001F	<p>Error message 1F CC-FSUC: wstępna weryfikacja konsystencji software CC%2 %1</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software (usterka software)</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>

Numer błędu	Opis
239-0020	<p>Error message 20 MC-FSUC: wstępna weryfikacja konsystencji software</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software (usterka software)</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-0021	<p>Error message 21 UM-FSUC: wstępna weryfikacja konsystencji software CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software (usterka software)</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-0022	<p>Error message 22 CC-FSUC: cykliczna komunikacja przeciążona CC%2 %1</p> <p>Cause of error FSUC otrzymał zbyt wiele cyklicznych telegramów.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-0024	<p>Error message 24 UM-FSUC: cykliczna komunikacja przeciążona CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error FSUC otrzymał zbyt wiele cyklicznych telegramów.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-0025	<p>Error message 25 CC-FSUC: cykliczna komunikacja zakłócona CC%2 %1</p> <p>Cause of error Cykliczna komunikacja jest zakłócona na FSUC.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>

Numer błędu	Opis
239-0026	<p>Error message 26 MC-FSUC: cykliczna komunikacja zakłócona</p> <p>Cause of error Cykliczna komunikacja jest zakłócona na FSUC.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-0027	<p>Error message 27 UM-FSUC: cykliczna komunikacja zakłócona CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Cykliczna komunikacja jest zakłócona na FSUC.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-002A	<p>Error message 2A UM-FSUC: niedozwolona rekonfiguracja CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error The FS microcontroller was reconfigured even though it had already received valid FS configuration data.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-002D	<p>Error message 2D UM-FSUC: parametry urządzenia niekonsystentne CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error The FS microcontroller received inconsistent configuration data.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-0030	<p>Error message 30 UM-FSUC: dane konfiguracji FS kanału B niepoprawne CC %2 %1 %10</p> <p>Cause of error Upon request by the B channel, the FS microcontroller set the FS configuration data to invalid.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>

Numer błędu	Opis
239-0033	<p>Error message 33 UM-FSUC: niewłaściwe zlecenie autotestu CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error The FS microcontroller received a request to start the self-test even though STO and SBC are not active.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-0036	<p>Error message 36 UM-FSUC: autotest anulowany CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error The FS microcontroller canceled a running self-test because of an error.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-0039	<p>Error message 39 UM-FSUC: kanał B błąd napięcia CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error The B channel reports a voltage error.</p> <p>Error correction - Check the voltage supply of the affected units ("24 V" status LED on the unit) - Inform your service agency</p>
239-003C	<p>Error message 3C UM-FSUC: watchdog B zaniżony CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error The watchdog of the B channel timed out.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-003D	<p>Error message 3D CC-FSUC: defekt wewnętrznego watchdog CC%2 %1</p> <p>Cause of error Wewnętrzny watchdog FSUC nie mógł zostać skonfigurowany.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>

Numer błędu	Opis
239-003E	<p>Error message 3E MC-FSUC: defekt wewnętrznego watchdog</p> <p>Cause of error Wewnętrzny watchdog FSUC nie mógł zostać skonfigurowany.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-003F	<p>Error message 3F UM-FSUC: defekt wewnętrznego watchdog CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Wewnętrzny watchdog FSUC nie mógł zostać skonfigurowany.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-0042	<p>Error message 42 UM-FSUC: wewnętrzny błąd komunikacji CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error The FS microcontroller detected an error in the cyclic communication within the inverter.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-0045	<p>Error message 45 UM-FSUC: cykliczna komunikacja niekonsystentna CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error The FS microcontroller detected an error in the cyclic communication with the MC.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-0048	<p>Error message 48 UM-FSUC: cykliczna komunikacja niekonsystentna CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error The FS microcontroller detected an error in the cyclic communication with the PAE module.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>

Numer błędu	Opis
239-004B	<p>Error message 4B UM-FSUC: złącze silnika niewłaściwe CC%2 %1 %10 (E: X %4, P: X%5)</p> <p>Cause of error The FS microcontroller detected an incorrect assignment of a motor connection.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-004E	<p>Error message 4E UM-FSUC: niewiarygodne parametryzowanie CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error The FS microcontroller detected an incorrect sequence during parameterization.</p> <p>Error correction - Generate the service file - Inform your service agency</p>
239-004F	<p>Error message 4F CC-FSUC: błąd inicjalizacji CC%2 %1</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software (inicjowanie nieudane)</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-0050	<p>Error message 50 MC-FSUC: błąd inicjalizacji</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software (inicjowanie nieudane)</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-0051	<p>Error message 51 UM-FSUC: błąd inicjalizacji CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software (inicjowanie nieudane)</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>

Numer błędu	Opis
239-0052	<p>Error message 52 CC-FSUC: temperatura ostrzeżenie CC%2 %1 (temperatura: %6°C)</p> <p>Cause of error Monitorowanie temperatury melduje ostrzeżenie.</p> <p>Error correction - sprawdzić temperaturę w szafie sterowniczej - poinformować serwis</p>
239-0053	<p>Error message 53 MC-FSUC: temperatura ostrzeżenie (temperatura: %6°C)</p> <p>Cause of error Monitorowanie temperatury melduje ostrzeżenie.</p> <p>Error correction - sprawdzić temperaturę w szafie sterowniczej - poinformować serwis</p>
239-0055	<p>Error message 55 CC-FSUC: zlecenie SS1F reakcji CC%2 %1</p> <p>Cause of error Wykryty poważny błąd.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-0057	<p>Error message 57 UM-FSUC: zlecenie SS1F reakcji CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Wykryty poważny błąd.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-0058	<p>Error message 58 CC-FSUC: niewłaściwa wersja interfejsu CC%2 %1</p> <p>Cause of error Wersje interfejsów wewnętrznych komponentów nie są zgodne.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>

Numer błędu	Opis
239-0059	<p>Error message 59 MC-FSUC: niewłaściwa wersja interfejsu</p> <p>Cause of error Wersje interfejsów wewnętrznych komponentów nie są zgodne.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-005A	<p>Error message 5A UM-FSUC: niewłaściwa wersja interfejsu CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Wersje interfejsów wewnętrznych komponentów nie są zgodne.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-005B	<p>Error message 5B CC-FSUC: brak porównania wersji interfejsu CC%2 %1</p> <p>Cause of error Wersje interfejsów wewnętrznych komponentów muszą zostać wymienione. Korekta jeszcze nie wykonana.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-005C	<p>Error message 5C MC-FSUC: brak porównania wersji interfejsu</p> <p>Cause of error Wersje interfejsów wewnętrznych komponentów muszą zostać wymienione. Korekta jeszcze nie wykonana.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-005D	<p>Error message 5D UM-FSUC: brak porównania wersji interfejsu CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Wersje interfejsów wewnętrznych komponentów muszą zostać wymienione. Korekta jeszcze nie wykonana.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>

Numer błędu	Opis
239-0101	<p>Error message 101 CC-FSUC: wewnętrzny błąd CC%2 %1</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software (nieoczekiwany przebieg programu)</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-0102	<p>Error message 102 MC-FSUC: wewnętrzny błąd</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software (nieoczekiwany przebieg programu)</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-0103	<p>Error message 103 UM-FSUC: wewnętrzny błąd CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software (nieoczekiwany przebieg programu)</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-0111	<p>Error message 111 CC-FSUC: błąd napięcia CC%2 %1</p> <p>Cause of error Monitorowanie napięcia melduje błąd.</p> <p>Error correction - sprawdzić napięcie zasilania odpowiednich urządzeń (LED statusu "24 V" na urządzeniu) - poinformować serwis</p>
239-0112	<p>Error message 112 MC-FSUC: błąd napięcia</p> <p>Cause of error Monitorowanie napięcia melduje błąd.</p> <p>Error correction - sprawdzić napięcie zasilania odpowiednich urządzeń (LED statusu "24 V" na urządzeniu) - poinformować serwis</p>

Numer błędu	Opis
239-0113	Error message 113 UM-FSUC: błąd napięcia CC%2 %1 %10 Cause of error Monitorowanie napięcia melduje błąd. Error correction - sprawdzić napięcie zasilania odpowiednich urządzeń (LED statusu "24 V" na urządzeniu) - poinformować serwis
239-0121	Error message 121 CC-FSUC: błąd temperatury CC%2 %1 (temperatura: %7, %8°C) Cause of error Monitorowanie temperatury melduje błąd. Error correction - sprawdzić temperaturę w szafie sterowniczej - poinformować serwis
239-0122	Error message 122 MC-FSUC: błąd temperatury (temperatura: %7,%8°C) Cause of error Monitorowanie temperatury melduje błąd. Error correction - sprawdzić temperaturę w szafie sterowniczej - poinformować serwis
239-0131	Error message 131 CC-FSUC: parametryzowanie nieudane CC%2 %1 Cause of error FSUC otrzymał niewłaściwe dane parametrów. Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis
239-0133	Error message 133 UM-FSUC: FS-parametry niekonsystentne CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC otrzymał niekonsystentne dane parametrów. Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis

Numer błędu	Opis
239-0141	<p>Error message 141 CC-FSUC: cykliczna komunikacja wyłączona CC%2 %1</p> <p>Cause of error Cykliczna komunikacja między MC i CC-FSUC jest przerwana.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-0143	<p>Error message 143 UM-FSUC: cykliczna komunikacja wyłączona CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Cykliczna komunikacja między MC i UM-FSUC jest przerwana.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-0151	<p>Error message 151 CC-FSUC: oprogramowanie niekonsystentne CC%2 %1</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software (usterka software)</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-0152	<p>Error message 152 MC-FSUC: oprogramowanie niekonsystentne</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software (usterka software)</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-0153	<p>Error message 153 UM-FSUC: oprogramowanie niekonsystentne CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software (usterka software)</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>

Numer błędu	Opis
239-0161	Error message 161 CC-FSUC: błąd stosu CC%2 %1 Cause of error Wewnętrzny błąd software (pamięć stosu) Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis
239-0162	Error message 162 MC-FSUC: błąd stosu Cause of error Wewnętrzny błąd software (pamięć stosu) Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis
239-0163	Error message 163 UM-FSUC: błąd stosu CC%2 %1 %10 Cause of error Wewnętrzny błąd software (pamięć stosu) Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis
239-0171	Error message 171 CC-FSUC: wewnętrzny błąd software CC%2 %1 Cause of error Wewnętrzny błąd software (Single Event Upset) Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis
239-0172	Error message 172 MC-FSUC: wewnętrzny błąd software Cause of error Wewnętrzny błąd software (Single Event Upset) Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis

Numer błędu	Opis
239-0173	Error message 173 UM-FSUC: wewnętrzny błąd software CC%2 %1 %10 Cause of error Wewnętrzny błąd software (Single Event Upset) Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis
239-0181	Error message 181 CC-FSUC: błąd RAM CC%2 %1 Cause of error Wewnętrzny błąd software (pamięć RAM) Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis
239-0182	Error message 182 MC-FSUC: błąd RAM Cause of error Wewnętrzny błąd software (pamięć RAM) Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis
239-0183	Error message 183 UM-FSUC: błąd RAM CC%2 %1 %10 Cause of error Wewnętrzny błąd software (pamięć RAM) Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis
239-0191	Error message 191 CC-FSUC: interferencja monitorowania napięcia CC%2 %1 Cause of error FSUC zgłasza usterkę monitorowania napięcia. Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis

Numer błędu	Opis
239-0192	Error message 192 MC-FSUC: interferencja monitorowania napięcia Cause of error FSUC zgłasza usterkę monitorowania napięcia. Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis
239-0193	Error message 193 UM-FSUC: interferencja monitorowania napięcia CC%2 %1 %10 Cause of error FSUC zgłasza usterkę monitorowania napięcia. Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis
239-01A1	Error message 1A1 CC-FSUC: wstępna weryfikacja konsystencji software CC%2 %1 Cause of error Wewnętrzny błąd software (usterka software) Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis
239-01A2	Error message 1A2 MC-FSUC: wstępna weryfikacja konsystencji software Cause of error Wewnętrzny błąd software (usterka software) Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis
239-01A3	Error message 1A3 UM-FSUC: wstępna weryfikacja konsystencji software CC%2 %1 %10 Cause of error Wewnętrzny błąd software (usterka software) Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis

Numer błędu	Opis
239-01B1	<p>Error message 1B1 CC-FSUC: cykliczna komunikacja przeciążona CC%2 %1</p> <p>Cause of error FSUC otrzymał zbyt wiele cyklicznych telegramów.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-01B2	<p>Error message 1B2 MC-FSUC: cykliczna komunikacja przeciążona</p> <p>Cause of error FSUC otrzymał zbyt wiele cyklicznych telegramów.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-01B3	<p>Error message 1B3 UM-FSUC: cykliczna komunikacja przeciążona CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error FSUC otrzymał zbyt wiele cyklicznych telegramów.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-01C1	<p>Error message 1C1 CC-FSUC: cykliczna komunikacja zakłócona CC%2 %1</p> <p>Cause of error Cykliczna komunikacja jest zakłócona na FSUC.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-01C2	<p>Error message 1C2 UM-FSUC: cykliczna komunikacja zakłócona</p> <p>Cause of error Cykliczna komunikacja jest zakłócona na FSUC.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>

Numer błędu	Opis
239-01C3	<p>Error message 1C3 UM-FSUC: cykliczna komunikacja zakłócona CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Cykliczna komunikacja jest zakłócona na FSUC.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-01D3	<p>Error message 1D3 UM-FSUC: niedozwolona rekonfiguracja CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error FSUC był ponownie konfigurowany, chociaż zawierał już właściwe dane konfiguracji FS.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-01E3	<p>Error message 1E3 UM-FSUC: parametry urządzenia niekonsystentne CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error FSUC otrzymał niekonsystentne dane konfiguracji.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-01F3	<p>Error message 1F3 UM-FSUC: dane konfiguracji FS kanału B niepoprawne CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error FSUC po zapytaniu przez kanał B ustawił dane konfiguracji FS na niewłaściwe.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-0203	<p>Error message 203 UM-FSUC: niewłaściwe zlecenie autotestu CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error FSUC otrzymał zgłoszenie do uruchomienia autotestu, chociaż STO i SBC nie są aktywne.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>

Numer błędu	Opis
239-0213	<p>Error message 213 UM-FSUC: autotest anulowany CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error FSUC przerwał wykonywany autotest z powodu błędu.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-0223	<p>Error message 223 UM-FSUC: kanał B błąd napięcia CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Kanał B melduje błąd napięcia.</p> <p>Error correction - sprawdzić napięcie zasilające odpowiednich urządzeń (LED statusu "24 V" na urządzeniu) - poinformować serwis</p>
239-0233	<p>Error message 233 UM-FSUC: watchdog B zaniżony CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Watchdog kanału B odpadł.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-0241	<p>Error message 241 CC-FSUC: defekt wewnętrznego watchdog CC%2 %1</p> <p>Cause of error Wewnętrzny watchdog FSUC nie mógł zostać skonfigurowany.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-0242	<p>Error message 242 MC-FSUC: defekt wewnętrznego watchdog</p> <p>Cause of error Wewnętrzny watchdog FSUC nie mógł zostać skonfigurowany.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>

Numer błędu	Opis
239-0243	<p>Error message</p> <p>243 UM-FSUC: defekt wewnętrznego watchdog CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>Wewnętrzny watchdog FSUC nie mógł zostać skonfigurowany.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- wygenerować plik serwisowy- poinformować serwis
239-0253	<p>Error message</p> <p>253 UM-FSUC: wewnętrzny błąd komunikacji CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>FSUC wykrył błąd w cyklicznej komunikacji w obrębie przetwornicy.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- wygenerować plik serwisowy- poinformować serwis
239-0263	<p>Error message</p> <p>263 UM-FSUC: cykliczna komunikacja niekonsystentna CC %2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>FSUC wykrył błąd w cyklicznej komunikacji z MC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- wygenerować plik serwisowy- poinformować serwis
239-0273	<p>Error message</p> <p>273 UM-FSUC: cykliczna komunikacja niekonsystentna CC %2 %1 %10</p> <p>Cause of error</p> <p>FSUC wykrył błąd w cyklicznej komunikacji z modułem PAE.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- wygenerować plik serwisowy- poinformować serwis
239-0283	<p>Error message</p> <p>283 UM-FSUC: złącze silnika niewłaściwe CC%2 %1 %10 (E: X%5, P: X%6)</p> <p>Cause of error</p> <p>FSUC rozpoznał błędne przyporządkowanie złącza silnika.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- wygenerować plik serwisowy- poinformować serwis

Numer błędu	Opis
239-0293	<p>Error message 293 UM-FSUC: niewiarygodne parametryzowanie CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error FSUC wykrył niewłaściwy przebieg parametryzowania.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-02A1	<p>Error message 2A1 CC-FSUC: błąd inicjalizacji CC%2 %1</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software (inicjowanie nieudane)</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-02A2	<p>Error message 2A2 MC-FSUC: błąd inicjalizacji</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software (inicjowanie nieudane)</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-02A3	<p>Error message 2A3 UM-FSUC: błąd inicjalizacji CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software (inicjowanie nieudane)</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-02B1	<p>Error message 2B1 CC-FSUC: temperatura ostrzeżenie CC%2 %1 (temperatura: %7°C)</p> <p>Cause of error Monitorowanie temperatury melduje ostrzeżenie.</p> <p>Error correction - sprawdzić temperaturę w szafie sterowniczej - poinformować serwis</p>

Numer błędu	Opis
239-02B2	<p>Error message 2B2 MC-FSUC: temperatura ostrzeżenie (temperatura: %7°C)</p> <p>Cause of error Monitorowanie temperatury melduje ostrzeżenie.</p> <p>Error correction - sprawdzić temperaturę w szafie sterowniczej - poinformować serwis</p>
239-02C1	<p>Error message 2C1 CC-FSUC: zlecenie SS1F reakcji CC%2 %1</p> <p>Cause of error Wykryty poważny błąd.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-02C2	<p>Error message 2C2 MC-FSUC: zlecenie reakcji SS1F</p> <p>Cause of error Wykryty poważny błąd.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-02C3	<p>Error message 2C3 UM-FSUC: zlecenie SS1F reakcji CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Wykryty poważny błąd.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-02D1	<p>Error message 2D1 CC-FSUC: niewłaściwa wersja interfejsu CC%2 %1</p> <p>Cause of error Wersje interfejsów wewnętrznych komponentów nie są zgodne.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>

Numer błędu	Opis
239-02D2	<p>Error message 2D2 MC-FSUC: niewłaściwa wersja interfejsu</p> <p>Cause of error Wersje interfejsów wewnętrznych komponentów nie są zgodne.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-02D3	<p>Error message 2D3 UM-FSUC: niewłaściwa wersja interfejsu CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Wersje interfejsów wewnętrznych komponentów nie są zgodne.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-02E1	<p>Error message 2E1 CC-FSUC: brak porównania wersji interfejsu CC%2 %1</p> <p>Cause of error Wersje interfejsów wewnętrznych komponentów muszą zostać wymienione. Korekta jeszcze nie wykonana.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-02E2	<p>Error message 2E2 MC-FSUC: brak porównania wersji interfejsu</p> <p>Cause of error Wersje interfejsów wewnętrznych komponentów muszą zostać wymienione. Korekta jeszcze nie wykonana.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-02E3	<p>Error message 2E3 UM-FSUC: brak porównania wersji interfejsu CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Wersje interfejsów wewnętrznych komponentów muszą zostać wymienione. Korekta jeszcze nie wykonana.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>

Numer błędu	Opis
239-02F3	<p>Error message 2F3 UM-FSUC: dezaktywacja napędu nieudana CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error Napęd nie mógł zostać dezaktywowany, ponieważ nie znajduje się w stanie bezpiecznym.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-FFF1	<p>Error message FFF1 CC-FSUC: ALARM TEST CC%2 %1</p> <p>Cause of error FSUC odebrał alarm testowy.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-FFF2	<p>Error message FFF2 MC-FSUC: ALARM TEST</p> <p>Cause of error FSUC odebrał alarm testowy.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
239-FFF3	<p>Error message FFF3 UM-FSUC: ALARM TEST CC%2 %1 %10</p> <p>Cause of error FSUC odebrał alarm testowy.</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - poinformować serwis</p>
23A-0000	<p>Error message Wewnętrzny błąd urządzenia: %2</p> <p>Cause of error - błąd podczas wykonywania programu - niewłaściwy komunikat o błędach %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>

Numer błędu	Opis
23A-0001	<p>Error message Wewnętrzny błąd urządzenia: %2</p> <p>Cause of error - konfiguracja programu/hardware błędna - otoczenie testowe aktywne %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>
23A-0003	<p>Error message Wewnętrzny błąd dostępu urządzenia: %2</p> <p>Cause of error HSCI PHY: hardware nie reaguje %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0004	<p>Error message Wewnętrzny błąd urządzenia: %2</p> <p>Cause of error - błąd w wykonaniu programu (NULL pointer) %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>
23A-0005	<p>Error message Wewnętrzny błąd urządzenia: %2</p> <p>Cause of error - nieprawidłowy transfer parametrów - niedozwolona wartość %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>

Numer błędu	Opis
23A-0006	<p>Error message Wewnętrzny błąd urządzenia: %2</p> <p>Cause of error - nieprawidłowy transfer parametrów - niedozwolony argument %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>
23A-0007	<p>Error message Błąd w przetwarzaniu polecenia dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error Odebrane dane są nieprawidłowe %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - sprawdź złącza interfejsów i wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0008	<p>Error message Wewnętrzny błąd urządzenia: %2</p> <p>Cause of error Niewłaściwy indeks urządzeń %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>
23A-0009	<p>Error message Wewnętrzny błąd urządzenia: %2</p> <p>Cause of error Wewnętrzna rejestracja funkcji: błąd w wykonaniu programu %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>

Numer błędu	Opis
23A-000B	<p>Error message Przekroczenie czasu w komunikacji dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error Nadajnik HFL: interfejs ma pełną pojemność lub nie jest gotowy do pracy %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - sprawdź złącza interfejsów i wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-000E	<p>Error message Przekroczenie czasu w komunikacji dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error Urządzenie nie reaguje %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - sprawdź złącza interfejsów i wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0014	<p>Error message Błędna transmisja danych dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error Odebrane dane są nieprawidłowe %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - sprawdź złącza interfejsów i wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0015	<p>Error message Wewnętrzny błąd urządzenia: %2</p> <p>Cause of error Niewłaściwy indeks interfejsów %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>

Numer błędu	Opis
23A-0018	<p>Error message Błąd inicjowania interfejsu dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error HFL-Master: w interfejsie wystąpił błąd %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - sprawdź złącza interfejsów i wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0019	<p>Error message Błąd w komunikacji dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error Przetwornica (HFL): w interfejsie wystąpił błąd %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - sprawdź złącza interfejsów i wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-001A	<p>Error message Błąd inicjowania interfejsu dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error SPI: w interfejsie wystąpił błąd %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-001B	<p>Error message Błąd w komunikacji dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error SPI: w interfejsie wystąpił błąd %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>

Numer błędu	Opis
23A-001C	<p>Error message Błąd w komunikacji dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error SPI: w interfejsie wystąpił błąd %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-001D	<p>Error message Przekroczenie czasu w komunikacji dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error HSCI (DMA): interfejs ma pełną pojemność lub nie jest gotowy do pracy %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-001E	<p>Error message Błąd w komunikacji dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error HSCI (DMA): w interfejsie wystąpił błąd %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-001F	<p>Error message Błąd w komunikacji dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error HFL (DMA): w interfejsie wystąpił błąd %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>

Numer błędu	Opis
23A-0020	<p>Error message Przekroczenie czasu w komunikacji dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error HFL: interfejs ma pełną pojemność lub nie jest gotowy do pracy %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis</p>
23A-0021	<p>Error message Wewnętrzny błąd urządzenia: %2</p> <p>Cause of error - błąd w wykonaniu programu - XADC nie inicjowane %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>
23A-0022	<p>Error message Wewnętrzny błąd urządzenia: %2</p> <p>Cause of error - błąd podczas wykonywania programu - XADC już inicjowane %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>
23A-0023	<p>Error message Wewnętrzny błąd urządzenia: %2</p> <p>Cause of error - konfiguracja programu/hardware błędna - wpis nie znaleziony w HDT %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>

Numer błędu	Opis
23A-0025	<p>Error message Błąd inicjowania interfejsu dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error - urządzenie jest zajęte /nie gotowe do pracy - enkoder FPGA: konfiguracja nieudana %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0026	<p>Error message Wewnętrzny błąd urządzenia: %2</p> <p>Cause of error Encoder- FPGA Flash ID: błędna konfiguracja programu/hardware %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>
23A-0027	<p>Error message Wewnętrzny błąd urządzenia: %2</p> <p>Cause of error Encoder- FPGA DPRAM: błędna konfiguracja programu/hardware %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>
23A-0028	<p>Error message Wewnętrzny błąd dostępu urządzenia: %2</p> <p>Cause of error Encoder- FPGA Flash: hardware nie reaguje %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>

Numer błędu	Opis
23A-0029	<p>Error message Błąd inicjowania interfejsu dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error Encoder- FPGA Master (HFL): w interfejsie wystąpił błąd %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-002A	<p>Error message Wewnętrzny błąd urządzenia: %2</p> <p>Cause of error FSuC Bootloader: załadowano niewłaściwe oprogramowanie sprzętowe %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>
23A-002B	<p>Error message Invalid firmware loaded on device: %2</p> <p>Cause of error FSuC Firmware: aktualizacja oprogramowania sprzętowego nieudana %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-002C	<p>Error message Invalid firmware loaded on device: %2</p> <p>Cause of error FSuC VMT: aktualizacja oprogramowania sprzętowego nieudana %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>

Numer błędu	Opis
23A-002D	<p>Error message Wewnętrzny błąd urządzenia: %2</p> <p>Cause of error FSuC HIK: załadowano niewłaściwe oprogramowanie sprzętowe %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>
23A-002E	<p>Error message Wewnętrzny błąd urządzenia: %2</p> <p>Cause of error - błąd w wykonaniu programu - FSuC oprogramowanie sprzętowe nie uruchomione %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-002F	<p>Error message Błąd w komunikacji dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error FSuC: nieprawidłowe odebrane dane %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0030	<p>Error message Przekroczenie czasu w komunikacji dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error FSuC: urządzenie nie reaguje %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>

Numer błędu	Opis
23A-0031	<p>Error message</p> <p>Przekroczenie czasu w komunikacji dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>FSuC: urządzenie ma pełną pojemność lub nie jest gotowe do pracy %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- wykonaj restart sterowania- przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny
23A-0032	<p>Error message</p> <p>Firmware update failed on device: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>FSuC: załadowano niewłaściwe oprogramowanie sprzętowe %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- wykonaj restart sterowania- przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny
23A-0033	<p>Error message</p> <p>Błąd w komunikacji dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error</p> <p>FSuC: nieprawidłowy transfer parametrów %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- wykonaj restart sterowania- przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny
23A-0034	<p>Error message</p> <p>Błąd w komunikacji dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- HSCI: w interfejsie wystąpił błąd- lokalny rejestr błędów jest ustawiony %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdź złącza interfejsów i wykonaj restart sterowania- przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny

Numer błędu	Opis
23A-0035	<p>Error message Błąd w komunikacji dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error - HSCI: w interfejsie wystąpił błąd - zewnętrzny rejestr błędów jest ustawiony %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - sprawdź złącza interfejsów i wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0036	<p>Error message Przekroczenie czasu w komunikacji dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error HSCI: urządzenie nie reaguje %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0037	<p>Error message Błąd w komunikacji dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error HSCI: autotest interfejsu nieudany %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0039	<p>Error message Wewnętrzny błąd dostępu urządzenia: %2</p> <p>Cause of error Moduł Flash: inicjalizacja sprzętowa nieudana %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>

Numer błędu	Opis
23A-003A	<p>Error message Wewnętrzny błąd dostępu urządzenia: %2</p> <p>Cause of error Moduł Flash: dostęp do hardware nieudany %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-003B	<p>Error message Wewnętrzny błąd dostępu urządzenia: %2</p> <p>Cause of error Moduł Flash: dostęp do hardware nieudany %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-003C	<p>Error message Wewnętrzny błąd dostępu urządzenia: %2</p> <p>Cause of error Moduł Flash: dostęp do hardware nieudany %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-003D	<p>Error message Wewnętrzny błąd dostępu urządzenia: %2</p> <p>Cause of error Moduł Flash: dostęp do hardware nieudany %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>

Numer błędu	Opis
23A-003E	<p>Error message Wewnętrzny błąd dostępu urządzenia: %2</p> <p>Cause of error Moduł Flash: nieprawidłowy transfer parametrów %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-003F	<p>Error message Wewnętrzny błąd dostępu urządzenia: %2</p> <p>Cause of error Moduł Flash: nieprawidłowe odebrane dane %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0040	<p>Error message Wewnętrzny błąd dostępu urządzenia: %2</p> <p>Cause of error Moduł Flash: konfiguracja sprzętu nieudana %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0041	<p>Error message Wewnętrzny błąd dostępu urządzenia: %2</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd dostępu urządzenia: %2 %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>

Numer błędu	Opis
23A-0042	<p>Error message Wewnętrzny błąd urządzenia: %2</p> <p>Cause of error Inicjalizacja Zynq: błąd w wykonaniu programu %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0043	<p>Error message Wewnętrzny błąd urządzenia: %2</p> <p>Cause of error Start software aplikacji: błąd w wykonaniu programu %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0044	<p>Error message Wewnętrzny błąd dostępu urządzenia: %2</p> <p>Cause of error Status eFuse: dostęp do hardware nieudany %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0045	<p>Error message Wewnętrzny błąd dostępu urządzenia: %2</p> <p>Cause of error Klucz eFuse: dostęp do hardware nieudany %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>

Numer błędu	Opis
23A-0046	<p>Error message Wewnętrzny błąd urządzenia: %2</p> <p>Cause of error Dane konfiguracji eFuse: błąd w wykonaniu programu %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0047	<p>Error message Wewnętrzny błąd dostępu urządzenia: %2</p> <p>Cause of error Operacja zapisu eFuse: dostęp do hardware nieudany %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0048	<p>Error message Wewnętrzny błąd dostępu urządzenia: %2</p> <p>Cause of error RAM: nieprawidłowy transfer parametrów %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0049	<p>Error message Wewnętrzny błąd dostępu urządzenia: %2</p> <p>Cause of error RAM: test sprzętu nieudany %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>

Numer błędu	Opis
23A-004A	<p>Error message Wewnętrzny błąd dostępu urządzenia: %2</p> <p>Cause of error FRAM: inicjalizacja sprzętowa nieudana %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-004F	<p>Error message Wewnętrzny błąd dostępu urządzenia: %2</p> <p>Cause of error FRAM: sprzęt nie reaguje %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0050	<p>Error message Wewnętrzny błąd dostępu urządzenia: %2</p> <p>Cause of error Diagnoza-Flash: inicjalizacja sprzętowa nieudana %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0052	<p>Error message Wewnętrzny błąd dostępu urządzenia: %2</p> <p>Cause of error Diagnoza-Flash: test sprzętu nieudany %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>

Numer błędu	Opis
23A-0053	<p>Error message Wewnętrzny błąd urządzenia: %2</p> <p>Cause of error - błąd podczas wykonywania programu - niewłaściwy rozmiar obrazu (image) %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>
23A-0054	<p>Error message Błędny obraz rozruchu na urządzeniu: %2</p> <p>Cause of error - dane obrazów niekompletne/niespójne - nie znaleziono oprogramowania aplikacji %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>
23A-0055	<p>Error message Błędny obraz rozruchu na urządzeniu: %2</p> <p>Cause of error - dane obrazów niekompletne/niespójne - nie znaleziono obrazu startowego %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>
23A-0056	<p>Error message Błędny obraz rozruchu na urządzeniu: %2</p> <p>Cause of error - dane obrazów niekompletne/niespójne - nie znaleziono obrazu rozruchu awaryjnego %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>

Numer błędu	Opis
23A-0057	<p>Error message Błędny obraz rozruchu na urządzeniu: %2</p> <p>Cause of error - dane obrazów niekompletne/niespójne - nie znaleziono głównego obrazu rozruchowego %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>
23A-0058	<p>Error message Błędny obraz rozruchu na urządzeniu: %2</p> <p>Cause of error Obraz rozruchu awaryjnego: nieprawidłowe przesunięcie obrazu %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>
23A-0059	<p>Error message Błędny obraz rozruchu na urządzeniu: %2</p> <p>Cause of error Główny obraz rozruchowy: nieprawidłowe przesunięcie obrazu %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>
23A-005A	<p>Error message Błędny obraz rozruchu na urządzeniu: %2</p> <p>Cause of error Błędne przesunięcie obrazu %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>

Numer błędu	Opis
23A-005B	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 979 427">Błędny obraz rozruchu na urządzeniu: %2</p> <p data-bbox="501 445 676 474">Cause of error</p> <p data-bbox="501 483 1171 640">Dane obrazu niekompletne/niespójne - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis Nie są dostępne dane identyfikacyjne %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p data-bbox="501 651 692 680">Error correction</p> <p data-bbox="501 689 1171 752">- wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>
23A-005C	<p data-bbox="501 792 676 822">Error message</p> <p data-bbox="501 831 979 860">Błędny obraz rozruchu na urządzeniu: %2</p> <p data-bbox="501 878 676 907">Cause of error</p> <p data-bbox="501 916 1155 1010">Konwerter bajtów: dane obrazu niekompletne/niespójne %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p data-bbox="501 1021 692 1050">Error correction</p> <p data-bbox="501 1059 1171 1122">- wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>
23A-005D	<p data-bbox="501 1162 676 1191">Error message</p> <p data-bbox="501 1200 884 1229">Wewnętrzny błąd urządzenia: %2</p> <p data-bbox="501 1247 676 1276">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1285 868 1413">- odebrane dane nieprawidłowe - terminal: nieprawidłowy znak %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p data-bbox="501 1424 692 1453">Error correction</p> <p data-bbox="501 1462 1171 1554">- wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-005E	<p data-bbox="501 1594 676 1624">Error message</p> <p data-bbox="501 1632 884 1662">Wewnętrzny błąd urządzenia: %2</p> <p data-bbox="501 1680 676 1709">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1718 932 1845">- odebrane dane nieprawidłowe - terminal: wprowadzenie zbyt długie %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p data-bbox="501 1856 692 1886">Error correction</p> <p data-bbox="501 1895 1171 1986">- wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>

Numer błędu	Opis
23A-0060	<p>Error message Błędny obraz rozruchu na urządzeniu: %2</p> <p>Cause of error Sekcja info: dane obrazu niekompletne/niespójne %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0061	<p>Error message Błędny obraz rozruchu na urządzeniu: %2</p> <p>Cause of error Sekcja info: dane obrazu niekompletne/niespójne %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0062	<p>Error message Błędny obraz rozruchu na urządzeniu: %2</p> <p>Cause of error Sekcja info: dane obrazu niekompletne/niespójne %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0063	<p>Error message Błędny obraz rozruchu na urządzeniu: %2</p> <p>Cause of error Sekcja info: dane obrazu niekompletne/niespójne %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>

Numer błędu	Opis
23A-0064	<p>Error message Błędny obraz rozruchu na urządzeniu: %2</p> <p>Cause of error Sekcja info: dane obrazu niekompletne/niespójne %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0065	<p>Error message Błędny obraz rozruchu na urządzeniu: %2</p> <p>Cause of error Sekcja info: dane obrazu niekompletne/niespójne %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0066	<p>Error message Błędny obraz rozruchu na urządzeniu: %2</p> <p>Cause of error Sekcja info: dane obrazu niekompletne/niespójne %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0067	<p>Error message Błędny obraz rozruchu na urządzeniu: %2</p> <p>Cause of error Sekcja info: dane obrazu niekompletne/niespójne %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>

Numer błędu	Opis
23A-0068	<p>Error message Błędny obraz rozruchu na urządzeniu: %2</p> <p>Cause of error Sekcja info: dane obrazu niekompletne/niespójne %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0069	<p>Error message Błędny obraz rozruchu na urządzeniu: %2</p> <p>Cause of error Sekcja info: dane obrazu niekompletne/niespójne %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-006A	<p>Error message Błędny obraz rozruchu na urządzeniu: %2</p> <p>Cause of error Sekcja info: dane obrazu niekompletne/niespójne %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-006B	<p>Error message Wewnętrzny błąd urządzenia: %2</p> <p>Cause of error - niewłaściwy indeks urządzenia %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>

Numer błędu	Opis
23A-006C	<p>Error message Błąd w przetwarzaniu polecenia dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error - niewłaściwy indeks urządzenia - brak możliwości przyporządkowania sterownika %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-006D	<p>Error message Błąd w przetwarzaniu polecenia dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error - niewłaściwy indeks urządzenia - polecenie nie zostało przetworzone %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-006E	<p>Error message Wewnętrzny błąd urządzenia: %2</p> <p>Cause of error Niewłaściwe oznaczenie interfejsu %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-006F	<p>Error message Wewnętrzny błąd urządzenia: %2</p> <p>Cause of error - błąd w wykonaniu programu - błąd podczas głównej fazy inicjalizacji %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>

Numer błędu	Opis
23A-0070	<p>Error message Błędny obraz rozruchu na urządzeniu: %2</p> <p>Cause of error Identyfikacja obrazu: dane obrazu niekompletne/niespójne %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0071	<p>Error message Error while detecting device for device: %2</p> <p>Cause of error - konfiguracja programu/hardware nieprawidłowa - osiągnięto limit przechwytywania %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>
23A-0072	<p>Error message Error while detecting device for device: %2</p> <p>Cause of error - Image-dane niekompletne/niekonsystentne - wpis zawiera błąd %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0073	<p>Error message Error while detecting device for device: %2</p> <p>Cause of error Urządzenie ma pełną pojemność lub nie jest gotowe do pracy %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>

Numer błędu	Opis
23A-0074	<p>Error message Wewnętrzny błąd urządzenia: %2</p> <p>Cause of error FPGA ID: nieprawidłowa konfiguracja programu/hardware %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>
23A-0075	<p>Error message Błąd w przetwarzaniu polecenia dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error - polecenie nieprawidłowe - brak IHK dostępnego do odczytu %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>
23A-0076	<p>Error message Wewnętrzny błąd urządzenia: %2</p> <p>Cause of error HIK: nieprawidłowy transfer parametrów %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>
23A-0077	<p>Error message Błąd w przetwarzaniu polecenia dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error - nieprawidłowy transfer parametrów - przekroczony maksymalny zakres polecenia (in) %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>

Numer błędu	Opis
23A-0078	<p>Error message Błąd w przetwarzaniu polecenia dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - nieprawidłowy transfer parametrów - przekroczony maksymalny zakres polecenia (out) <p>%1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny
23A-0079	<p>Error message Błąd w przetwarzaniu polecenia dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - nieprawidłowy transfer parametrów - błąd w sekwencji poleceń <p>%1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny
23A-007A	<p>Error message Błąd w przetwarzaniu polecenia dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - nieprawidłowy transfer parametrów - nieprawidłowy adres <p>%1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny
23A-007D	<p>Error message Błąd w przetwarzaniu polecenia dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - nieprawidłowy transfer parametrów - niepoprawny identyfikator (ID) komunikatu <p>%1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny

Numer błędu	Opis
23A-007E	<p>Error message Błąd w przetwarzaniu polecenia dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error - nieprawidłowy transfer parametrów - niewłaściwe polecenie %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>
23A-007F	<p>Error message Błędny obraz rozruchu na urządzeniu: %2</p> <p>Cause of error Encoders- FPGA sekcja info: dane obrazu niekompletne/niespójne %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>
23A-0080	<p>Error message Błędny obraz rozruchu na urządzeniu: %2</p> <p>Cause of error Encoders- FPGA sekcja info: dane obrazu niekompletne/niespójne %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>
23A-0081	<p>Error message Wewnętrzny błąd urządzenia: %2</p> <p>Cause of error - konfiguracja programu/hardware błędna - otoczenie testowe aktywne %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy oraz poinformować serwis techniczny</p>

Numer błędu	Opis
23A-0082	<p>Error message Wewnętrzny błąd urządzenia: %2</p> <p>Cause of error - inicjowanie hardware nieudane - wewnętrzna referencja napięcia XADC aktywna %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0083	<p>Error message Initialization of interface faulty for device: %2</p> <p>Cause of error HFL: autotest interfejsu nieudany (VMK) %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - sprawdź złącza interfejsów i wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0084	<p>Error message Błąd inicjowania interfejsu dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error HFL: autotest interfejsu nieudany (VSK) %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - sprawdź złącza interfejsów i wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0085	<p>Error message Błąd inicjowania interfejsu dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error HFL: autotest interfejsu nieudany (VMLS) %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - sprawdź złącza interfejsów i wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>

Numer błędu	Opis
23A-0086	<p>Error message Błąd inicjowania interfejsu dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error HFL: autotest interfejsu nieudany (VMS) %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - sprawdź złącza interfejsów i wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0087	<p>Error message Błąd inicjowania interfejsu dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error HFL: autotest interfejsu nieudany (VMPS) %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - sprawdź złącza interfejsów i wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0088	<p>Error message Błąd inicjowania interfejsu dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error HFL: autotest interfejsu nieudany (VSLPS) %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - sprawdź złącza interfejsów i wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0089	<p>Error message Błąd inicjowania interfejsu dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error HFL: w interfejsie wystąpił błąd (VMTX) %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - sprawdź złącza interfejsów i wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>

Numer błędu	Opis
23A-008A	<p>Error message Błąd inicjowania interfejsu dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error HFL: w interfejsie wystąpił błąd (VSTX) %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - sprawdź złącza interfejsów i wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-008B	<p>Error message Błąd inicjowania interfejsu dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error HFL: w interfejsie wystąpił błąd (VMTO) %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - sprawdź złącza interfejsów i wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-008C	<p>Error message Błąd inicjowania interfejsu dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error HFL: w interfejsie wystąpił błąd (VSTO) %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - sprawdź złącza interfejsów i wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-008D	<p>Error message Błąd inicjowania interfejsu dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error HFL: w interfejsie wystąpił błąd (VMRX) %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - sprawdź złącza interfejsów i wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>

Numer błędu	Opis
23A-008E	<p>Error message Błąd inicjowania interfejsu dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error HFL: w interfejsie wystąpił błąd (VSRX) %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - sprawdź złącza interfejsów i wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-008F	<p>Error message Błąd inicjowania interfejsu dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error HFL: w interfejsie wystąpił błąd (VMSTX) %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - sprawdź złącza interfejsów i wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0090	<p>Error message Błąd inicjowania interfejsu dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error HFL: w interfejsie wystąpił błąd (VMI) %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - sprawdź złącza interfejsów i wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0091	<p>Error message Błąd inicjowania interfejsu dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error HFL: w interfejsie wystąpił błąd (VSI) %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - sprawdź złącza interfejsów i wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>

Numer błędu	Opis
23A-0092	<p>Error message Błąd inicjowania interfejsu dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error HFL: w interfejsie wystąpił błąd (VMSRX) %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - sprawdź złącza interfejsów i wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0093	<p>Error message Błąd inicjowania interfejsu dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error HFL: w interfejsie wystąpił błąd (VMPE) %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - sprawdź złącza interfejsów i wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
23A-0094	<p>Error message Błąd inicjowania interfejsu dla urządzenia: %2</p> <p>Cause of error HFL: w interfejsie wystąpił błąd (VSPE) %1 ID numer: %3, numer seryjny: %4</p> <p>Error correction - sprawdź złącza interfejsów i wykonaj restart sterowania - przy ponownym wystąpieniu błędu należy wygenerować plik serwisowy i poinformować serwis techniczny</p>
240-07D0	<p>Error message Brak zezwolenia na zapis</p> <p>Cause of error Sie haben eine schreibgeschützte Datei zum Editieren ausgewählt.</p> <p>Error correction Vor dem Editieren Schreibschutz aufheben: Schlüsselzahl 86357 eingeben.</p>
240-07D1	<p>Error message Pliku '%1' nie znaleziono</p> <p>Cause of error Diese Datei wurde nicht gefunden</p> <p>Error correction Datei neu anlegen oder generieren lassen</p>

Numer błędu	Opis
240-07D2	<p>Error message Typ pliku '%1' jest niewłaściwy</p> <p>Cause of error Sie haben eine falsche Datei angewählt</p> <p>Error correction Wählen Sie eine andere Datei an</p>
240-07D3	<p>Error message Plik '%1' jest zaszyfrowany</p> <p>Cause of error Sie haben eine verschlüsselte Datei angewählt</p> <p>Error correction Geben Sie den Schlüsselcode ein</p>
240-07D4	<p>Error message Dostęp do '%1' jest zablokowany</p> <p>Cause of error Próbowano dokonywać edycji programu NC, który zostaje właśnie odpracowywany w trybie przebiegu programu.</p> <p>Error correction - Zakończyć odpracowywanie programu NC</p>
240-07D5	<p>Error message Niedopuszczalna ścieżka pliku: '%1'</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
240-0800	<p>Error message Przycisk bez funkcji</p> <p>Cause of error Klawisz jest w tym stanie niedozwolony lub nie ma funkcji.</p> <p>Error correction Nacisnąć inny klawisz lub inny softkey.</p>
240-0804	<p>Error message Program NC nie zachowany</p> <p>Cause of error Program NC jest zabezpieczony od zapisu i nie może zostać zachowany w pamięci.</p> <p>Error correction - otworzyć menedżera plików i anulować zabezpieczenie od zapisu programu NC. Następnie w trybie pracy Programowanie ponownie wybrać program NC i zapisać w pamięci. - albo alternatywnie: zapisać program NC w pamięci pod inną nazwą.</p>

Numer błędu	Opis
240-0CA3	Error message Błąd w komunikacji wewnętrznej Cause of error Internal software error. Error correction Inform your service agency
240-0CA4	Error message Błąd w wewnętrznym procesie Cause of error Internal software error. Error correction Inform your service agency
240-0CA5	Error message Dane cyklu zawierają błędy bądź niekompletne Cause of error Zachowany opis cyklu zawiera błędy lub jest niekompletny. Sprawdź, czy pojawiły się dalsze komunikaty o błędach, podające obszerniejsze informacje o możliwych przyczynach. Error correction Opis cyklu zdefiniować poprawnie
241-07D0	Error message Przycisk bez funkcji Cause of error Klawisz jest w tym kontekście niedozwolony lub nie posiada funkcji. Error correction
241-07D2	Error message Tekstu nie znaleziono Cause of error Przy opracowywaniu pliku przy pomocy edytora ASCII nie znaleziono poszukiwanego tekstu w pliku. Error correction Szukać innego tekstu (uwzględnić pisownię dużą/małą literą).

Numer błędu	Opis
241-09C4	<p>Error message Błędna konfiguracja maszyny</p> <p>Cause of error Parametr maszynowy zawiera błędną wartość, bliższe wskazówki patrz softkey INTERNE INFO (Text0...2).</p> <p>Error correction - skorygować parametry maszynowe - powiadomić serwis</p>
241-09C5	<p>Error message Wewnętrzny błąd software</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd sterowania: - zbyt mało pamięci do dyspozycji - inny, niewyspecyfikowany błąd</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
241-09C6	<p>Error message Rekord danych już zablokowany</p> <p>Cause of error Edytor tabel został poinstruowany aby zmienić zablokowany rekord danych.</p> <p>Error correction Anulować blokadę (np. zakończyć program NC lub zmienić narzędzie) i powtórzyć instrukcję.</p>
241-09C7	<p>Error message Rekord danych o niewłaściwej długości</p> <p>Cause of error Podano edytorowi tabelę, zawierającą przynajmniej jeden wiersz, którego długość odbiega od długości wiersza z nazwą kolumny.</p> <p>Error correction Proszę otworzyć tabelę przy pomocy edytora i skrócić ten wiersz na końcu wiersza lub wypełnić wiersz spacjami. Alternatywnie, jeśli na przykład kilka wierszy jest błędnych, można skopiować tabelę menedżerem plików do nowej, bezbłędnej tabeli.</p>
241-09C8	<p>Error message Tabela miejsca błędna</p> <p>Cause of error - Tabela miejsca zawiera więcej miejsc wrzecion niż podano w parametrze maszynowym CfgAxes.spindleIndices.</p> <p>Error correction - usunąć niewłaściwe miejsca z tabeli miejsca</p>

Numer błędu	Opis
241-09C9	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 986 427">Błędna wartość `%1` w regule update `%2`</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <p data-bbox="501 488 999 517">Reguła aktualizacji jest składniowo błędna:</p> <ul data-bbox="501 526 1177 707" style="list-style-type: none">- brak słowa kluczowego lub zostało ono błędnie zapisane- słowo kluczowe nie jest znane- nieważny numer dla reguły- błędna lub nieznana symboliczna nazwa tabeli- brak podanej kolumny w tabeli- lista kolumn przy instrukcji kopiowania odmienna <p data-bbox="501 719 692 748">Error correction</p> <ul data-bbox="501 757 1198 976" style="list-style-type: none">- uwzględnić informacje dodatkowe do komunikatu o błędach.- uwzględnić, iż błąd może znajdować się przed podanym miejscem!- proszę zapisać instrukcję z poprawną składnią lub powiadomić producenta maszyn.
241-09CA	<p data-bbox="501 1016 676 1046">Error message</p> <p data-bbox="501 1055 855 1084">Reguła aktualizacji `%1` błędna</p> <p data-bbox="501 1106 676 1135">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1144 1198 1202">Reguła aktualizacji tabeli jest błędna i nie może być wykonana.</p> <p data-bbox="501 1214 692 1243">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1252 1198 1346" style="list-style-type: none">- uwzględnić dalsze komunikaty o błędach.- proszę zapisać instrukcję do aktualizacji tabeli z poprawną składnią lub powiadomić producenta maszyn.
241-09CB	<p data-bbox="501 1386 676 1415">Error message</p> <p data-bbox="501 1424 927 1453">Błąd przy imporcie tabeli `%1` do `%2`</p> <p data-bbox="501 1476 676 1505">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1514 1066 1543">Import tablicy nie może zostać przeprowadzony.</p> <p data-bbox="501 1554 692 1583">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1592 1198 1715" style="list-style-type: none">- Uwzględnić dodatkowe informacje do komunikatu o błędach. Nacisnąć w tym celu softkey WEWN.INFO.- uwzględniać dalsze pojawiające się komunikaty o błędach.- powiadomić serwis.

Numer błędu	Opis
241-09CC	<p>Error message Tabela '%1' błędna</p> <p>Cause of error Aktualizacja tabeli była nieudana, ponieważ tabela zawiera błędy.</p> <p>Error correction Zapewnić, iż tabela: - odpowiada poprawnej składni - istnieje - nie jest zabezpieczona od zapisu W razie konieczności powiadomić producenta maszyn.</p>
241-09CD	<p>Error message Błąd przy aktualizacji tabeli '%1'</p> <p>Cause of error Aktualizacja tabeli była nieudana.</p> <p>Error correction - uwzględnić dalsze komunikaty o błędach. - uwzględnić informacje dodatkowe do komunikatu o błędach lub powiadomić producenta maszyn.</p>
241-09D0	<p>Error message Odmowa dostępu do pliku %1 przy aktualizacji</p> <p>Cause of error - plik nie może być aktualizowany, ponieważ dostęp do tabeli nie jest możliwy - plik jest ewentualnie jeszcze wykorzystywany przez sterowanie bądź zewnętrzną aplikację</p> <p>Error correction - potwierdź NC-Stop, zamknij wszystkie pliki lub zwolnij je w aplikacji zewnętrznej i spróbuj ponownie. - jeśli update mimo to nie jest jeszcze możliwy: wykonaj restart sterowania do komunikatu przerwy w zasilaniu. Następnie update ponownie uruchomić.</p>
241-09D1	<p>Error message Plik %1 zmieniony przez import</p> <p>Cause of error Podany plik został przy imporcie automatycznie zmodyfikowany: - nazwa programu - znaki przegłosu usunięte - wiersz końca dołączony</p> <p>Error correction - sprawdzić plik - zwrócić uwagę na zmiany i sprawdzić - plik tylko wykorzystywać, jeśli jest on w porządku z punktu widzenia technologa</p>

Numer błędu	Opis
241-0C03	<p>Error message Plik lub ścieżka pliku '%1' niewłaściwe</p> <p>Cause of error Podana nazwa pliku lub ścieżka pliku dla update operacji pliku jest błędna i nie może ona zostać wykonana.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Uwzględnić dodatkowe informacje do komunikatu o błędach. Nacisnąć w tym celu softkey WEWN. INFO. - uwzględnić dalsze komunikaty o błędach. - sprawdzić syntaktykę przy podawaniu pliku i ścieżki pliku dla operacji z plikiem. - sprawdzić czy plik oraz ścieżka pliku są rzeczywiście dostępne. - powiadomić serwis.
241-0C04	<p>Error message Błąd przy aktualizacji podczas operacji pliku</p> <p>Cause of error Operacja pliku reguły aktualizacji nie może zostać wykonana.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Uwzględnić dodatkowe informacje do komunikatu o błędach. Nacisnąć w tym celu softkey WEWN.INFO. - uwzględnić dalsze pojawiające się komunikaty o błędach. - powiadomić serwis.
241-0C05	<p>Error message Reguła aktualizacji '%1' błędna</p> <p>Cause of error Reguła aktualizacji operacji pliku jest błędna i nie może być wykonana.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Uwzględnić dodatkowe informacje do komunikatu o błędach. Nacisnąć w tym celu softkey WEWN.INFO. - uwzględnić dalsze meldunki o błędach. - sprawdzić syntaktykę instrukcji dla operacji z plikiem. - powiadomić serwis
241-0C2A	<p>Error message Table layout can't be changed</p> <p>Cause of error You tried to change the number or layout of the table columns. The width of columns cannot be reduced. The table files must not be write-protected.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Do not reduce the column width - Close open tables and change the table layout before acknowledging the Power Interrupted message

Numer błędu	Opis
242-07D0	<p>Error message Przycisk bez funkcji</p> <p>Cause of error Klawisz jest w tym kontekście niedozwolony lub nie posiada funkcji.</p> <p>Error correction</p>
242-07D1	<p>Error message Plik niedopuszczalny</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Plika przewidziany do włączenia w tekst nie został znaleziony- Nie wybrano pliku- Ten sam plik, edytowany w edytorze tekstu, wybrano ponownie- Wybrany plik jest wykorzystywany w innej aplikacji- Nieważny plik <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Wybrać inny plik- Zamknąć plik w innej aplikacji
242-07D3	<p>Error message Pamięć pośrednia pusta</p> <p>Cause of error Próbowano wstawić wiersz z pamięci buforowej, chociaż od ostatniej przerwy w dopływie prądu niczego nie kopiowano.</p> <p>Error correction Przed wstawieniem proszę przy pomocy funkcji "kopiowanie" zapełnić Schowek.</p>
242-07D4	<p>Error message Tekstu nie znaleziono</p> <p>Cause of error Przy opracowywaniu pliku przy pomocy edytora ASCII nie znaleziono poszukiwanego tekstu w pliku.</p> <p>Error correction Szukać innego tekstu (uwzględnić pisownię dużą/malą literą).</p>
242-07D5	<p>Error message BLAD WPROWADZANIA</p> <p>Cause of error Wprowadzona przez operatora wartość przekracza dopuszczalny przedział wprowadzenia.</p> <p>Error correction Sprawdzić wartości wprowadzenia</p>

Numer błędu	Opis
242-07D7	<p>Error message Zapis w pliku niedozwolony</p> <p>Cause of error The called file is write-protected. Sometimes it can no longer be saved under this name.</p> <p>Error correction - Save the file under another name - Select another file - Cancel write protection</p>
242-07DA	<p>Error message Plik nie zachowany</p> <p>Cause of error Plik jest zabezpieczony od zapisu i nie może zostać zachowany w pamięci.</p> <p>Error correction - anulować zabezpieczenie od zapisu w menedżerze plików. Wybrać edytor tekstów i zapisać ponownie plik w pamięci. - zachować plik pod inną nazwą.</p>
243-00F5	<p>Error message Numer seryjny?</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
245-03F5	<p>Error message Serwer konfiguracji nie jest gotowy</p> <p>Cause of error Wewnętrzna komunikacja systemowa poprzez interfejs danych do serwera konfiguracji nie jest gotowa.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis.</p>
245-03F6	<p>Error message Kolejka serwera konfiguracyjnego nie mogła zostać otwarta</p> <p>Cause of error Błąd w wewnętrznej komunikacji systemowej</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
245-03F7	<p>Error message Dane konfiguracji nie mogły zostać odczytane '%1'</p> <p>Cause of error Błąd w wewnętrznej komunikacji systemowej</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
245-03F8	Error message Dane konfiguracji nie mogły zostać zapisane '%1' Cause of error Błąd w wewnętrznej komunikacji systemowej Error correction Powiadomić serwis
245-03F9	Error message Błąd w konfiguracji PGM-MGT %1 Cause of error Nieważne lub błędne dane w konfiguracji menedżera plików Error correction Skorygować i zapisać do pamięci odpowiednie dane
245-03FA	Error message Wewnętrzny błąd! Cause of error Wewnętrzny błąd software w zarządzaniu plikami Error correction Powiadomić serwis
245-03FB	Error message Proces nie znajduje się do dyspozycji Cause of error Zapisany w danych konfiguracji proces nie może zostać aktywowany Error correction Powiadomić serwis
245-03FC	Error message ClientQueue (%1) nie został otwarty Cause of error Błąd w wewnętrznej komunikacji systemowej Error correction Powiadomić serwis
245-03FD	Error message Ogólny błąd w wewnętrznej kolejce systemu (%1) Cause of error Błąd w wewnętrznej komunikacji systemowej Error correction Powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
245-03FE	Error message Brak odbiornika dla wewnętrznego komunikatu systemu Cause of error Błąd w wewnętrznej komunikacji systemowej Error correction Powiadomić serwis
245-03FF	Error message Błąd procesora Cause of error Wewnętrzny błąd software Error correction Powiadomić serwis
245-0401	Error message Wewnętrzny komunikat nie mógł zostać wysłany Cause of error Błąd w wewnętrznej komunikacji systemowej Error correction Powiadomić serwis
245-040D	Error message Zewn. wydawanie/wprowadzenie nie gotowe Cause of error - interfejs nie jest podłączony - zewnętrzne urządzenie nie jest włączone lub nie jest gotowe - kabel przesyłowy jest uszkodzony lub niewłaściwy. Error correction Sprawdzić przewód transmisji danych.
245-0413	Error message Problemy przy rozpoznaniu urządzenia USB! Cause of error - używane USB-urządzenie nie zostało zidentyfikowane - USB-urządzenie nie mogło zostać włączone do systemu Error correction - usunąć USB-urządzenie i ponowić próbę - wykonać próbę z innym USB-urządzeniem

Numer błędu	Opis
245-0414	<p>Error message Problemy przy usuwaniu urządzenia USB!</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- używane USB-urządzenie nie zostało poprawnie usunięte lub nie zostało wymeldowane za pomocą funkcji softkey- plik jest jeszcze otwarty w USB-urządzeniu- USB-urządzenie nie mogło zostać odłączone od systemu <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- proszę wymeldować poprawnie odpowiednie USB-urządzenie, za pomocą funkcji softkey- proszę zamknąć aplikacje, które mają dostęp do pliku w urządzeniu USB
245-0416	<p>Error message Szeregowa transmisja danych jest błędna</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- interfejs nie jest właściwie skonfigurowany- kabel przesyłowy jest uszkodzony lub niewłaściwy- nieważny plik dla wybranej konfiguracji interfejsu <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić konfigurację obydwu uczestników transmisji- sprawdzić linię przesyłania danych- sprawdzić, czy istnieje ważny plik dla transmisji
245-0417	<p>Error message Błąd systemu plików: %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
245-0851	<p>Error message Przeglądarka nie może zostać uruchomiona.</p> <p>Cause of error Otwarty jest jeszcze dialog wyboru dla uruchomienia zewnętrznego programu przeglądania</p> <p>Error correction</p> <p>Przenieść skryty dialog wyboru w razie potrzeby za pomocą paska zadań HeROS ponownie na pierwszy plan</p> <ul style="list-style-type: none">- wybrać albo wymagany program przeglądania dla dalszej obróbki- albo anulować wybór programu przeglądania
245-0861	<p>Error message Changing the access rights is not permitted: %1</p> <p>Cause of error Changing of the access rights to the file or directory is permitted only for the owner or the "root" user.</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
250-138B	<p>Error message Program był edytowany</p> <p>Cause of error Aktualny program NC lub jeden z programów NC, które wywołały aktualny program NC, został zmieniony. Ponowne wejście do programu nie jest dlatego też możliwe.</p> <p>Error correction - sprawdzić, czy zmieniony program ma być uruchomiony - wybrać żądane miejsce dla ponownego wejścia do programu przy pomocy funkcji GOTO lub przy pomocy funkcji przebieg do szukanego wiersza. HEIDENHAIN zaleca stosowanie funkcji przebiegu do wiersza dla ponownego wejścia do programu.</p>
250-138C	<p>Error message Zbyt mało pamięci głównej (RAM)</p> <p>Cause of error Sterowanie dysponuje zbyt małą fizyczną pamięcią główną</p> <p>Error correction Wyposażyć hardware w przynajmniej 128 MB RAM.</p>
250-138D	<p>Error message Aktualny program nie wybrany, wybór przy pomocy menedżera plików</p> <p>Cause of error Wyświetlony program nie został wybrany w przebiegu programu.</p> <p>Error correction Wybór programu menedżerem plików na starcie.</p>
250-138E	<p>Error message Program został zmieniony podczas przebiegu programu!</p> <p>Cause of error Dokonano zmiany programu podczas przebiegu programu.</p> <p>Error correction Sprawdzić, czy zmieniony program ma zostać wykonany.</p>
250-138F	<p>Error message Cycle Query dialog nie może zostać otwarty!</p> <p>Cause of error Dialog już jest otwarty.</p> <p>Error correction Zamknąć otwarty dialog i na nowo uruchomić program.</p>

Numer błędu	Opis
250-1390	Error message Aplikacja nie może być aktywowana: %1 Cause of error Inna aplikacja nie została uruchomiona lub ma inny tytuł. Error correction Inną aplikację uruchomić manualnie.
250-1391	Error message Błąd przy transmisji poleceń do serwera PLC Cause of error Wewnętrzny błąd software. Error correction Powiadomić serwis.
250-1392	Error message Błąd przy transmisji poleceń do serwera SQL Cause of error Wewnętrzny błąd software. Error correction Powiadomić serwis.
250-1393	Error message Błąd w komunikacji wewnętrznej Cause of error Wewnętrzny błąd software. Error correction Powiadomić serwis.
250-1394	Error message Błąd w wewnętrznym procesie Cause of error Wewnętrzny błąd software. Error correction Powiadomić serwis.
250-1395	Error message Błąd w wewnętrznym procesie Cause of error Wewnętrzny błąd software. Error correction Powiadomić serwis.

Numer błędu	Opis
250-1396	<p>Error message Kontynuowanie programu niemożliwe</p> <p>Cause of error Kontynuowanie programu w punkcie przerwania nie jest możliwe.</p> <p>Error correction Z GoTo pozycjonować na początek programu lub na nowo wybrać program. Przy obróbce palet aktualizować tabelę palet (w razie konieczności W-STATUS ustawić na BLANK). Następnie program może zostać uruchomiony.</p>
250-1397	<p>Error message Przemieszczenie osi przerwane</p> <p>Cause of error Przypisanie osi do układu odniesienia zostało zatrzymane lub przerwane zanim osiągnięto cel.</p> <p>Error correction - sprawdzić oś, pokwitować błąd, ponownie uruchomić referencjowanie - w razie konieczności naciśnięciem klawisza zgody potwierdzić, że nie referencjonowana bądź nie sprawdzona oś ma być przemieszczana</p>
250-1398	<p>Error message Dostęp do pliku niemożliwy</p> <p>Cause of error Brak dostępu do pliku, być może został on usunięty.</p> <p>Error correction Wybrać inny plik.</p>
250-1399	<p>Error message Dostęp do pliku niemożliwy</p> <p>Cause of error Dany plik nie stanowi obowiązującego dla tego sterowania programu NC.</p> <p>Error correction Wybrać inny program.</p>
250-139A	<p>Error message Program NC nie wybrany</p> <p>Cause of error Programu NC nie wybrano w oknie menedżera plików (klawisz PGM MGT).</p> <p>Error correction Aby móc uruchomić ten program, należy wybrać go w oknie menedżera plików (klawisz PGM MGT) lub wystartować w funkcji szukania wiersza startu.</p>

Numer błędu	Opis
250-13A7	Error message Utworzenie połączenia do DNC nie jest możliwe Cause of error Utworzenie połączenia do DNC jest niemożliwe. Error correction
250-13A8	Error message Utworzenie połączenia do DNC nie jest możliwe Cause of error Utworzenie połączenia do DNC jest niemożliwe. TeleService jest już wykorzystywany przez inną aplikację. Error correction - proszę na nowo uruchomić sterowanie - jeśli problem pojawia się w dalszym ciągu, to należy powiadomić serwis
250-13A9	Error message Utworzenie połączenia do DNC nie jest możliwe Cause of error Utworzenie połączenia do DNC jest niemożliwe. Parametr maszynowy dla TeleService został niewłaściwie skonfigurowany. Error correction Parametr maszynowy dla TeleService "CfgServiceRequest" musi zostać właściwie skonfigurowany.
250-13AA	Error message TeleService zgłoszenie błędne Cause of error TeleService nie może zostać aktywowany albo dezaktywowany. Error correction
250-13AB	Error message TeleService zgłoszenie błędne Cause of error Wymaganie TeleService nie mogło zostać wysłane. Error correction Proszę sprawdzić połączenie z siecią i ponownie spróbować.

Numer błędu	Opis
250-13AC	<p>Error message TeleService zgłoszenie błędne</p> <p>Cause of error Parametr maszynowy dla TeleService został niewłaściwie skonfigurowany.</p> <p>Error correction Parametr maszynowy dla TeleService "CfgServiceRequest" musi zostać właściwie skonfigurowany.</p>
250-13AE	<p>Error message Dostęp do tabeli nie jest możliwy</p> <p>Cause of error Brak dostępu do aktualnej tabeli. Plik został prawdopodobnie usunięty.</p> <p>Error correction Utworzyć na nowo tabelę.</p>
250-13AF	<p>Error message Preset-tabela błędna</p> <p>Cause of error W tabeli preset nie oznaczono presetu lub jednocześnie kilka presetów jako aktywne.</p> <p>Error correction Skorygować tabelę preset, może tylko jeden preset być oznaczony jako aktywny.</p>
250-13B6	<p>Error message Parametr konfiguracji nie może zostać zapisany do pamięci</p> <p>Cause of error Sterowanie próbuje zapisywać dane w pliku konfiguracji zabezpieczonym od zapisu.</p> <p>Error correction - powiadomić serwis</p>
250-13B7	<p>Error message Tabela nie może zostać wybrana</p> <p>Cause of error Konieczny dla wyboru tabeli parametr konfiguracji nie mógł zostać zapisany.</p> <p>Error correction - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
250-13B8	<p>Error message Kinematyka maszyny zawiera zbyt dużo osi obrotu</p> <p>Cause of error Skonfigurowano więcej niż dwie osie jako osie obrotu. Z więcej niż dwoma osiami obrotu płaszczyzna obróbki nie może zostać nachylona. Kinematyka maszyny nie zostaje obsługiwana z więcej niż 2 osiami obrotu.</p> <p>Error correction - zmienić konfigurację maszyny: używać opisu kinematyki z maksymalnie 2 osiami obrotu.</p>
250-13BD	<p>Error message Okno wywoływane PLC (moduł 9216) nie jest możliwe</p> <p>Cause of error A PLC pop-up window (PLC Module 9216) cannot be shown in the current operating situation.</p> <p>Error correction Activate the machine operation or close a dialog already open.</p>
250-13BE	<p>Error message Numer narzędzia nie dostępny</p> <p>Cause of error The tool number required for selection of a pocket number is not in the table.</p> <p>Error correction - Correct the tool table</p>
250-13BF	<p>Error message Narzędzie nie jest dostępne</p> <p>Cause of error The tool is not present in the tool table.</p> <p>Error correction - Correct the tool table - Select a tool table that contains the tool.</p>
250-13C0	<p>Error message Miejsce narzędzia nie dostępne</p> <p>Cause of error There is no fitting tool pocket in the pocket table for the tool.</p> <p>Error correction - Provide a fitting tool pocket</p>

Numer błędu	Opis
250-13C1	<p>Error message Okno wywoływane (moduł 9217) nie jest możliwe</p> <p>Cause of error Ein PLC-Überblendfenster (PLC-Modul 9217) kann in der aktuellen Bediensituation nicht angezeigt werden.</p> <p>Error correction Maschinen-Betriebsart aktivieren oder ein bereits geöffnetes Dialogfenster schließen.</p>
250-13C2	<p>Error message Cycle Query dialog w tym stanie niemożliwy!</p> <p>Cause of error A cycle query dialog (PLC Module 9291) cannot be shown in the current operating situation.</p> <p>Error correction - Check the PLC program and correct if necessary</p>
250-13C3	<p>Error message Okno dialogu "Ewaluacja enkodera EnDat" sprawdzić</p> <p>Cause of error Okno dialogu "Ewaluacja enkodera EnDat" nie może być wyświetlone, ponieważ jest podrzędne wobec trybu pracy przebiegającego w tle.</p> <p>Error correction Aktywować tryb pracy maszyny oraz potwierdzić okno dialogowe "Ewaluacja enkodera EnDat".</p>
250-13C4	<p>Error message Wybór programu niemożliwy</p> <p>Cause of error Wybór programu NC nie jest momentalnie dozwolone.</p> <p>Error correction Wybrać tryb pracy przebiegu programu.</p>
250-13C5	<p>Error message Aktualny status osi nie zachować</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
250-13C6	<p>Error message Start programu nie jest wspomagany</p> <p>Cause of error Start programu NC nie jest wspomagany w tym stanie.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - przejechać osie przez znaczniki referencyjne - wykonać ponownie start programu

Numer błędu	Opis
250-13C7	<p>Error message Obsługa nie jest wspomagana</p> <p>Cause of error The control cannot be operated while it is in this state.</p> <p>Error correction Please wait until the axes have been referenced.</p>
250-13C9	<p>Error message Aktualny wiersz (%1) nie wybrany</p> <p>Cause of error Po przerwaniu odpracowywania programu sterowanie nie może z miejsca, na którym znajduje się aktualnie kursor, kontynuować przebiegu programu.</p> <p>Error correction Żądane miejsce dla powrotu do programu wybrać przy pomocy funkcji "GOTO" + numer wiersza, lub przy pomocy funkcji przebiegu wierszy (skanowania wierszy) do wybranego numeru wiersza.</p>
250-13CA	<p>Error message Uruchomić program w trybie pracy wykonania programu</p> <p>Cause of error W poprzednim wykonaniu programu pojawił się błąd.</p> <p>Error correction Przejsć do trybu przebiegu programu i ponownie uruchomić program</p>
250-17D3	<p>Error message Bieg referencyjny nie jest możliwy</p> <p>Cause of error Zapis referencji nie jest możliwy na razie, ponieważ oś jest wykorzystywana.</p> <p>Error correction Uruchomić przejazd referencyjny ponownie nieco później.</p>
250-F306	<p>Error message Wybór programu niemożliwy</p> <p>Cause of error Zewnętrzny wybór programu (poprzez PLC, OPC lub DNC) nie może zostać wykonany, ponieważ menedżer plików jest otwarty.</p> <p>Error correction - wybrać program i zamknąć menedżera plików. - albo zamknąć menedżera plików i wybrać program zewnątrz (przez PLC, OPC UA lub DNC).</p>

Numer błędu	Opis
250-F308	<p>Error message Menedżer plików zakończony poprzez zewnętrzny wybór programu</p> <p>Cause of error Podczas gdy menedżer plików był otwarty, sterowaniu zlecono zewnętrzny start programu (poprzez PLC, OPC UA lub DNC). Menedżer plików został zamknięty i wykonano zewnętrzny wybór programu.</p> <p>Error correction</p>
250-F30C	<p>Error message Tablica punktów odniesienia błędna</p> <p>Cause of error W tablicy punktów odniesienia brak odznaczenia punktu odniesienia lub kilka punktów odniesienia jest jednocześnie aktywnych.</p> <p>Error correction Skorygować tabelę punktów odniesienia</p>
250-F319	<p>Error message Funkcja nie mogła zostać wykonana %1</p> <p>Cause of error Wywołana funkcja (np. naciśnięcie softkey) nie mogła zostać wykonana.</p> <p>Error correction - funkcję wywołać ponownie później - jeśli ten problem pojawi się ponownie, powiadomić serwis</p>
250-F31A	<p>Error message Odpracowanie przerwane - następny start od początku tablicy</p> <p>Cause of error - przerwanie programu przez użytkownika - przerwanie programu z powodu błędu NC - nieudana próba startu z powodu braku wpisu w tabeli</p> <p>Error correction W razie konieczności usunąć przyczynę błędu. Następny start programu następuje z wpisu w tabeli.</p>
250-F31D	<p>Error message Eksploatacja głównego komputera niemożliwa</p> <p>Cause of error Z powodu bieżącej obróbki aktywowanie pracy głównego procesora nie jest możliwe.</p> <p>Error correction Zakończyć aktualną obróbkę a następnie aktywować pracę głównego procesora</p>

Numer błędu	Opis
250-F322	<p>Error message Niedopuszczalny typ programu</p> <p>Cause of error Typ programu pliku jest błędny.</p> <p>Error correction Wybrać właściwy program NC</p>
250-F323	<p>Error message 3DROT aktywny: kontrola pozycji osi niemożliwa</p> <p>Cause of error Próbowano kontrolować oś, chociaż funkcja nachylenia płaszczyzny roboczej jest aktywna. Przy nachylonej płaszczyźnie roboczej kontrola pozycji osi nie jest możliwa.</p> <p>Error correction Dezaktywować nachylenie płaszczyzny roboczej i ponownie skontrolować pozycje osi</p>
250-F324	<p>Error message Komponent %1 nie może być pokazany ze względu na aktualnie skonfigurowane limity</p> <p>Cause of error Możliwe przyczyny: - w konfiguracji maszyny pod CfgComponentMon/components[] wpisano komponent z mniej niż czterema limitami - wartości limitów nie są w rosnącej kolejności.</p> <p>Error correction - skorygować konfigurację maszynową pod CfgComponentMon/components[] lub wybrać inny komponent w indeksie "CM Detail"</p>
250-F329	<p>Error message Zadanie monitorowania %1 nie może być pokazane</p> <p>Cause of error Możliwe przyczyny: - w konfiguracji maszyny pod Monitoring/CfgMonPreferences/monitoringTasks[] wpisano zadanie monitorowania z mniej niż czterema limitami. - wartości limitów wpisu w CfgMonComponent nie są w rosnącej kolejności. - dla CfgMonComponent/display nie podano wartości.</p> <p>Error correction - sprawdzić i w razie konieczności skorygować konfigurację maszynową pod Monitoring/CfgMonComponent albo - wybrać inne zadanie monitorowania w indeksie "MON Detail"</p>

Numer błędu	Opis
250-F32A	<p>Error message Aktywowanie tabeli niemożliwe</p> <p>Cause of error Activation of a different datum or compensation table is not possible while a block is being machined.</p> <p>Error correction Either wait until the active block has finished, or (if possible without danger) press the "Internal stop" soft key while the block is being machined.</p>
250-F32E	<p>Error message Zadanie monitorowania %1 nie może być pokazane</p> <p>Cause of error Zadanie monitorowania nie może być pokazane. Możliwe przyczyny: - ustawienia wyświetlania dla tego zadania monitorowania są niepełne lub zawierają błędy - skonfigurowane limity uniemożliwiają wyświetlanie zadania monitorowania</p> <p>Error correction - sprawdzić konfigurację i w razie konieczności dopasować: CfgMonComponent > display - wybrać inne zadanie monitorowania</p>
250-F332	<p>Error message Odpracowanie programu nie jest możliwe</p> <p>Cause of error Either there is an error in the program, or the program has been modified.</p> <p>Error correction - Check whether the program is free of errors, and execute a GOTO or reset before restarting - Use the GOTO function in order to select the desired starting point for the restart. Or use a reset to restart the simulation from the beginning of the program.</p>
250-F333	<p>Error message Punkt odniesienia nie zachowany</p> <p>Cause of error An error occurred while saving the preset.</p> <p>Error correction - Check the preset table and correct it if necessary - Restart the control - Try to save the preset again - If the error recurs, save the service file and inform your service agency</p>

Numer błędu	Opis
250-F334	<p>Error message Punkt odniesienia nie zresetowany</p> <p>Cause of error An error occurred while resetting the preset.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Check the preset table and correct it if necessary- Restart the control- Try to save the preset again- If the error recurs, save the service file and inform your service agency
250-F335	<p>Error message Ten plik nie może być pokazany</p> <p>Cause of error Access to the file was denied.</p> <p>Error correction Check the access rights for the file</p>
250-F33C	<p>Error message Check the "Evaluation of EnDat" dialog window</p> <p>Cause of error The "Evaluation of EnDat encoder" dialog window can't be opened, because the "Traverse reference points" dialog box is not active.</p> <p>Error correction Activate the "Traverse reference points" dialog box and confirm the "Evaluation of EnDat encoder" dialog window.</p>
250-F33D	<p>Error message GPS: ustawienia jeszcze nie zachowane</p> <p>Cause of error Edytowano wpisy w globalnych ustawieniach programu, ale ich nie zapisano do pamięci.</p> <p>Error correction Zastosuj te ustawienia lub je anuluj</p>
251-0D92	<p>Error message Błąd komunikacji podczas odczytu danych konfiguracji</p> <p>Cause of error W zintegrowanym oscyloskopie pojawił się wewnętrzny błąd komunikacji przy pobieraniu danych konfiguracyjnych.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- skontrolować i w razie konieczności skorygować konfigurację rekordu parametrów- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
251-0D93	<p>Error message Nieoczekiwana odpowiedź przy odczycie aktywnego bloku parametrów</p> <p>Cause of error W zintegrowanym oscyloskopie pojawił się wewnętrzny błąd komunikacji przy pobieraniu danych konfiguracyjnych.</p> <p>Error correction - skontrolować i w razie konieczności skorygować konfigurację rekordu parametrów - powiadomić serwis</p>
251-0D94	<p>Error message Zalogowanie dla odczytu danych konfiguracji nieudane</p> <p>Cause of error W zintegrowanym oscyloskopie pojawił się wewnętrzny błąd komunikacji przy pobieraniu danych konfiguracyjnych.</p> <p>Error correction - skontrolować i w razie konieczności skorygować konfigurację rekordu parametrów - powiadomić serwis</p>
251-0D95	<p>Error message Wewnętrzny błąd komunikacji w oscyloskopie</p> <p>Cause of error W zintegrowanym oscyloskopie pojawił się wewnętrzny błąd komunikacji przy zameldowaniu jako Channel-Manager.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
251-0D96	<p>Error message Wewnętrzny błąd komunikacji w oscyloskopie</p> <p>Cause of error W zintegrowanym oscyloskopie pojawił się wewnętrzny błąd komunikacji przy rejestracji dla trybów pracy.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
251-0D97	<p>Error message Funkcja skoku dezaktywowana</p> <p>Cause of error Z względu na zmianę trybu pracy została dezaktywowana funkcja skoku w zintegrowanym oscyloskopie.</p> <p>Error correction Wykonać funkcję skoku w trybie manualnym</p>

Numer błędu	Opis
251-0D98	<p>Error message Wybrano błędny tryb pracy dla funkcji skoku</p> <p>Cause of error Funkcja skoku może być aktywowana tylko w trybie manualnym.</p> <p>Error correction Przejsć do trybu pracy Obsługa manualna</p>
251-0D99	<p>Error message Rekord parametrów nie może zostać odczytany</p> <p>Cause of error Odpytanie aktywnego rekordu parametrów osi było nieudane.</p> <p>Error correction Sprawdzić rekordy parametrów osi</p>
251-0D9B	<p>Error message Parametry inicjalizacji nie mogą zostać odczytane</p> <p>Cause of error Przy wczytywaniu parametrów inicjalizowania dla funkcji skoku aktywnej osi pojawił się błąd.</p> <p>Error correction Sprawdzić plik inicjalizowania</p>
251-0D9C	<p>Error message Błąd przy odtwarzaniu parametrów</p> <p>Cause of error Odtwarzanie pierwotnych parametrów osi nie zostało wykonane.</p> <p>Error correction Skontrolować parametry osi po dezaktywowaniu funkcji skoku</p>
251-0D9D	<p>Error message Oznaczenie rekordu parametrów osi nie istnieje</p> <p>Cause of error Brak oznaczenia rekordu parametrów dla odtwarzania pierwotnych parametrów osi.</p> <p>Error correction Po dezaktywowaniu funkcji skoku skontrolować parametry osi i ewentualnie skorygować</p>

Numer błędu	Opis
251-0D9F	<p>Error message Funkcja skoku nie aktywowalna</p> <p>Cause of error Dla jednej lub kilku osi nie został przejechane znaczniki referencyjne.</p> <p>Error correction - osie referencjonować - ponownie wybrać funkcję skoku w zintegrowanym oscyloskopie</p>
251-0DA0	<p>Error message Funkcja skoku nie aktywowalna</p> <p>Cause of error Pojawił się wewnętrzny błąd komunikacji Status rekordu parametrów osi lub status referencjonowania nie został określony.</p> <p>Error correction - ponownie wybrać funkcję skoku w zintegrowanym oscyloskopie - powiadomić serwis, jeśli ten błąd ponownie się pojawi</p>
251-0DA1	<p>Error message Rekord parametrów nie może zostać zainicjalizowany</p> <p>Cause of error Aktywny wiersz parametrów osi nie mógł zostać zainicjalizowany dla funkcji skoku.</p> <p>Error correction - ponownie wybrać funkcję skoku w zintegrowanym oscyloskopie - powiadomić serwis, jeśli ten błąd ponownie się pojawi</p>
251-0DA6	<p>Error message Funkcja skoku nie może być aktywowana</p> <p>Cause of error Przy wczytywaniu parametrów inicjalizowania łeb wierszy parametrów dla dla funkcji skoku pojawił się błąd.</p> <p>Error correction Sprawdzić i ewentualnie skorygować rekordy parametrów i parametry inicjalizacji</p>
251-0DA7	<p>Error message Przejęcie wartości rzeczywistej-zadanej błędne</p> <p>Cause of error Przy dezaktywowaniu funkcji skoku nie mogło zostać wykonane przejęcie wartości rzeczywistej-zadanej.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis, jeśli ten błąd ponownie się pojawi</p>

Numer błędu	Opis
251-0DB7	<p>Error message Wybrany sygnał nie jest wspomagany</p> <p>Cause of error Wybrany sygnał położenia nie jest wspomagany przez hardware sterowania.</p> <p>Error correction Wybrać inny sygnał.</p>
251-0DD5	<p>Error message Wybrany sygnał CC nie jest dostępny</p> <p>Cause of error Przy starcie zapisu danych wybrany sygnał CC nie może zostać przyporządkowany.</p> <p>Error correction Jeśli błąd pojawi się ponownie proszę powiadomić serwis.</p>
251-0DD6	<p>Error message Synchronizacja kanałów danych do PLC błędna</p> <p>Cause of error Błąd synchronizacji pomiędzy IPO i PLC przy starcie zapisu danych. Mają zostać zapisane sygnały PLC, ale IPO nie otrzymuje odpowiedzi od PLC.</p> <p>Error correction Jeśli błąd pojawi się ponownie proszę powiadomić serwis.</p>
251-0DD7	<p>Error message Synchronizacja sygnałów CC błędna</p> <p>Cause of error Błąd synchronizacji pomiędzy IPO i CC przy starcie zapisu danych. Mają zostać zapisane sygnały CC, ale IPO nie otrzymuje odpowiedzi od CC.</p> <p>Error correction Jeśli błąd pojawi się ponownie proszę powiadomić serwis.</p>
251-0DD8	<p>Error message Liczba sygnałów CC przekroczona</p> <p>Cause of error Dopuszczalna liczba sygnałów CC została przekroczona.</p> <p>Error correction Ograniczyć liczbę sygnałów CC do dopuszczalnej ilości.</p>

Numer błędu	Opis
251-0DD9	<p>Error message</p> <p>Nieoczekiwana częstotliwość próbkowania przy kwitowaniu kanału danych CC</p> <p>Cause of error</p> <p>Przy kwitowaniu kanału danych CC częstotliwość próbkowania kwitowania nie odpowiada oczekiwanej częstotliwości próbkowania.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdzić ustawienia parametrów odnośnie częstotliwości próbkowania.</p>
251-0DDA	<p>Error message</p> <p>Liczba kanałów danych dla zapisu z taktem CC przekroczo- na.</p> <p>Cause of error</p> <p>Przy rekordzie z taktem CC liczba kanałów danych jest ograniczona.</p> <p>Error correction</p> <p>Ograniczyć liczbę kanałów danych przy rekordzie z taktem CC do maksymalnej dopuszczalnej ilości.</p>
251-0DE2	<p>Error message</p> <p>Wybrany sygnał nie jest wspomagany</p> <p>Cause of error</p> <p>Autoryzacja dla sygnałów IPO-/CC-Dbg nie jest dostępna</p> <p>Error correction</p>
251-0DE3	<p>Error message</p> <p>Brak autoryzacji do zapisu sygnału</p> <p>Cause of error</p> <p>Brak koniecznej autoryzacji dla zarejestrowania sygnałów IPO lub CC-Dbg.</p> <p>Error correction</p> <p>Zalogować się w sterowaniu jako użytkownik, dysponujący autoryzacją dla dostępu czytania do danych interfejsu OEM (np. jako użytkownik funkcyjny 'oemdataaccessread').</p>
251-0DE4	<p>Error message</p> <p>Sygnał nie może zostać zapisany</p> <p>Cause of error</p> <p>Brak koniecznej autoryzacji dla zarejestrowania sygnałów PLC.</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
251-0DE5	<p>Error message Aplikacja nie może zostać uruchomiona</p> <p>Cause of error Brak koniecznej autoryzacji do wykonania wewnętrznego oscyloskopu sterowania</p> <p>Error correction</p>
251-0DE6	<p>Error message Wybrany sygnał nie jest wspomagany</p> <p>Cause of error Autoryzacja dla sygnałów PLC nie jest dostępna</p> <p>Error correction</p>
251-0E18	<p>Error message Sprawdzić dane pliku SCO</p> <p>Cause of error Otwarto starszą wersję pliku SCO, która nie jest kompatybilna z aktualną wersją.</p> <p>Error correction Proszę sprawdzić przejęte dane.</p>
251-0E28	<p>Error message Plik trace nie mógł zostać zachowany</p> <p>Cause of error Zapisywanie w pliku Trace nie jest możliwe.</p> <p>Error correction Sprawdzić, czy dla wybranej partycji (np. PLC:) dostępna jest autoryzacja zapisu.</p>
251-0E29	<p>Error message Plik nie mógł zostać odczytany</p> <p>Cause of error Brak dostępu odczytu do jednego z plików.</p> <p>Error correction Sprawdzić, czy dla wybranej partycji (np. PLC:) dostępna jest autoryzacja odczytu</p>
251-0E2A	<p>Error message Brak koniecznego uprawnienia do zapisu sygnału</p> <p>Cause of error Przy ładowaniu pliku lub inicjalizowaniu sterowania sygnał nie posiada koniecznej autoryzacji rejestrowania ze względu na zmienione prawa użytkownika. Sygnał jest ustawiany w dialogu wyboru zintegrowanego oscyloskopu na OFF</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
251-0E2B	<p>Error message ID sygnału na liście udostępnionych sygnałów nie znaleziony</p> <p>Cause of error Wykorzystywane ID sygnału nie zostało znalezione na liście udostępnionych sygnałów. Sygnał jest ustawiany w dialogu wyboru zintegrowanego oscyloskopu na OFF.</p> <p>Error correction</p>
251-0E2C	<p>Error message Zapis sygnału nie dozwolony</p> <p>Cause of error Dla tego sygnału brak autoryzacji rejestrowania. Sygnał jest ustawiany w dialogu wyboru zintegrowanego oscyloskopu na OFF.</p> <p>Error correction</p>
251-0E2D	<p>Error message ID sygnału na liście wyboru nie znaleziony</p> <p>Cause of error Wykorzystywane ID sygnału nie zostało znalezione na liście dialogu wyboru zintegrowanego oscyloskopu. Sygnał jest ustawiany na OFF. Ewentualnie zameldowany użytkownik nie dysponuje upoważnieniem dostępu do tego sygnału.</p> <p>Error correction Nowe zameldowanie jako użytkownik z koniecznym prawem dostępu</p>
251-0E34	<p>Error message Wybrany sygnał UVR nie jest dostępny</p> <p>Cause of error When data recording is started, the selected signal of the UVR cannot be assigned.</p> <p>Error correction If the error occurs repeatedly, please inform your service agency.</p>
251-0E35	<p>Error message Synchronizacja sygnałów CC lub UVR błędna</p> <p>Cause of error Synchronization error between interpolator, CC controller unit, or UVR at start of data recording. CC or UVR signals are to be recorded, but the interpolator receives no response from the CC or UVR.</p> <p>Error correction If the error occurs repeatedly, please inform your service agency.</p>

Numer błędu	Opis
251-0E36	<p>Error message Warunek wyzwiania sygnał [SAVED] w śledzeniu ref. nie spełniony</p> <p>Cause of error Sygnał został ustawiony na [SAVED], mimo iż warunek wyzwolenia nie został spełniony dla przebiegu referencyjnego.</p> <p>Error correction Zanim stan sygnału [SAVED] zostanie zastosowany, musi być spełniony warunek wyzwiania dla przebiegu referencyjnego, inaczej przebieg sygnału nie może być czasowo przyporządkowany.</p>
251-0E37	<p>Error message Warunek wyzwiania sygnał [SAVED] w akt .śledzeniu nie spełniony</p> <p>Cause of error Stosowany jest stan sygnału [SAVED], jednakże warunek wyzwolenia nie jest spełniony dla aktualnego przebiegu referencyjnego.</p> <p>Error correction Jeśli stan sygnału [SAVED] będzie stosowany, musi być spełniony warunek wyzwiania dla aktualnego przebiegu referencyjnego. Przebieg sygnału nie może być wówczas przyporządkowany w czasie.</p>
260-01FB	<p>Error message Brak modułu PLC: %1</p> <p>Cause of error Wybrany moduł PLC nie został znaleziony.</p> <p>Error correction Wybrać inny moduł PLC lub powiadomić serwis.</p>
260-01FC	<p>Error message Błąd w pliku tymczasowym</p> <p>Cause of error Plik tymczasowy nie mógł zostać zgenerowany.</p> <p>Error correction Wybrać inny program PLC lub powiadomić serwis.</p>
260-01FD	<p>Error message Nie znaleziono kompilatora</p> <p>Cause of error Kompilator PLC / interpretator PET nie mógł zostać wczytany.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis.</p>

Numer błędu	Opis
260-01FE	<p>Error message Program/tabela o nieważnym formacie</p> <p>Cause of error Program PLC / tabela PET posiada błędny format.</p> <p>Error correction Skorygować program/tabelę.</p>
260-01FF	<p>Error message Konfiguracja kompilatora PLC zawiera błędy</p> <p>Cause of error Plik konfiguracyjny dla kompilatora PLC zawiera błędy.</p> <p>Error correction Skorygować plik konfiguracji. Uwzględnić w tym przypadku dalsze komunikaty o błędach.</p>
260-0200	<p>Error message Niewystarczająca pamięć dla kompilatora PLC/PET</p> <p>Cause of error Pamięć nie wystarcza dla wczytania kompilatora PLC / PET.</p> <p>Error correction Zwolnić pamięć lub ponownie skompilować.</p>
260-0202	<p>Error message Błąd systemowy w PLC</p> <p>Cause of error Poniżej przedstawione przyczyny błędów są pomocą dla serwisu klienta, aby ograniczyć błędy systemowe PLC i usunąć je:</p> <ul style="list-style-type: none"> - program PLC nie może być ładowany, ponieważ typ sterowania jest błędnie skonfigurowany. - program PLC nie może być ładowany, ponieważ tabela błędów dla kompilatora PLC jest błędnie skonfigurowana. - program PLC nie może być ładowany, ponieważ pojawił się błąd systemu plików. - definicje symboli dla programu PLC nie mogą być odczytane lub zawierają nieoczekiwane dane. - nastąpił inny wewnętrzny błąd systemowy PLC. <p>Error correction Powiadomić serwis.</p>

Numer błędu	Opis
260-0203	<p>Error message Polecenie nie może być na razie wykonane</p> <p>Cause of error Polecenie nie może być na razie wykonane, ponieważ albo zostaje odpracowywany program NC albo operacja kompilacji jest już aktywna.</p> <p>Error correction Zatrzymać odpracowywanie programu i ponownie uruchomić operację kompilacji.</p>
260-0204	<p>Error message To polecenie nie może być na razie wykonane</p> <p>Cause of error Polecenie nie może na razie zostać wykonane, ponieważ autostart jest już aktywny.</p> <p>Error correction Zakończyć autostart i ponownie wydać polecenie.</p>
260-0205	<p>Error message PLC-program nie mógł zostać uruchomiony</p> <p>Cause of error Program PLC został poprawnie skompilowany, PLC nie mogło zostać uruchomione.</p> <p>Error correction Wybrać inny program PLC i na nowo skompilować; albo powiadomić serwis.</p>
260-0206	<p>Error message Brak aktywnego programu PLC</p> <p>Cause of error Program PLC nie został wystartowany, i dlatego też brak aktywnego programu dla trancing (obserwacja sekwencji wykonywanych instrukcji).</p> <p>Error correction Wybrać inny program PLC i na nowo skompilować; albo powiadomić serwis.</p>
260-0207	<p>Error message Brak dostępu do pliku symboli PLC (%1)</p> <p>Cause of error Brak dostępu do pliku symboli PLC.</p> <p>Error correction Skompilować ponownie program NC lub wybrać inny program.</p>

Numer błędu	Opis
260-0208	<p>Error message Lokalny symbol, nie może zostać wyświetlony</p> <p>Cause of error Error correction</p>
260-0209	<p>Error message Nie dopuszczalny argument PLC</p> <p>Cause of error Wpis nie zawiera dopuszczalnych operandów PLC.</p> <p>Error correction Proszę poprawnie wpisać nazwę operandu PLC.</p>
260-020A	<p>Error message Aktualizacja danych argumentów niemożliwa</p> <p>Cause of error Aktualizacja danych operandów nie jest na razie możliwa.</p> <p>Error correction Na nowo skompilować program PLC lub powiadomić serwis.</p>
260-020B	<p>Error message Plik źródłowy nieważny</p> <p>Cause of error Error correction</p>
260-020C	<p>Error message Brak aktywnej tabeli błędów</p> <p>Cause of error Tabela błędów nie jest aktywna.</p> <p>Error correction Na nowo wybrać tabelę błędów i skompilować.</p>
260-020D	<p>Error message Kompilacja programu PLC nieudana</p> <p>Cause of error Program PLC nie mógł zostać skompilowany.</p> <p>Error correction Wybrać inny program PLC i skompilować.</p>
260-020E	<p>Error message Kompilacja tabeli błędów PLC nieudana</p> <p>Cause of error Tabela błędów nie mogła zostać skompilowana.</p> <p>Error correction Wybrać inną tabelę i skompilować.</p>

Numer błędu	Opis
260-020F	Error message Operand zostaje przejęty do watchlist.. Cause of error Error correction
260-0210	Error message Operand nie rozpoznany! Cause of error Error correction
260-0211	Error message Operand %1 przejęty do watchlist Cause of error Error correction
260-021D	Error message Polecenie aktualnie niemożliwe: funkcja trace aktywna Cause of error To polecenie nie może być na razie wykonane. Zewnętrzny tracer jest aktywny, dlatego też to polecenie jest niedopuszczalne. Error correction Zakończyć zewnętrzne śledzenie i ponownie wykonać polecenie.
260-021E	Error message Polecenie aktualnie niemożliwe: samotest aktywny Cause of error To polecenie nie może być na razie wykonane. Samotest bezpieczeństwa jest aktywny, dlatego też to polecenie jest niedopuszczalne. Error correction Odczekać zakończenie samotestu i ponownie wykonać polecenie.
260-0221	Error message Operand %1 nie aktywowany/dezaktywowany Cause of error Podany operand nie może być aktywowany lub dezaktywowany na liście I/O-force. Error correction Proszę skontrolować listę I/O-force i w razie potrzeby skorygować.

Numer błędu	Opis
260-0224	<p>Error message Operand %1 podwójnie ustalony</p> <p>Cause of error Podany operand został wielokrotnie zapisany na liście I/O-force.</p> <p>Error correction - wybór dopasować, operandy PLC o tej samej nazwie powinny występować tylko raz na liście I/O-force. - w przypadku wielokrotnych zapisów ostatni operand na liście nie jest ważny!</p>
260-0235	<p>Error message Data request not permitted</p> <p>Cause of error Due to missing user rights, no data can be requested from the PLC.</p> <p>Error correction - Check the user rights - If necessary, grant the current user the necessary additional rights</p>
270-0001	<p>Error message Błąd systemowy w serwerze SQL</p> <p>Cause of error W serwerze SQL wystąpił błąd software</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
270-0002	<p>Error message Błąd systemowy w serwerze SQL</p> <p>Cause of error Wywołano jeszcze nie zaimplementowaną funkcję serwera SQL</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
270-0003	<p>Error message Błąd systemowy w serwerze SQL</p> <p>Cause of error Serwer SQL nie może ustalić nadawcy wiadomości.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
270-0004	<p>Error message Błąd systemowy w serwerze SQL</p> <p>Cause of error Serwer SQL nie może nawiązać kontaktu z nadawcą wiadomości.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
270-0005	<p>Error message Symboliczna nazwa tabeli %1 nie przekształcalna</p> <p>Cause of error Podano symboliczną nazwę tabeli, która nie może zostać rozwiązana przy użyciu danych konfiguracji.</p> <p>Error correction - sprawdzić dane konfiguracji - powiadomić producenta maszyny</p>
270-0006	<p>Error message Tablice %1 nie znaleziono</p> <p>Cause of error Podano nazwę ścieżki tabeli, na której nie znaleziono pliku.</p> <p>Error correction - skorygować podaną nazwę ścieżki - skopiować plik na podane miejsce lub przesunąć go tam</p>
270-0007	<p>Error message Tablica %1 zablokowana</p> <p>Cause of error Podano plik tabeli, do którego brak dostępu czytania i zapisu.</p> <p>Error correction Sprawdzić prawa dostępu dla tego pliku, w razie konieczności anulować istniejące zabezpieczenie od zapisu.</p>

Numer błędu	Opis
270-0008	<p>Error message Tabela %1 błędna</p> <p>Cause of error Podano plik tabeli, posiadający niewłaściwą nazwę pliku bądź zawierający składniowo błędny opis tabeli.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić nazwę pliku tabeli i w razie potrzeby skorygować. Nazwa pliku tabeli może składać się z następujących znaków: - litery od a do z bądź A do Z - cyfry, 0–9 - kropka (.) - podkreślnik (_) - sprawdzić opis tabeli i w razie potrzeby dopasować. Opis tabeli musi zawierać kod BEGIN, nazwę tabeli i opcjonalnie kod MM bądź INCH dla jednostki miary w tej kolejności i z tą pisownią - poinformować producenta maszyn
270-0009	<p>Error message Tabela %1 niekompletna</p> <p>Cause of error Podano plik tabeli, nie zakończony wyrażeniem kodowym [END]. Możliwe, iż ten plik jest niekompletny.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić, czy plik tabeli jest kompletny. W razie konieczności uzupełnić kodem [END] w oddzielnym wierszu na końcu pliku - w razie konieczności powiadomić producenta maszyn
270-000A	<p>Error message Definicja kolumny %1 niedostępna lub błędna</p> <p>Cause of error Tabela zawiera kolumnę, dla której niedostępny jest opis w danych konfiguracji lub dla samej tabeli lub ich opisy w tabeli są błędne.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - opis kolumn uzupełnić lub skorygować - w razie konieczności powiadomić producenta maszyn
270-000B	<p>Error message Nazwa pola %1 wielokrotnie użyta</p> <p>Cause of error Podano plik tabeli, zawierający nazwę pola kilkakrotnie.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - skorygować tabelę - w razie konieczności powiadomić producenta maszyn

Numer błędu	Opis
270-000C	<p>Error message Syntaktycznie błędne SQL-polecenie</p> <p>Cause of error Wydano składniowo błędną instrukcję SQL (Statement).</p> <p>Error correction - zapisać instrukcję z poprawną składnią - w razie konieczności powiadomić producenta maszyn</p>
270-000D	<p>Error message Literał nie zakończony</p> <p>Cause of error Wydano instrukcję SQL z literałem, nie zakończonym poprawnie ' znakiem.</p> <p>Error correction Proszę zapisać instrukcję z poprawną składnią lub powiadomić producenta maszyn.</p>
270-000E	<p>Error message Nazwa pola %1 nie znaleziona</p> <p>Cause of error Wydano instrukcję SQL z nazwą pola, która nie jest zawarta w tabeli.</p> <p>Error correction - zapisać instrukcję z poprawną składnią - w razie konieczności powiadomić producenta maszyn</p>
270-000F	<p>Error message Blok danych już zablokowany</p> <p>Cause of error Próbowano zablokować dostęp do już zablokowanego bloku danych lub próbowano zmieniać już zablokowany blok danych.</p> <p>Error correction - anulować blokadę i powtórzyć instrukcję - w razie konieczności powiadomić producenta maszyn</p>
270-0010	<p>Error message Blok danych o niewłaściwej długości</p> <p>Cause of error Podano tabelę, zawierającą przynajmniej jeden blok danych, którego długość odbiega od długości wiersza z nazwą pola.</p> <p>Error correction - skrócić odpowiedni blok danych lub uzupełnić spacjami - w razie konieczności powiadomić producenta maszyn</p>

Numer błędu	Opis
270-0011	<p>Error message Nie znaleziono dalszych bloków danych</p> <p>Cause of error Na zapytanie SQL nie znaleziono dalszych bloków danych.</p> <p>Error correction Inaczej sformułować zapytanie, jeśli szukany blok danych nie został uprzednio znaleziony.</p>
270-0012	<p>Error message Niewłaściwa wartość domyślna dla pola</p> <p>Cause of error Próbowano wstawić blok danych do tablicy, przy czym dla przynajmniej jednego pola w opisie podano niewłaściwą wartość pierwotnego obciążenia.</p> <p>Error correction - skorygować wartość pierwotnego obciążenia, ponieważ nie może ona zostać zapisana do pamięci przy znajdującej się do dyspozycji długości pola - w razie konieczności powiadomić producenta maszyn</p>
270-0013	<p>Error message Niewłaściwa wartość dla pola</p> <p>Cause of error Próbowano zmienić blok danych w tablicy, przy czym dla przynajmniej jednego pola podano niewłaściwą wartość.</p> <p>Error correction - skorygować podaną wartość, ponieważ nie może ona zostać zapisana do pamięci przy znajdującej się do dyspozycji długości pola - w razie konieczności powiadomić producenta maszyn</p>
270-0014	<p>Error message Niewłaściwa liczba wartości</p> <p>Cause of error Próbowano wstawić lub zmienić blok danych w tablicy, przy czym liczba wartości nie odpowiada ilości wyselekcjonowanych pól.</p> <p>Error correction - skorygować instrukcję - w razie konieczności powiadomić producenta maszyn</p>
270-0015	<p>Error message Błąd systemowy w serwerze SQL</p> <p>Cause of error W serwerze SQL wystąpił nieznan błąd</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
270-0016	<p>Error message Synonim tabeli już istnieje</p> <p>Cause of error Próbowano generować na nowo logiczną nazwę dla tablicy, która już istnieje.</p> <p>Error correction Wybrać inną nazwę lub istniejącą nazwę najpierw usunąć.</p>
270-0017	<p>Error message Synonimu tabeli nie znaleziono</p> <p>Cause of error Próbowano usunąć lub zmienić logiczną nazwę dla tablicy, która to nazwa nie istnieje.</p> <p>Error correction Wybrać inną nazwę</p>
270-0018	<p>Error message Tabela już istnieje</p> <p>Cause of error Próbowano na nowo utworzyć tablicę, chociaż tablica o tej nazwie już istnieje.</p> <p>Error correction Wybrać inną nazwę dla tablicy</p>
270-0019	<p>Error message Tabela jest jeszcze otwarta</p> <p>Cause of error Próbowano zmienić opis tablicy lub usunąć tablicę, chociaż tablica ta jest jeszcze otwarta.</p> <p>Error correction Tablicę najpierw zamknąć</p>
270-001A	<p>Error message Data konfiguracji nie może zostać zmieniona</p> <p>Cause of error Próbowano utworzyć na nowo logiczną nazwę dla tabeli lub ją zmienić, odpowiedni element danych konfiguracji nie może zostać zapisany.</p> <p>Error correction Zakończyć bieżącą obróbkę i ponownie spróbować, zgenerować logiczną nazwę lub ją zmienić.</p>

Numer błędu	Opis
270-001B	<p>Error message Opis kolumn nie może zostać odczytany</p> <p>Cause of error Nie znaleziono opisu kolumn dla tabeli, ponieważ typ tabeli nie jest zawarty w danych konfiguracji albo zawarty w samej tabeli opis kolumn jest niepełny lub składniowo błędny.</p> <p>Error correction Sprawdzić dane konfiguracji i uzupełnić brakujący opis typu tabeli. Otworzyć tabelę przy pomocy edytora tekstu i zapisać w tabeli opis kolumn usunąć lub zmienić.</p>
270-001C	<p>Error message Tabela nie zawiera kolumn</p> <p>Cause of error Próbowano generować lub otworzyć tabelę bez kolumn.</p> <p>Error correction Tabelę usunąć i na nowo generować</p>
270-001D	<p>Error message Tabela jest zabezpieczona od zapisu</p> <p>Cause of error Próbowano utworzyć lub zmienić tabelę, która jest zabezpieczona od zapisu na medium pamięci lub jest zaznaczona jako zabezpieczona od zapisu.</p> <p>Error correction Anulować istniejące zabezpieczenie od zapisu.</p>
270-001E	<p>Error message Kolumna %1 już zawarta w tabeli</p> <p>Cause of error Próbowano już istniejącą kolumnę jeszcze raz włączyć do tabeli.</p> <p>Error correction Podać inną nazwą dla kolumny.</p>
270-001F	<p>Error message Nazwa indeksu została już użyta</p> <p>Cause of error Próbowano utworzyć indeks dla tabeli pod już istniejącą nazwą.</p> <p>Error correction Sprawdzić instrukcję SQL i podać inną nazwę indeksu.</p>

Numer błędu	Opis
270-0020	<p>Error message Nie znaleziono indeksu</p> <p>Cause of error Próbowano usunąć indeks, który nie istnieje.</p> <p>Error correction Zapisać poprawną nazwę</p>
270-0021	<p>Error message Wartość %1 występuje wielokrotnie</p> <p>Cause of error W jednoznacznie skonfigurowanej kolumnie występuje wielokrotnie oznaczona wartość</p> <p>Error correction Tak zmienić wartości kolumny, iż wystąpią one tylko jeden raz.</p>
270-0022	<p>Error message Kolumna %1 nie może zostać indeksowana</p> <p>Cause of error Próbowano utworzyć indeks dla nie skonfigurowanej jednoznacznie kolumny.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Tak zmienić wartości kolumny, iż wystąpią one tylko jeden raz i skonfigurować jednoznacznie kolumnę- W razie konieczności podać inną kolumnę dla indeksowania
270-0023	<p>Error message Nazwa kolumny %1 zbyt długa</p> <p>Cause of error Podana jako kod konfiguracji kolumn nazwa kolumny posiada tę samą długość lub jest dłuższa niż znajdująca się do dyspozycji szerokość kolumny.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- zapisać większą wartość dla szerokości kolumn- w razie konieczności powiadomić producenta maszyn
270-0024	<p>Error message Element danych konfigurowania %1 - %2 nie zawiera wartości</p> <p>Cause of error Oznaczony atrybut konfiguracji kolumny zawiera pusty łańcuch znaków.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Zapisać ważną wartość- Usunąć atrybut, jeśli nie konieczna jest wartość domyślna vorgegeben werden soll- Jeżeli to konieczne, powiadomić producenta maszyn

Numer błędu	Opis
270-0025	<p>Error message Element danych konfigurowania %1 - %2 zawiera składniowo niewłaściwą wartość %3</p> <p>Cause of error Oznaczony atrybut konfiguracji kolumny zawiera składniowo błędną wartość.</p> <p>Error correction - Zapisać ważną wartość - W razie konieczności powiadomić producenta maszyn</p>
270-0026	<p>Error message Element danych konfigurowania %1 - %2 zawiera zbyt długą wartość %3</p> <p>Cause of error Oznaczony atrybut konfiguracji kolumny zawiera wartość, nie możliwą do wprowadzenia do kolumny o danej szerokości</p> <p>Error correction - Zapisać większą wartość dla szerokości kolumny - Zapisać inną wartość dla atrybutu - W razie konieczności powiadomić producenta maszyn</p>
270-0027	<p>Error message Element danych konfigurowania %1 - %2 nie jest konieczny</p> <p>Cause of error Oznaczony atrybut konfiguracji kolumn nie jest zdefiniowany dla tego typu danych kolumny.</p> <p>Error correction - Wymazać atrybut - W razie konieczności powiadomić producenta maszyn</p>
270-0028	<p>Error message Element danych konfigurowania %1 - %2 zawiera niedopuszczalną wartość %3</p> <p>Cause of error Oznaczony atrybut konfiguracji szpalt leży poza przedziałem wartości, jest np. mniejszy niż minimalna wartość.</p> <p>Error correction - Zapisać ważną wartość - W razie konieczności powiadomić producenta maszyn</p>

Numer błędu	Opis
270-0029	<p>Error message</p> <p>Konfiguracja typu tabeli %1 odsyła do nie zdefiniowanej kolumny %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Oznaczona w konfiguracji typu tabeli kolumna nie jest zdefiniowana.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Sprawdzić nazwę kolumny- Usunąć kolumnę- Usunąć kolumnę z konfiguracji typu tabeli- W razie konieczności powiadomić producenta maszyn
270-002A	<p>Error message</p> <p>Pierwotny klucz typu tabeli %1 odsyła do nie zdefiniowanej kolumny %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Oznaczony pierwotny klucz nie jest kolumną tego typu tabeli.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Sprawdzić pierwotny klucz- Zapisać na liście kolumn oznaczoną kolumnę jako klucz pierwotny tabeli- W razie konieczności powiadomić producenta maszyn
270-002B	<p>Error message</p> <p>Klucz zewnętrzny typu tabeli %1 odsyła do nie zdefiniowanej kolumny %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Oznaczony obcy klucz nie jest kolumną tego typu tabeli.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Sprawdzić obcy klucz- Zapisać na liście kolumn oznaczoną kolumnę jako obcy klucz tabeli- W razie konieczności powiadomić producenta maszyn
270-002C	<p>Error message</p> <p>Zewnętrzny klucz typu tabeli %1 oznacza składniowo niewłaściwą akcję %3</p> <p>Cause of error</p> <p>Referencjalna akcja dla oznaczonego obcego klucza jest składniowo błędna.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Sprawdzić podaną referencjalną akcję- W razie konieczności powiadomić producenta maszyn

Numer błędu	Opis
270-002D	<p>Error message</p> <p>Element danych konfiguracji %1 - %2 zawiera błędy</p> <p>Cause of error</p> <p>Podane dane konfiguracji zawierają błędy. Nieprawidłowe wartości zostały zastąpione wartościami domyślnymi dla pracy serwera SQL.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- skorygować podane dane konfiguracji- sprawdzić parametr primaryKey na poprawną wartość inicjalizującą dla kolumny tabeli- w razie konieczności powiadomić producenta maszyny
270-002E	<p>Error message</p> <p>Element danych konfiguracji %1 - %2 zawiera błędy</p> <p>Cause of error</p> <p>Podany element danych konfiguracji zawierał błędy i nie został przejęty dla pracy serwera SQL.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Skorygować podany element danych- W razie konieczności powiadomić producenta maszyn
270-002F	<p>Error message</p> <p>Nie podano kolumny</p> <p>Cause of error</p> <p>Instrukcja SQL nie specyfikuje żadnej kolumny</p> <p>Error correction</p> <p>Zapisać przynajmniej jedną kolumnę do instrukcji</p>
270-0030	<p>Error message</p> <p>Klucz pierwotny nie może zostać zmieniony</p> <p>Cause of error</p> <p>Kolumna dla klucza pierwotnego nie może zostać usunięta z tabeli albo przemianowana</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdzić daną instrukcję SQL</p>
270-0031	<p>Error message</p> <p>Przypisanie %1 niemożliwe</p> <p>Cause of error</p> <p>Próbowano zmienić wartość w kolumnie oznaczanej jako klucz pierwotny dla tabeli.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdzić daną instrukcję SQL</p>

Numer błędu	Opis
270-0032	<p>Error message Brak wartości klucza pierwotnego %1</p> <p>Cause of error Próbowano włączyć wiersz do tabeli, bez podawania wartości w oznaczanej jako klucz pierwotny tabeli kolumnie.</p> <p>Error correction Sprawdzić daną instrukcję SQL</p>
270-0033	<p>Error message Kolumna %1 nie zawiera wartości</p> <p>Cause of error Próbowano usunąć wartość oznaczonej kolumny. Dla tej kolumny musi być jednakże podana wartość.</p> <p>Error correction Sprawdzić instrukcję SQL i przyporządkować kolumnie odpowiednią wartość.</p>
270-0034	<p>Error message Błędna wartość w %1</p> <p>Cause of error Próbowano przypisać kolumnie składniowo błędną wartość.</p> <p>Error correction Sprawdzić instrukcję SQL i przypisać kolumnie ważną wartość.</p>
270-0035	<p>Error message Zbyt długa wartość w %1</p> <p>Cause of error Próbowano przypisać kolumnie wartość, dłuższą niż wynosi szerokość kolumny.</p> <p>Error correction Sprawdzić instrukcję SQL i przypisać kolumnie ważną wartość.</p>
270-0036	<p>Error message Błędna wartość w %1</p> <p>Cause of error Próbowano przypisać kolumnie wartość, leżącą poza przedziałem wartości.</p> <p>Error correction Sprawdzić instrukcję SQL i przypisać kolumnie ważną wartość.</p>

Numer błędu	Opis
270-0037	<p>Error message Rekord danych %1 nie może być wstawiony, zmieniony lub usunięty</p> <p>Cause of error Próbowano włączyć, zmienić lub usunąć rekord danych, odnoszący się do nieistniejącego rekordu danych poprzez klucz zewnętrzny, do którego odnosi się przynajmniej jeden inny rekord danych poprzez klucz zewnętrzny. Poprzez wyspecyfikowaną referencyjną akcję zostałyby pozostawione nieważne odniesienie.</p> <p>Error correction Sprawdzić instrukcję SQL i najpierw skorygować odniesienia.</p>
270-0038	<p>Error message Rekord danych %1 nie może zostać zmieniony</p> <p>Cause of error Próbowano zmienić rekord danych, odnoszący się do innego rekordu danych przy pomocy klucza zewnętrznego. Poprzez wyspecyfikowaną referencyjną akcję zostałyby zmieniony rekord danych, który już uprzednio był zmieniony poprzez instrukcję SQL.</p> <p>Error correction Sprawdzić instrukcję SQL i najpierw skorygować odniesienia.</p>
270-0039	<p>Error message Rekord danych już usunięty</p> <p>Cause of error Próbowano uzyskać dostęp do już usuniętego przez inną instrukcją bloku danych.</p> <p>Error correction - skorygować instrukcję - w razie konieczności powiadomić producenta maszyn</p>
270-003A	<p>Error message Nazwa tabeli lub typ tabeli %1 błędne</p> <p>Cause of error Podano składniowo błędną nazwę tabeli lub typ tabeli. Nazwy tabeli i typy tabeli muszą rozpoczynać się z litery i mogą oprócz tego zawierać litery, cyfry i kreskę podkreślenia.</p> <p>Error correction Sprawdzić i skorygować nazwę tabeli i typ tabeli.</p>

Numer błędu	Opis
270-003B	<p>Error message</p> <p>Nośnik danych prawie pełny</p> <p>Cause of error</p> <p>Przy zamykaniu plików tabel nie można utworzyć kompaktowej wersji plików tabel na nośniku danych, ponieważ jest on zbyt pełny.</p> <p>Error correction</p> <p>Usunąć nie potrzebne więcej pliki na nośniku danych.</p>
270-003C	<p>Error message</p> <p>Klucz modyfikacyjny nie odznacza kolumny stempla czasu</p> <p>Cause of error</p> <p>W konfiguracji tabeli podano klucz modyfikacyjny, odpowiednia kolumna w tabeli nie jest typu TSTAMP.</p> <p>Error correction</p> <p>Wybrać typ kolumny TSTAMP lub inną kolumnę stempla czasu skonfigurować jako klucz modyfikacyjny.</p>
270-003D	<p>Error message</p> <p>Klucz modyfikacyjny odznacza kolumnę readonly</p> <p>Cause of error</p> <p>W konfiguracji tabeli podano klucz modyfikacyjny a odpowiednia kolumna w tabeli została zadeklarowana jako czytelna. To jest niedopuszczalne, ponieważ kolumna ta w przypadku zmian musi przyjmować aktualny stempel czasu.</p> <p>Error correction</p> <p>Usunąć READONLY z konfiguracji kolumn lub skonfigurować inną kolumnę jako klucz modyfikacyjny.</p>
270-003E	<p>Error message</p> <p>Klucz modyfikacyjny odznacza kolumnę unique</p> <p>Cause of error</p> <p>W konfiguracji tabeli podano klucz modyfikacyjny a odpowiednia kolumna w tabeli została zadeklarowana jako jednoznaczna. To jest niedopuszczalne, ponieważ ten sam stempel czasu może zostać zapisany do pamięci w kilku wierszach w przypadku prawie jednoczesnych zmian.</p> <p>Error correction</p> <p>Usunąć UNIQUE z konfiguracji kolumn lub skonfigurować inną kolumnę jako klucz modyfikacyjny.</p>

Numer błędu	Opis
270-003F	<p>Error message</p> <p>Łączenie niekompatybilnych tabel</p> <p>Cause of error</p> <p>Przy łączeniu zostały podane dwie tabele różnego typu. Typy tabel zostaje określone na podstawie rozszerzeń plików i wierszy nagłówek w tabelach.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdzić rozszerzenia plików i wiersze nagłówek obydwu plików tabel a także ich konfigurację. Jeżeli tabele są różnego typu, to nie mogą zostać połączone.</p>
270-0040	<p>Error message</p> <p>Kolumna %1 dla funkcji specjalnej nie jest dopuszczalna</p> <p>Cause of error</p> <p>Podana dla funkcji specjalnej kolumna (klucz pierwotny, klucz zewnętrzny, znacznik czasu lub hasło) nie istnieje, posiada błędny typ pliku lub jest zbyt wąska. Dalsze informacje:</p> <ul style="list-style-type: none">- kolumny dla klucza zewnętrznego muszą być tego samego typu danych jak kolumna dla klucza pierwotnego.- kolumna dla znacznika czasu musi być tego samego typu danych TSTAMP oraz mieć szerokość przynajmniej 19 znaków.- kolumna dla hasła musi być typem danych TEKST oraz posiadać szerokość przynajmniej 15 znaków.- kolumny dla znacznika czasu oraz hasła nie mogą być zabezpieczone od zapisu oraz niedwuznaczne. <p>Error correction</p> <p>Skorygować opis typu tabeli lub kolumny w danych konfiguracji</p>
270-0041	<p>Error message</p> <p>Rekord danych %1 zabezpieczony hasłem</p> <p>Cause of error</p> <p>Próbowano usunąć zabezpieczony hasłem rekord danych z tabeli, ten rekord zmienić lub anulować zabezpieczenie hasłem.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- proszę podać ponownie dla zmiany rekordu danych w kolumnie dla hasła odpowiednie hasło lub anulować zabezpieczenie hasłem.- anulować przed usunięciem rekordu danych zabezpieczenie hasłem.- proszę podać dla anulowania zabezpieczenia hasłem w kolumnie dla hasła znak "!" oraz bezpośrednio po tym zapisać hasło.

Numer błędu	Opis
270-0042	<p>Error message Rekord danych %1 niedopuszczalnie zmieniony</p> <p>Cause of error Obliczona suma kontrolna dla rekordu danych tabeli nie jest zgodna z zachowaną sumą kontrolną. Plik tabeli był manipulowany przez zewnętrzną aplikację lub uszkodzony na nośniku pamięci.</p> <p>Error correction Załadować i wykonać kopię zapasową odpowiedniego pliku tabeli.</p>
270-0043	<p>Error message Plik tabel %1 był ewentualnie manipulowany</p> <p>Cause of error Nie dla wszystkich rekordów danych w pliku tabeli są zachowane sumy kontrolne w kolumnie dla hasła. Możliwe, iż rekordy danych zostały zmienione przez zewnętrzną aplikację.</p> <p>Error correction Sprawdzić wszystkie rekordy danych na ich poprawność lub załadować kopię zapasową pliku tabeli.</p>
280-0064	<p>Error message FN 14:Bład-numeru %1</p> <p>Cause of error Wymuszony błąd przez funkcję FN14 (DIN/ISO: D14). Przy pomocy tej funkcji zostają wywoływane zaprogramowane z góry komunikaty producenta maszyn (np. z cyklu producenta). Jeśli w przebiegu programu lub podczas testu programu osiągnięty zostanie wiersz z FN14 (D14), to program zostaje przerwany i wydawany jest odpowiedni komunikat.</p> <p>Error correction Szukać opisu błędu w instrukcji obsługi maszyny, na nowo uruchomić program po usunięciu błędu.</p>
280-03E8	<p>Error message Wrzeciono musi być włączone</p> <p>Cause of error Wywołano cykl obróbki bez uprzedniego włączenia wrzeciona.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>

Numer błędu	Opis
280-03E9	<p>Error message Błąd osi narzędzia</p> <p>Cause of error Operator zaprogramował wiersz pozycjonowania z korekcją promienia narzędzia, bez uprzedniego wywołania narzędzia.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
280-03EA	<p>Error message Promień narzędzia za mały</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - promień narzędzia jest zbyt mały dla wybranej obróbki. - cykl 3 i cykl 253 rowek wpustowy: zdefiniowano szerokość, która jest czterokrotnie większa od promienia narzędzia. - cykl 240: podano średnicę centrowania, która jest większa niż średnica narzędzia. - cykl 210 rowek lub cykl 211 okrągły rowek wpustowy: szerokość rowka jest sześciokrotnie większa od promienia narzędzia. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - należy stosować narzędzie z większym promieniem. - cykl 3 i cykl 253 rowek wpustowy: szerokość rowka jest większa niż średnica narzędzia, zdefiniować mniejszą niż czterokrotny promień narzędzia. - cykl 240: stosować większe narzędzie. - cykl 210 rowek lub cykl 211 okrągły rowek wpustowy: podać szerokość rowka większą od średnicy narzędzia i mniejszą niż sześciokrotny promień narzędzia.
280-03EB	<p>Error message Za duży promień narzędzia</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Frezowanie konturu: Promień wiersza okręgu jest dla korekcji wewnętrznej mniejszy niż promień narzędzia. - Frezowanie gwintu: Średnica rdzenia gwintu jest mniejsza niż średnica narzędzia. - Frezowanie rowków: Szerokość rowka przy obr. zgrubnej jest mniejsza niż średnica narzędzia. - Cykl 251, kieszeń prostokątna: Promień zaokrąglenia Q220 jest mniejszy niż promień narzędzia. - Cykl 214: średnica przedmiotu podano mniejszą niż średnica narzędzia <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Używać mniejszego narzędzia. - Frezowanie rowków: w razie konieczności używać mniejszych naddatków (Q368) - Cykl 214: używać mniejszego narzędzia, skorygować średnicę przedmiotu

Numer błędu	Opis
280-03EC	<p>Error message Przekroczono obszar</p> <p>Cause of error Podczas digitalizacji przekroczono zdefiniowane granice obszaru digitalizacji.</p> <p>Error correction Sprawdzić dane w cyklu Obszar, szczególnie dane na osi sondy impulsowej.</p>
280-03ED	<p>Error message Zła pozycja start. digitalizacji</p> <p>Cause of error Digitalizowanie z prostymi poziomymi: pozycja początkowa błędnie wybrana.</p> <p>Error correction Sprawdzić zdefiniowane w cyklu Linie poziome osie.</p>
280-03EE	<p>Error message Obrót niedozwolony</p> <p>Cause of error Zaprogramowano obrót przed cyklem układu pomiarowego.</p> <p>Error correction Resetowanie cyklu obrotu.</p>
280-03EF	<p>Error message Współczynnik wym. niedozwolony</p> <p>Cause of error Zaprogramowano współczynnik skalowania przed cyklem układu pomiarowego.</p> <p>Error correction Zresetować cykl współczynnika skalowania lub współczynnik skalowania odpowiednio do osi.</p>
280-03F0	<p>Error message Odbicie lustrzane niedozwolone</p> <p>Cause of error Zaprogramowano odbicie lustrzane przed cyklem układu pomiarowego.</p> <p>Error correction Resetowanie cyklu odbicia lustrzanego.</p>

Numer błędu	Opis
280-03F1	<p>Error message Przesunięcie niedozwolone</p> <p>Cause of error Przesunięcie punktu zerowego jest aktywne.</p> <p>Error correction Zresetować cykl przesunięcia punktu zerowego.</p>
280-03F2	<p>Error message Brak posuwu</p> <p>Cause of error Nie zaprogramowano posuwu.</p> <p>Error correction Zmienić program NC, FMAX działa tylko wierszami.</p>
280-03F3	<p>Error message Wprowadzono błędną wartość</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Wprowadzona wartość leży poza zakresem wprowadzenia. - Cykl 209 (DIN/ISO: 209): wprowadzono głębokość wiercenia do łamania wióra (Q257) o wartości 0. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zapisać właściwą wartość. - Q257 wprowadzić nierównym 0.
280-03F4	<p>Error message Błędny znak liczby</p> <p>Cause of error Programowany czas zatrzymania w przypadku cyklu Czas zatrzymania lub Wiercenie głębokie/gwintowanie posiada wartość ujemną (poprzez parametr Q).</p> <p>Error correction Dokonać edycji parametrów cyklu.</p>

Numer błędu	Opis
280-03F5	<p>Error message Wprowadzony kąt niedozwolony</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zaprogramowane w cyklu 19 Nachylenie płaszczyzny obróbki (DIN/ISO: G80) kąty przestrzenne, nie mogą zostać zrealizowane przy pomocy danego sprzętu (np. głowica uniwersalna: osiągalna jest tylko półprzestrzeń). - Wykonać cykl próbkowania tylko przy położeniu kąta równoległym do osi. - Kąt wierzchołkowy (T-ANGLE) aktywnego narzędzia zdefiniowano z 180°. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zmienić zapisany kąt przestrzenny. - Wykonać cykl próbkowania tylko przy równoległym do osi położeniu kąta. - Używać wartości kątów większych od 0 i mniejszych od 180°.
280-03F6	<p>Error message Sonda pom.nie osiągnęła punktu</p> <p>Cause of error W cyklu TCH-PROBE 0 (DIN/ISO: G55) lub przy wykorzystaniu manualnych cykli próbkowania nie osiągnięto punktu próbkowania.</p> <p>Error correction - Prepozycjonować sondę bliżej obrabianego przedmiotu.</p>
280-03F7	<p>Error message Za dużo punktów</p> <p>Cause of error Automatyczne ustalenie punktów dla obszaru digitalizacji w trybie pracy Pozycjonowanie z ręcznym wprowadzeniem danych: liczba zapisanych do pamięci punktów (max. 893) została przekroczona.</p> <p>Error correction Na nowo ustalić obszar digitalizacji, przed tym zwiększyć odległość punktów.</p>
280-03F8	<p>Error message Wprowadzono niezgodność</p> <p>Cause of error Wprowadzone przez operatora wartości są sprzeczne.</p> <p>Error correction Sprawdzić wartości wprowadzenia.</p>

Numer błędu	Opis
280-03F9	<p>Error message Cykl DEF niekompletny</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Operator usunął część cyklu. - Operator wstawił w obrębie cyklu inne wiersze NC. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zdefiniować cykl w pełni na nowo. - Usunąć wiersze NC w obrębie cyklu.
280-03FA	<p>Error message Płaszczyzna źle zdefiniow.</p> <p>Cause of error W definicji cyklu Linie poziome (TCH PROBE 7) zaprogramowano w punkcie startu oś szpalt.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
280-03FB	<p>Error message Zaprogramowano złą oś</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - w jasno podświetlonym bloku zaprogramowano niewłaściwą oś. - cykl sondy 403: zaprogramowano niewłaściwą oś kompensacji (Q312). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić, czy ewentualnie nie zaprogramowano podwójnie osi. - cykl sondy 403: wybrać w parametrze Q312 tylko te osie kompensacji, które dostępne są w opisie kinematyki.
280-03FC	<p>Error message Zaprogramow. błędne obroty</p> <p>Cause of error Zaprogramowana prędkość obrotowa wrzeczona nie leży w zadanym rastrze stopni prędkości obrotowej wrzeczona.</p> <p>Error correction Zapisać właściwą prędkość obrotową.</p>
280-03FD	<p>Error message Niezdefiniow. korekcja promienia</p> <p>Cause of error Operator zaprogramował prosty wiersz pozycjonowania z korekcją promienia, w którym dochodzi do przemieszczenia bez uwzględnienia korekcji(np. IX+0 R+, DIN/ISO: G7).</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>

Numer błędu	Opis
280-03FE	<p>Error message Niedozwolone zaokrąglenie</p> <p>Cause of error W wierszu pozycjonowania przed promieniem zaokrąglenia (RND, DIN/ISO: G25) zostało albo zaprogramowane tylko jedno przemieszczenie w osi narzędzia albo koniec korekcji za pomocą funkcji M98.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
280-03FF	<p>Error message Promień zaokrągłe. za duży</p> <p>Cause of error - W definicji konturu kieszeni konturu lub linii konturu zaprogramowano okrąg dla zaokrąglenia (RND, DIN/ISO: G25) z tak dużym promieniem zaokrąglenia, że okrąg ten nie może zostać wstawiony pomiędzy dwa sąsiednie elementy konturu. - Zdefiniowano w cyklu obróbki (kieszeń prostokątna/czop prostokątny) promień zaokrąglenia, które nie może zostać wstawiony.</p> <p>Error correction - Określić mniejszy promień zaokrąglenia w podprogramie konturu. - Sprawdzić definicję cyklu i skorygować wartości wprowadzenia.</p>
280-0400	<p>Error message Niezdefiniowany start programu</p> <p>Cause of error Rodzaj interpolacji nie jest zdefiniowany.</p> <p>Error correction Uruchomić na nowo program NC.</p>
280-0401	<p>Error message Za duże pakietowanie</p> <p>Cause of error Zaprogramowano więcej niż 8 upakietowanych wywołań podprogramu (CALL LBL xx, DIN/ISO: Lx,0).</p> <p>Error correction Proszę sprawdzić, czy podprogramy są zakończone zawsze z LBL 0 (DIN/ISO:G98 L0).</p>

Numer błędu	Opis
280-0402	<p>Error message Błąd prog.katow.pkt.bazow</p> <p>Cause of error W wierszu LP/CP (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) nie zdefiniowano kąta biegunowego lub zdefiniowano inkrementalny kąt biegunowy tzn.: - odstęp pomiędzy ostatnią zaprogramowaną pozycją i biegunem jest mniejszy równy 0,1 µm. - Pomiedzy przejściem bieguna i wierszem LP-/CP nie zaprogramowano obrotu.</p> <p>Error correction - Zaprogramować absolutny kąt biegunowy. - Sprawdzić położenie bieguna. - Jeżeli to konieczne, wykasować obrót.</p>
280-0403	<p>Error message Brak definicji cyklu obr.</p> <p>Cause of error Przed cyklem 220/221 (Wzory punktów na okręgu/linii) nie zdefiniowano żadnego cyklu obróbki.</p> <p>Error correction Zdefiniować cykl obróbki przed cyklem 220/221.</p>
280-0404	<p>Error message Nieodpowiednia szerokość rowka</p> <p>Cause of error Zdefiniowana w cyklu rowków wpustowych szerokość nie może być obrabiana danym narzędziem.</p> <p>Error correction Proszę użyć mniejszego narzędzia.</p>
280-0405	<p>Error message Kieszień za mała</p> <p>Cause of error Zdefiniowane w cyklu Kieszeń prostokątna długości boków są zbyt małe.</p> <p>Error correction Proszę użyć mniejszego narzędzia.</p>
280-0406	<p>Error message Q202 nie zdefiniowane</p> <p>Cause of error W jednym z cykli obróbki 200 do 215 nie zdefiniowano głębokości dosuwu (Q202).</p> <p>Error correction Zapisać głębokość dosuwu w cyklu obróbki.</p>

Numer błędu	Opis
280-0407	<p>Error message Q205 nie zdefiniowane</p> <p>Cause of error Minimalna głębokość dosuwu w cyklu Wiercenie uniwersalne nie jest zdefiniowana.</p> <p>Error correction Zapisać minimalną głębokość dosuwu w cyklu obróbki.</p>
280-0408	<p>Error message Q218 musi być większe niż Q219</p> <p>Cause of error Cykl Kieszeń obróbka wykańczająca: Q218 musi być większy niż Q219.</p> <p>Error correction Skorygować wartości w cyklu obróbki.</p>
280-0409	<p>Error message Cykl obróbki nie dozwolony</p> <p>Cause of error Cykl obróbki nie może zostać wykonany w cyklach WZOR OKRAG lub WZOR LINIE.</p> <p>Error correction Zastosować inny cykl obróbki.</p>
280-040A	<p>Error message CYKL 211 niedozwolony</p> <p>Cause of error Cykl 211 nie może zostać odpracowany w cyklach WZOR KOŁO lub WZOR LINIE.</p> <p>Error correction Użyć innego cyklu obróbki.</p>
280-040B	<p>Error message Q220 zbyt duży</p> <p>Cause of error Cykl Kieszeń obróbka na gotowo lub Czop obróbka na gotowo: promień zaokrąglenia Q220 jest zbyt duży.</p> <p>Error correction Skorygować promień zaokrąglenia w cyklu obróbki.</p>

Numer błędu	Opis
280-040C	<p>Error message Q222 musi być większy niż Q223</p> <p>Cause of error Cykl Czop okrągły obróbka na gotowo: średnica półwyrobu Q222 musi być większa niż średnica części gotowej Q223.</p> <p>Error correction Skorygować średnicę półwyrobu w cyklu obróbki.</p>
280-040D	<p>Error message Q244 musi być większe od 0</p> <p>Cause of error Cykl Wzór koło: zapisano średnicę wycinka koła równą zero.</p> <p>Error correction Skorygować średnicę wycinka koła w cyklu.</p>
280-040E	<p>Error message Q245 nie może być równe Q246</p> <p>Cause of error Cykl Wzór koło: zapisano kąt końcowy równy kątowi startu.</p> <p>Error correction Skorygować kąt startu i kąt końcowy w cyklu.</p>
280-040F	<p>Error message Zakres kąta musi być < 360°</p> <p>Cause of error Cykl Wzór koło: zakres kąta wprowadzono większym niż 360°.</p> <p>Error correction Skorygować kąt startu i kąt końcowy w cyklu.</p>
280-0410	<p>Error message Q223 musi być większy niż Q222</p> <p>Cause of error Przy cyklu obróbki na gotowo kieszeni okrągłej zapisano średnicę części gotowej (Q223) mniejszą niż średnica półwyrobu (Q222).</p> <p>Error correction Q222 zmienić w definicji cyklu.</p>
280-0411	<p>Error message Q214: 0 niedozwolone</p> <p>Cause of error W definicji cyklu 204 zapisano kierunek wyjścia z materiału równy 0.</p> <p>Error correction W Q214 wprowadzić wartość pomiędzy 1 i 4.</p>

Numer błędu	Opis
280-0412	<p>Error message</p> <p>Kierunek ruchu nie zdefiniowany</p> <p>Cause of error</p> <p>Wprowadzono kierunek przemieszczenia Q267 w cyklu próbkowania równy 0.</p> <p>Error correction</p> <p>Zapisać Q267 = +1 (pozytywny kierunek przemieszczenia) lub -1 (negatywny kierunek przemieszczenia).</p>
280-0413	<p>Error message</p> <p>Brak aktywnej tablicy pkt zerow.</p> <p>Cause of error</p> <p>Cykl próbkowania dla wyznaczenia punktu odniesienia: zmierzony punkt powinien zostać zapisany do tablicy punktów zerowych, jednakże nie aktywowano żadnej tablicy punktów zerowych w trybie pracy przebiegu programu.</p> <p>Error correction</p> <p>Aktywować tablicę punktów zerowych w trybie pracy przebiegu programu pojedynczymi blokami lub sekwencjami bloków, do której ma zostać zapisany zmierzony punkt.</p>
280-0414	<p>Error message</p> <p>Błąd pozycji: środek 1-szej osi</p> <p>Cause of error</p> <p>Cykl próbkowania dla pomiaru obrabianego przedmiotu: przekroczenie tolerancji położenia środek 1. osi.</p> <p>Error correction</p> <p>Kontrolować obrabiany przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
280-0415	<p>Error message</p> <p>Błąd pozycji : środek 2-giej osi</p> <p>Cause of error</p> <p>Cykl próbkowania dla pomiaru obrabianego przedmiotu: przekroczenie tolerancji położenia środek 2. osi.</p> <p>Error correction</p> <p>Kontrolować obrabiany przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
280-0416	<p>Error message</p> <p>Odwiert za mały</p> <p>Cause of error</p> <p>Cykl próbkowania dla pomiaru obrabianego przedmiotu: przekroczenie tolerancji średnicy odwiertu.</p> <p>Error correction</p> <p>Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>

Numer błędu	Opis
280-0417	<p>Error message Odwiert za duży</p> <p>Cause of error - Cykl próbkowania dla pomiaru obrabianego przedmiotu: przekroczenie tolerancji średnica odwiertu. - Cykl 208: zaprogramowana średnica odwiertu (Q335) nie może zostać wykonana przy pomocy aktywnego narzędzia.</p> <p>Error correction - Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru. - Cykl 208: użyć większego narzędzia. Średnica odwiertu może być maksymalnie dwukrotnie większa od średnicy narzędzia.</p>
280-0418	<p>Error message Czop za mały</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru przedmiotu: przekroczenie tolerancji średnicy czopu.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
280-0419	<p>Error message Czop za duży</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru obrabianego przedmiotu: przekroczenie tolerancji średnicy czopu.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
280-041A	<p>Error message Kieszon za mała: dodatkowo 1.A</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru przedmiotu: przekroczenie tolerancji długość kieszeni 1. os.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>

Numer błędu	Opis
280-041B	<p>Error message Kieszeń za mała: dodatkowo 2.A.</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru przedmiotu: przekroczenie tolerancji szerokość kieszeni 2.oś.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
280-041C	<p>Error message Kieszeń za duża : brak 1.A.</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru przedmiotu: przekroczenie tolerancji długość kieszeni 1.oś.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
280-041D	<p>Error message Kieszeń za duża: brak 2.A.</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru przedmiotu: przekroczenie tolerancji szerokość kieszeni 2.oś.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
280-041E	<p>Error message Czop za mały: brak 1.A.</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru przedmiotu: przekroczenie tolerancji długość czopu 1. oś.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
280-041F	<p>Error message Czop za mały: brak 2.A.</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru przedmiotu: przekroczenie tolerancji szerokość czopu 2. oś.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>

Numer błędu	Opis
280-0420	<p>Error message Czop za duży: dodatkowo 1.A.</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru przedmiotu: przekroczenie tolerancji długość czopu 1.oś.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
280-0421	<p>Error message Czop za duży: dodatkowo 2.A.</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru przedmiotu: przekroczenie tolerancji szerokość czopu 2. oś.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
280-0422	<p>Error message Cykl pomiar.: przekroczenię dłuę.</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania 425 lub 427: zmierzona długość przekracza dozwoloną maksymalną wartość.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
280-0423	<p>Error message Cykl pomiarowy: długość za mała</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania 425 lub 427: zmierzona długość nie osiąga dozwolonej minimalnej wartości.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
280-0424	<p>Error message SONDA 426: długość za duża</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania 426: zmierzona długość przekracza dozwoloną maksymalną wartość.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>

Numer błędu	Opis
280-0425	<p>Error message SONDA 426: długość za mała</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania 426: zmierzona długość nie osiąga dozwolonej minimalnej wartości.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
280-0426	<p>Error message SONDA 430: średnica za duża</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania 430: zmierzona średnica okręgu odwiertów przekracza maksymalną dozwoloną wartość.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
280-0427	<p>Error message SONDA 430: średnica za mała</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania 430: zmierzona średnica okręgu odwiertów nie osiąga minimalnej dozwolonej wartości.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
280-0428	<p>Error message Brak zdefiniowania osi pomiar.</p> <p>Cause of error W jednym z cykli pomiaru 400, 402, 420, 425, 426 lub 427 nie zdefiniowano osi pomiaru.</p> <p>Error correction Sprawdzić Q272 w odpowiednim cyklu. Dozwolone wartości wprowadzenia: 1 lub 2; w cyklu 427: 1, 2 lub 3.</p>
280-0429	<p>Error message Nadpisać tolerancję narzędzia</p> <p>Cause of error Podczas kontroli obrabianego przedmiotu przy pomocy cyklu pomiaru została przekroczona tolerancja na pęknięcie RBREAK z tablicy narzędzi.</p> <p>Error correction Sprawdzić narzędzie na uszkodzenia.</p>

Numer błędu	Opis
280-042A	<p>Error message Wprowadź Q247 różny od zera</p> <p>Cause of error W cyklu pomiarowym w parametrze Q247 wprowadzono krok kąta równy 0.</p> <p>Error correction Wprowadzić krok kąta Q247 nierówny 0.</p>
280-042B	<p>Error message Wprowadź wart Q247 większą niż 5</p> <p>Cause of error W cyklu pomiarowym w parametrze Q247 wprowadzono krok kąta mniejszym niż 5 stopni.</p> <p>Error correction Wartość kroku kąta Q247 wprowadzić większą niż 5 stopni, ponieważ w przeciwnym razie dokładność pomiaru jest niedostateczna.</p>
280-042C	<p>Error message Tabela punktów zerowych ?</p> <p>Cause of error Dla odpracowywania programu NC konieczna jest tablica punktów zerowych. W pamięci NC sterowania brak jednakże tablicy lub jest kilka tablic i żadna z nich nie jest aktywowana.</p> <p>Error correction Aktywować tablicę punktów zerowych w trybie pracy "przebieg programu według kolejności bloków".</p>
280-042D	<p>Error message Wprow. frezow. Q351 różne od 0</p> <p>Cause of error W cyklu obróbki nie zdefiniowano rodzaju frezowania (współbieżnie/przeciwbieżnie).</p> <p>Error correction Określić rodzaj frezowania z ruchem współbieżnym = 1 lub ruchem przeciwbieżnym = -1.</p>
280-042E	<p>Error message Zmniejszyć głębokość gwintu</p> <p>Cause of error Zaprogramowana głębokość gwintu plus jedna trzecia skoku gwintu jest większa od głębokości wiercenia lub pogłębiana.</p> <p>Error correction Głębokość gwintu zaprogramować przynajmniej o jedną trzecią skoku gwintu mniejszą od głębokości wiercenia.</p>

Numer błędu	Opis
280-042F	<p>Error message Przeprowadzić kalibrowanie</p> <p>Cause of error Próbowano dokonać pomiaru przy pomocy cyklu 440, chociaż nie dokonano jeszcze kalibrowania.</p> <p>Error correction Powtórzyć cykl 440 z Q363 = 0 (kalibrowanie).</p>
280-0430	<p>Error message Tolerancja przekroczona</p> <p>Cause of error Zapisane w tabeli narzędzi TOOL.T w szpaltach LTOL lub RTOL wartości graniczne zostały przekroczone.</p> <p>Error correction Proszę sprawdzić wartości graniczne dla aktywnego narzędzia kalibrowania.</p>
280-0431	<p>Error message Przebieg wierszy aktywny</p> <p>Cause of error Przebieg wierszy nie jest dozwolony przy danej zaprogramowanej funkcji.</p> <p>Error correction Proszę odznaczyć zaprogramowaną funkcję z "wiersze przeskoczyć" i aktywować to nastawienie. Następnie ponownie wykonać przebieg wierszy.</p>
280-0432	<p>Error message ORIENTACJA niedozwolona</p> <p>Cause of error - Maszyna nie jest wyposażona w funkcję orientacji wrzeciona - Orientowanie wrzeciona nie może zostać przeprowadzone</p> <p>Error correction - Uwzględnić uwagi zawarte w instrukcji obsługi maszyny! - Sprawdzić parametr maszynowy mStrobeOrient i zapisać wartość dla funkcji M i/lub -1 dla orientacji wrzeciona poprzez NC. Uwzględnić uwagi zawarte w instrukcji obsługi maszyny!</p>

Numer błędu	Opis
280-0433	<p>Error message 3DROT niedozwolony</p> <p>Cause of error Próbowano wykonać jedną z poniżej wymienionych funkcji przy aktywnym nachyleniu płaszczyzny obróbki: - ustalenie punktu odniesienia - cykl sondy impulsowej 40x dla uchwycenia ukośnego położenia</p> <p>Error correction Nastawić nachylenie płaszczyzny obróbki na nieaktywne i na nowo uruchomić program.</p>
280-0434	<p>Error message Aktywować 3DROT</p> <p>Cause of error W trybie pracy Ręcznie funkcja Nachylenie płaszczyzny obróbki nie jest aktywna.</p> <p>Error correction Aktywować 3DROT w trybie obsługi ręcznej.</p>
280-0435	<p>Error message Sprawdzić znak liczby głęb.!</p> <p>Cause of error Cykl może zostać wykonany tylko w ujemnym kierunku (cykl 204: kierunek dodatni), ponieważ dana konfiguracji display-DepthErr jest ustawiona na on.</p> <p>Error correction - podaj głębokość z wartością ujemną (cykl 204: dodatnia), aby wykonać cykl - ustaw displayDepthErr w konfiguracji na off, aby wykonać cykl w dodatnim kierunku (cykl 204: ujemny kierunek) - podaj średnicę w cyklu 240 z wartością ujemną, aby wykonać obróbkę w kierunku ujemnym osi narzędzia.</p>

Numer błędu	Opis
280-0436	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 887 427">Q303 w cyklu pomiaru niezdefiniowany!</p> <p data-bbox="501 448 676 477">Cause of error</p> <p data-bbox="501 486 1198 703">W jednym z cykli pomiarowych 410 do 418 nie zdefiniowano parametru Q303 (przekazanie wartości pomiaru) (aktualna wartość = -1). Przy zapisie wyników pomiaru do tabeli (tabela punktów zerowych lub tabela preset) konieczny jest jednakże zdefiniowany wybór przekazu wartości pomiarowych ze względów bezpieczeństwa.</p> <p data-bbox="501 723 692 752">Error correction</p> <p data-bbox="501 761 1182 819">Zmienić parametr Q303 (przekazanie wartości pomiarowych) w powodującym błąd cyklu pomiarowym:</p> <ul data-bbox="501 824 1198 1234" style="list-style-type: none"> - Q303=0: zapisać wartości pomiaru odniesione do aktywnego układu współrzędnych przedmiotu do tabeli punktów zerowych (aktywować w programie poprzez cykl 7!). - Q303=1: zapisać wartości pomiaru w odniesieniu do stałego układu współrzędnych maszyny (wartości REF) do tabeli preset (w programie aktywować poprzez cykl 247!). - Q303=-1: Transfer wartości pomiaru nie jest zdefiniowany. Ta wartość zostaje automatycznie generowana przez TNC, kiedy zostanie wczytywany program, wytworzony na TNC 4xx lub w starszej wersji oprogramowania iTNC 530 albo jeśli pytanie o transfer wartości pomiaru zostanie pominięte klawiszem END w definicji cyklu.
280-0437	<p data-bbox="501 1272 676 1301">Error message</p> <p data-bbox="501 1310 828 1339">Oś narzędzia nie dozwolona</p> <p data-bbox="501 1359 676 1388">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1397 1166 1525" style="list-style-type: none"> - Wywołano cykl próbkowania 419 z niedozwoloną osią narzędzia. - Wywołano funkcję PATTERN DEF w połączeniu z niedozwoloną osią narzędzia. <p data-bbox="501 1534 692 1563">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1572 1198 1697" style="list-style-type: none"> - Cykl próbkowania 419 wywoływać tylko z osią narzędzia X, Y lub Z. - Używać funkcji PATTERN DEF tylko z osią narzędzia Z (TOOL CALL Z).
280-0438	<p data-bbox="501 1736 676 1765">Error message</p> <p data-bbox="501 1774 807 1803">Obliczone wartości błędne</p> <p data-bbox="501 1823 676 1852">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1861 1182 1957">TNC obliczyło w cyklu próbkowania 418 zbyt dużą wartość. Zdefiniowano prawdopodobnie cztery, przewidziane do próbkowania odwierty w niewłaściwej kolejności.</p> <p data-bbox="501 1966 692 1995">Error correction</p> <p data-bbox="501 2004 1161 2063">Sprawdzić kolejność próbkowania, uwzględnić instrukcję Cykle sondy impulsowej.</p>

Numer błędu	Opis
280-0439	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 847 427">Punkty pomiarowe sprzeczne</p> <p data-bbox="501 445 671 474">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 483 1182 640" style="list-style-type: none"> - W jednym z cykli próbkowania 400, 403 lub 420 zdefiniowano kombinację punktów pomiarowych i osi pomiarowej, która wykazuje sprzeczność. - Wybór punktów pomiarowych w cyklu 430 daje dzielenie przez 0. <p data-bbox="501 651 691 680">Error correction</p> <ul data-bbox="501 689 1182 943" style="list-style-type: none"> - Dla osi pomiaru = osi głównej (Q272=1) zdefiniować parametry Q264 i Q266 o różnej wartości. - Dla osi pomiaru = osi pomocniczej (Q272=2) zdefiniować parametry Q263 i Q265 o różnej wartości. - Dla osi pomiaru = osi sondy (Q272=3) parametry Q263 i Q265 lub Q264 i Q266 zdefiniować o różnej wartości. - Tak wybrać punkty pomiarowe, aby posiadały one we wszystkich osiach różne współrzędne.
280-043A	<p data-bbox="501 983 676 1012">Error message</p> <p data-bbox="501 1021 847 1050">Błędna bezpieczna wysokość!</p> <p data-bbox="501 1068 671 1097">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1106 1209 1200">Wprowadzono w cyklu 20 (DIN/ISO: G120) bezpieczną wysokość (Q7) mniejszą niż współrzędna powierzchni przedmiotu (Q5).</p> <p data-bbox="501 1211 691 1240">Error correction</p> <p data-bbox="501 1249 1182 1312">Wprowadzić bezpieczną wysokość (Q7) większą niż współrzędna powierzchni przedmiotu (Q5).</p>
280-043B	<p data-bbox="501 1352 676 1382">Error message</p> <p data-bbox="501 1391 847 1420">Sprzeczny rodzaj zagłębienia!</p> <p data-bbox="501 1438 671 1467">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1476 1182 1570">Zdefiniowana w jednym z cykli 251 do 254 strategia pogłębienia jest sprzeczna ze zdefiniowanym kątem pogłębienia aktywnego narzędzia.</p> <p data-bbox="501 1581 691 1610">Error correction</p> <p data-bbox="501 1619 1198 1742">Zmienić parametr Q366 w jednym z cykli 251 do 254 lub kąt pogłębienia ANGLE aktywnego narzędzia w tabeli narzędzi. Dozwolone kombinacje parametru Q366 i kąta pogłębienia ANGLE:</p> <p data-bbox="501 1751 1129 1780">Dla prostopadłego zagłębienia: Q366 = 0 i ANGLE = 90</p> <p data-bbox="501 1789 1129 1818">Dla zagłębienia po linii śrubowej: Q366 = 1 i ANGLE > 0</p> <p data-bbox="501 1827 1129 1872">Przy nieaktywnej tabeli narzędzi zdefiniować Q366 z 0 (dozwolone tylko prostopadłe zagłębienie).</p>

Numer błędu	Opis
280-043C	<p>Error message Cykl obróbki niedozwolony</p> <p>Cause of error Próbowano odpracować cykl obróbki w połączeniu z cyklem 220 lub 221, który nie może być kombinowany z tymi cyklami.</p> <p>Error correction Następujące cykle obróbki nie mogą być kombinowane z cyklami 220 i 221: - cykle grupy SLI i SLII - cykle 210 i 211 - cykle 230 i 231 - cykl 254</p>
280-043D	<p>Error message Wiersz zabezpiecz. przed zapisem</p> <p>Cause of error - próbowano dokonać zmiany lub usunięcia w wierszu tylko do odczytu w tabeli ustawień wstępnych (preset). - próbowano zapisać wartość w aktywnym wierszu tabeli ustawień wstępnych (preset).</p> <p>Error correction - nadpisywanie aktywnego ustawienia wstępnego (preset) nie jest dozwolone. Używać innego numeru preset. - zabezpieczenie od zapisu zostało uaktywnione przez producenta obrabiarek. Ewentualnie zdefiniowany jest w tym wierszu stały punkt odniesienia. W razie potrzeby proszę skontaktować się z producentem obrabiarki. - zabezpieczenie od zapisu zdefiniowano w pliku TNC.SYS. Jeśli to konieczne należy tam anulować zabezpieczenie od zapisu. - próbowano dokonać modyfikacji wiersza 0. Ten wiersz nie może zostać zmieniony.</p>
280-043E	<p>Error message Naddatek większy od głęb.frezow.</p> <p>Cause of error Cykle konturu SLII lub cykle frezowania 25x: wprowadzono naddatek głębokości większym niż głębokość frezowania.</p> <p>Error correction - Cykle SLII: sprawdzić Q4 w cyklu 20 (DIN/ISO: G120). - Cykle frezowania 25x: naddatek Q369 i głębokość Q201 sprawdzić.</p>

Numer błędu	Opis
280-043F	<p>Error message Brak definicji kąta wierzchołek.</p> <p>Cause of error W cyklu centrowania 240 tak zdefiniowano parametr Q343, iż centrowanie ma następować na średnicę. W cyklu wiercenia tak zdefiniowano parametr Q395, iż głębokość odnosi się do średnicy narzędzia. Zaprogramowano cykl do sfazowania. Kąt wierzchołkowy musi leżeć w zakresie między 1 i 179 stopni. Dla aktywnego narzędzia nie zdefiniowano kąta wierzchołkowego.</p> <p>Error correction - ustawić parametr Q343=0 (centrowanie na podaną głębokość). - ustawić parametr Q395=0 (głębokość odnosi się do wierzchołka narzędzia). - zdefiniować kąt wierzchołkowy w kolumnie T-ANGLE tablicy narzędzi TOOL.T.</p>
280-0440	<p>Error message Dane sprzeczne</p> <p>Cause of error W cyklu nakiełkowania 240 zdefiniowano wybór głębokość/średnica (Q343) przy pomocy nie dozwolonej kombinacji parametrów Głębokość (Q201)i Srednica (Q344).</p> <p>Error correction Możliwe definicje: Q343=1 (zapis średnicy aktywny): Q201 musi być równy 0 i Q344 musi być różny od 0. Q343=0 (zapis głębokości aktywny): Q201 musi być różny od 0 i Q344 musi być równy 0.</p>
280-0441	<p>Error message Długość rowka 0 niedozwolona!</p> <p>Cause of error Próbowano odpracowywać cykl 254 z długością rowka 0 (Q367=0) w połączeniu ze wzorem punktowym (cykle 220, 221).</p> <p>Error correction Używać długości rowka Q367 = 1, 2 lub 3, jeśli chcemy odpracować cykl 254 z wzorcem punktowym.</p>
280-0442	<p>Error message Zapisać ruch wgłębny nierówny 0.</p> <p>Cause of error Zdefiniowano cykl obróbki z dosuwem przy ruchu wgłębny 0.</p> <p>Error correction Zapisać dosuw nie równy 0.</p>

Numer błędu	Opis
280-0443	<p>Error message Przełączenie Q399 niedozwolone</p> <p>Cause of error Próbowano przy pomocy cyklu układu pomiarowego 441 włączyć kopiowanie kąta, chociaż ta funkcja została dezaktywowana w danej konfiguracji.</p> <p>Error correction W tabeli sond pomiarowych ustawić powielanie w kolumnie TRAC na ON i na nowo wykalibrować układ pomiarowy.</p>
280-0444	<p>Error message Narzędzie nie zdefiniowane</p> <p>Cause of error Wywołano narzędzie, nie zdefiniowane w tabeli narzędzi.</p> <p>Error correction - Proszę uzupełnić tabelę narzędzi o brakujące narzędzie. - Zastosować inne narzędzie.</p>
280-0445	<p>Error message Numer narzędzia niedozwolony</p> <p>Cause of error Próbowano zdefiniować w wierszu TOOL CALL lub w wierszu TOOL DEF numer narzędzia, chociaż jest to zabronione w parametrach maszynowych.</p> <p>Error correction - Używać nazwy narzędzia. - Dopasować parametr maszynowy 7483, w razie konieczności skontaktować się z producentem maszyn.</p>
280-0446	<p>Error message Nazwa narzędzia niedozwolona</p> <p>Cause of error Próbowano zdefiniować w wierszu TOOL CALL lub w wierszu TOOL DEF nazwę narzędzia, chociaż jest to zabronione przez parametry maszynowe.</p> <p>Error correction - Używać numeru narzędzia. - W razie potrzeby skontaktować się z producentem maszyn</p>
280-0447	<p>Error message Opcja software nie jest aktywna</p> <p>Cause of error Próbowano używać opcji oprogramowania, która nie jest aktywowana na TNC.</p> <p>Error correction Proszę skontaktować się z producentem maszyn lub z producentem sterowania w celu zakupu tej opcji oprogramowania.</p>

Numer błędu	Opis
280-0448	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 863 427">Restore kinem.nie jest możliwe</p> <p data-bbox="501 445 671 474">Cause of error</p> <p data-bbox="501 483 1203 546">Próbowano restaurować kinematykę, która nie jest zgodna z momentalnie aktualną kinematyką.</p> <p data-bbox="501 555 691 584">Error correction</p> <p data-bbox="501 593 1203 658">Należy restaurować tylko kinemtyki, które zostały uprzednio zapisane w identycznym opisie kinematyki.</p>
280-0449	<p data-bbox="501 696 676 725">Error message</p> <p data-bbox="501 734 815 763">Funkcja nie jest dozwolona</p> <p data-bbox="501 781 671 810">Cause of error</p> <p data-bbox="501 819 1190 882">Próbowano używać funkcji, która na TNC jest zablokowana przez menedżera FCL.</p> <p data-bbox="501 891 691 920">Error correction</p> <p data-bbox="501 929 1190 1151">Funkcje FCL są standardowo zablokowane po aktualizacji oprogramowania. Poprzez zapis kodu 65535 w menu SIK można aktywować te funkcje na określony czas w celach przetestowania. Poprzez wprowadzenie uzyskiwanego za opłatą kodu można te funkcje FCL aktywować na stałe. Proszę skontaktować się z producentem maszyn lub z producentem sterowania.</p>
280-044A	<p data-bbox="501 1189 676 1218">Error message</p> <p data-bbox="501 1227 895 1256">Wymiary półwyrobu są sprzeczne</p> <p data-bbox="501 1274 671 1303">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1312 1190 1375">Zdefiniowano w cyklu obróbki wymiary półwyrobu, które są mniejsze od wymiarów gotowego przedmiotu.</p> <p data-bbox="501 1384 691 1413">Error correction</p> <p data-bbox="501 1422 1169 1487">Sprawdzić definicję cyklu i skorygować wartości wprowadzenia.</p>
280-044B	<p data-bbox="501 1525 676 1554">Error message</p> <p data-bbox="501 1563 900 1592">Pozycja pomiarowa niedozwolona</p> <p data-bbox="501 1610 671 1639">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1648 1203 1749">Przy pomiarze kinematyki powstaje na jednej z istniejących osi obrotu pozycja pomiaru, wynosząca 0°. Jest to niedozwolone.</p> <p data-bbox="501 1758 691 1787">Error correction</p> <p data-bbox="501 1796 1203 1890">Kąt startu, kąt końcoy i w razie konieczności ilość pomiarów na wszystkich osiach obrotu tak wybrać, aby żadna z pozycji pomiaru nie dała położenia 0°.</p>

Numer błędu	Opis
280-044C	<p>Error message Dostęp do kinematyki niemożliwy</p> <p>Cause of error Sterowanie nie miało dostępu do aktywnego opisu kinematyki (czytanie lub zapis). - brak obowiązującego opisu kinematyki. - opis kinematyki jest zabezpieczony od zapisu.</p> <p>Error correction - używać obowiązującego opisu kinematyki. - anulować zabezpieczenie opisu kinematyki od zapisu.</p>
280-044D	<p>Error message Poz.pomiaru nie w zakresie prz.</p> <p>Cause of error Zdefiniowano pozycję pomiaru, leżącą poza zakresem przemieszczenia osi obrotu.</p> <p>Error correction Tak wybrać kąt startu i/lub kąt końcowy w cyklu, aby pozycja pomiaru leżała w obrębie zakresu przemieszczenia.</p>
280-044E	<p>Error message Komp.ustawienia wst.niemożliwa</p> <p>Cause of error Próbowano przeprowadzić kompensację punktu odniesienia, chociaż w opisie kinematyki brak niektórych koniecznych dla tego zapisów. Można wykonać kompensację presetu tylko wówczas, jeśli trzy związane ze sobą transformacje w układzie współrzędnych maszyny zapisane są w opisie kinematyki.</p> <p>Error correction Tak zmienić liczbę punktów pomiarowych w cyklu, aby sterowanie mogło przeprowadzić kompensację presetu. W razie konieczności skontaktować się z producentem maszyn.</p>
280-044F	<p>Error message Promień narzędzia za duży</p> <p>Cause of error - w jednym z cykli 251 do 254 zdefiniowano zbyt małe wymiary. - w jednym z cykli 251 do 254 zdefiniowano zbyt mały boczny naddatek.</p> <p>Error correction - Używać mniejszego narzędzia. - zmniejszyć naddatek.</p>

Numer błędu	Opis
280-0450	<p>Error message Rodzaj wcięcia nie jest możliwy</p> <p>Cause of error In one of the cycles 251 to 254 you defined a plunging strategy that is not possible with the dimensions defined in the cycle.</p> <p>Error correction Use a smaller tool or another plunging strategy. Set the configuration datum suppressPlungeErr to "on" in order to suppress this monitoring, or use RCUTS in the tool table. Use a tool with a sufficiently large cutting width and define this width in the RCUTS column of the tool table.</p>
280-0451	<p>Error message Kąt wcięcia błędnie zdefiniowany</p> <p>Cause of error Błędnie zdefiniowano kąt wcięcia (kolumna ANGLE w tabeli narzędzi) dla wybranej strategii wcięcia w materiał.</p> <p>Error correction Kąt wcięcia zdefiniować większym niż 0° i mniejszym niż 90°.</p>
280-0452	<p>Error message Kąt rozwarcia nie jest zdefiniowany</p> <p>Cause of error W cyklu zdefiniowano kąt rozwarcia 0°.</p> <p>Error correction W definicji cyklu określić kąt rozwarcia większym niż 0°.</p>
280-0453	<p>Error message Szerokość rowka za duża</p> <p>Cause of error Zdefiniowano szerokość okrągłego rowka przynajmniej tak dużą jak średnica wycinka koła.</p> <p>Error correction W definicji cyklu zapisać szerokość rowka mniejszą od średnicy wycinka koła.</p>
280-0454	<p>Error message Współczynniki wymiarowe nierówne</p> <p>Cause of error Operator próbował wyskalować ruch kołowy z różnymi, specyficznymi dla osi współczynnikami wymiarowymi.</p> <p>Error correction Skalować ruchy kołowe tylko z tymi samymi współczynnikami wymiarowymi.</p>

Numer błędu	Opis
280-0455	<p>Error message Dane o narzędziach niekonsystentne</p> <p>Cause of error Aktywne jest narzędzie, którego dane nie są zgodne z danymi kalibrowania sondy pomiarowej.</p> <p>Error correction Przesłać kalibrowane dane sondy do tabeli narzędzi i wykonać TOOL CALL, aby przejąć zmienione dane.</p>
280-0456	<p>Error message MOVE niemożliwe</p> <p>Cause of error Wybrano w cyklu KinematicsOpt pozycjonowanie osi obrotu z funkcjonalnością MOVE, chociaż jest to niemożliwe przy aktualnej konfiguracji.</p> <p>Error correction Dezaktywować funkcjonalność MOVE: - wysokość powrotu Q408 wprowadzić większym od 0. - zdefiniować wysokość powrotu Q408 dodatkowo dużą, aby wykonywać bezkolizyjnie ruchy obrotowe.</p>
280-0457	<p>Error message Wyznaczenie preset niedozwolone!</p> <p>Cause of error You tried to save a datum in the preset table, although this function is locked by machine parameter.</p> <p>Error correction Set the machine parameter MP7295 = 0 for the axes Achsen X, Y and Z. If necessary, consult with your machine-tool builder.</p>
280-0458	<p>Error message Długość gwintu zbyt mała!</p> <p>Cause of error Suma wybiegu i skoku jest większa niż długość gwintu.</p> <p>Error correction - zwiększyć długość gwintu (w cyklu 831 długość wybiegu jest taka sama jak i skok)</p>
280-0459	<p>Error message Status 3D-rot sprzeczny!</p> <p>Cause of error Status 3D-Rot dla trybów pracy MANUALNIE i AUTOMATYKA nie jest zgodny.</p> <p>Error correction Proszę ustawić w 3D-Rot w trybach pracy MANUALNIE i AUTOMATYKA ten sam status (AKTYWNY/NIEAKTYWNY).</p>

Numer błędu	Opis
280-045A	<p>Error message Konfiguracja niepełna</p> <p>Cause of error Dane konfiguracji nie są przygotowane dla tej aplikacji.</p> <p>Error correction - Powiadomić producenta maszyny.</p>
280-045B	<p>Error message Narzędzie tokarskie nieaktywne</p> <p>Cause of error Dla wykonywanej funkcji konieczne jest narzędzie tokarskie.</p> <p>Error correction - narzędzie tokarskie (zdefiniowane w kolumnie TYP w tabeli narzędzi) zamontować.</p>
280-045C	<p>Error message Orientacja narz.niekonsystentna</p> <p>Cause of error Orientacja narzędzia TO nie jest zgodna z wybraną obróbką.</p> <p>Error correction Sprawdzić zapis dla orientacji narzędzia tokarskiego i wybór (OSIOWO/RADIALNIE) używanego cyklu.</p>
280-045D	<p>Error message Kąt niemożliwy!</p> <p>Cause of error Zapisany kąt nie jest możliwy. Kąt stożkowy nie może wynosić 0 lub 180 stopni.</p> <p>Error correction - skorygować wartość dla zapisanego kąta. - podać kąt stożkowy pomiędzy 0 i 180 stopni lub pomiędzy 0 i -180 stopni.</p>
280-045E	<p>Error message Promień okręgu zbyt mały!</p> <p>Cause of error Promień programowanego okręgu jest zbyt mały. Frezowanie gwintu: offset dla pogłębiania czołowego jest zbyt mały.</p> <p>Error correction - zaprogramowane wartości dla wiersza okręgu sprawdzić. - frezowanie gwintu: offset dla pogłębiania czołowego programować większym od 0.</p>

Numer błędu	Opis
280-045F	<p>Error message Wybieg gwintu zbyt krótki!</p> <p>Cause of error Wybieg gwintu jest zbyt mały. Minimalna długość oblicza jest: wybieg gwintu * głębokość gwintu / odstęp bezpieczeństwa.</p> <p>Error correction - zwiększyć wartość dla wybiegu gwintu.</p>
280-0460	<p>Error message Punkty pomiarowe sprzeczne</p> <p>Cause of error The measured points result in two parallel lines: cannot calculate an intersection. Cannot calculate a straight line from identical measuring points.</p> <p>Error correction Choose measuring points so that all the individual points have different coordinates. Two measuring points on a straight line have to have different coordinates.</p>
280-0461	<p>Error message Liczba limitów zbyt duża</p> <p>Cause of error Dla frezowania planowego wybrano zbyt wiele limitów.</p> <p>Error correction Wyznaczyć dla frezowania planowego maksymalnie 3 limity.</p>
280-0462	<p>Error message Strategia obróbki z limitami niemożliwa</p> <p>Cause of error Strategia obróbki spirala: frezowanie planowe z limitami nie jest możliwe.</p> <p>Error correction Dezaktywować limity lub wybrać inną strategię obróbki.</p>
280-0463	<p>Error message Kierunek obróbki nie jest możliwy</p> <p>Cause of error Kierunek obróbki nie jest możliwy przy dotrzywaniu współczynnika nakładania się.</p> <p>Error correction Proszę wybrać inny kierunek obróbki.</p>

Numer błędu	Opis
280-0464	<p>Error message Skok gwintu sprawdzić!</p> <p>Cause of error Zaprogramowany skok gwintu odbiega od skoku gwintu aktywnego narzędzia.</p> <p>Error correction Sprawdzić wartość skok gwintu (kolumna PITCH) w tabeli narzędzi. Jeśli wartość skoku gwintu dla aktywnego narzędzia wynosi 0, to nie następuje monitorowanie.</p>
280-0465	<p>Error message Obliczenie kąta nie jest możliwe</p> <p>Cause of error Obliczenie kąta przystawienia nie jest możliwe. W opisie kinematyki nie skonfigurowano żadnej odpowiedniej osi nachylenia. Zaprogramowany kąt przystawienia leży poza zakresem przemieszczenia osi nachylenia. Płytką wielopółeniową narzędzia jest obrócona.</p> <p>Error correction Sprawdzić zaprogramowany kąt i preferowany kierunek. Należy upewnić się, iż w tablicy narzędzi nie podano rotacji (SPB-INSERT).</p>
280-0466	<p>Error message Mimośrodowe toczenie niemożliwe</p> <p>Cause of error Sterowanie nie jest skonfigurowane dla toczenia mimośrodowego. Funkcja sprzężenia została już aktywowana przez producenta maszyn.</p> <p>Error correction Proszę uwzględnić informacje zawarte w instrukcji obsługi maszyny. Sprawdzić zapis w danej konfiguracji eccLimSpeedFactor.</p>
280-0467	<p>Error message Narzędzie frezarskie nieaktywne</p> <p>Cause of error Aktywne narzędzie nie jest definiowane jako narzędzie frezarskie.</p> <p>Error correction Sprawdzić w tabeli narzędzi wpis w kolumnie TYP. Cykl 880: frez walcowy musi być zdefiniowany jako narzędzie frezarskie. Cykl 292: bez opcji 50 musi być definiowane narzędzie tokarskie także jako narzędzie frezarskie.</p>

Numer błędu	Opis
280-0468	<p>Error message Długość ostrza niewystarczająca</p> <p>Cause of error Die angegebene Schneidenlänge des aktiven Werkzeugs ist für die Bearbeitung nicht ausreichend.</p> <p>Error correction Definieren Sie in der Spalte LCUTS der Werkzeugtabelle die Länge der Werkzeugschneiden. Prüfen Sie bei Zyklus 880 den Eintag in Q553. Ist LCUTS gleich 0 so überwacht Zyklus 880 keine Schneidenlänge.</p>
280-0469	<p>Error message Definicja przekładni zębatej niekonsystentna lub niepełna</p> <p>Cause of error Moduł, liczba zębów oraz średnica głowicy są sprzeczne lub niepełne</p> <p>Error correction Należy podać przynajmniej 2 z 3 parametrów, moduł/liczba zębów/średnica głowicy (nierówne 0). Proszę sprawdzić moduł, liczbę zębów oraz średnicę głowicy, ponieważ zapisane wartości są sprzeczne.</p>
280-046A	<p>Error message Nie podano naddatku na wykończenie</p> <p>Cause of error Es ist kein Aufmaß programmiert, obwohl im Bearbeitungsumfang nur Schichten angewählt ist.</p> <p>Error correction Definieren Sie für die Schlichtbearbeitung ein Aufmaß.</p>
280-046B	<p>Error message Wiersz w tabeli niedostępny</p> <p>Cause of error Zaprogramowana akcja nie może zostać przeprowadzona, ponieważ ukazany wiersz tabeli nie jest dostępny.</p> <p>Error correction Skontrolować program NC. Utworzyć podany wiersz w tabeli punktów odniesienia lub punktów zerowych.</p>

Numer błędu	Opis
280-046C	<p>Error message Operacja próbkowania niemożliwa</p> <p>Cause of error Brak układu impulsowego dla przedmiotu we wrzecionie. Dla próbkowania nie zdefiniowano kierunku lub odcinka.</p> <p>Error correction Zamontować sondę impulsową we wrzecionie. Proszę wybrać wymagany kierunek próbkowania za pomocą softkey.</p>
280-046D	<p>Error message Funkcja sprzężenia niemożliwa</p> <p>Cause of error Zlecona funkcja sprzężenia nie może zostać wykonana.</p> <p>Error correction Funkcja sprzężenia jest już aktywowana przez producenta maszyn. Kinematyczne justowanie sprzęganej osi nie jest obsługiwane. Proszę uwzględnić informacje zawarte w instrukcji obsługi maszyny.</p>
280-046E	<p>Error message Cykl obróbki nie jest obsługiwany przez to oprogramowanie NC</p> <p>Cause of error Zaprogramowany cykl obróbki nie jest obsługiwany przez dane sterowanie.</p> <p>Error correction Cykl 290 toczenie interpolacyjne: - dopasować program NC - stosować cykl 291 lub 292</p>
280-046F	<p>Error message Cykl układu pomiarowego nie jest obsługiwany przez to oprogramowanie NC</p> <p>Cause of error Zaprogramowany cykl układu impulsowego nie jest obsługiwany przez dane oprogramowanie NC.</p> <p>Error correction Zamiana dla cyklu 441 Szybkie próbkowanie: przyporządkować do indeksu narzędzia wiersz z tabeli układów impulsowych z wymaganymi właściwościami.</p>

Numer błędu	Opis
280-0470	<p>Error message Program NC przerwano</p> <p>Cause of error Program NC został przerwany przez akcję obsługi.</p> <p>Error correction Sprawdzić w razie konieczności dane w programie NC. Kontynuować przy przerwaniu programu NC z NC-start.</p>
280-0471	<p>Error message Dane układu pomiarowego niekompletne</p> <p>Cause of error Dane układu pomiarowego są niepełne lub błędnie zdefiniowane.</p> <p>Error correction Sprawdzić zapisy w tabeli układów pomiarowych (kolumna TYPE).</p>
280-0472	<p>Error message Funkcja LAC nie jest możliwa</p> <p>Cause of error Funkcja LAC nie jest konfigurowalna dla tej osi.</p> <p>Error correction Sprawdzić, czy odpowiednia oś jest dostępna (CfgChannelAxis-->progAxis). Sprawdzić, czy odpowiednia oś LAC jest aktywowana (CfgControllerComp-->enhancedComp). Kontaktować producenta maszyn.</p>
280-0473	<p>Error message Wartość dla zaokrąglenia lub fazki zbyt duża!</p> <p>Cause of error Input parameter Q220: Rounding radius or chamfer is too large</p> <p>Error correction Check parameter Q220 and correct the input value if required.</p>

Numer błędu	Opis
280-0474	<p>Error message Kąt osi nierówny kątowi nachylenia</p> <p>Cause of error Probing function not permitted while working plane is inactive: the position of the tilted axes is not equal to 0°. Probing function not permitted while working plane is active: the position of the tilted axes does not match the active angular values.</p> <p>Error correction Working plane is inactive: move the tilting axes to the home position. Working plane is active: move the tilting axes to the correct position or adapt the angular values.</p>
280-0475	<p>Error message Wysokość znaków niezdefiniowana</p> <p>Cause of error W parametrach zapisu Q513 wysokość znaku i Q574 długość tekstu wartości przekazu wynosi 0.</p> <p>Error correction Zdefiniować w parametrze zapisu Q513 wymaganą wysokość znaku. Zdefiniować w parametrze Q574 maksymalnie dozwoloną długość tekstu. Należy podać w Q513 Wysokość znaku wartość 0, jeśli chcemy skalować grawerowanie na wartość zdefiniowaną w Q574 Długość tekstu.</p>
280-0476	<p>Error message Wysokość znaków zbyt duża</p> <p>Cause of error Zaprogramowane grawerowanie daje ze zdefiniowaną wysokością znaku Q513 dłuższy tekst, niż podano to w Q574 Długość tekstu.</p> <p>Error correction Zmniejszyć w Q513 wymaganą wysokość znaku, tak aby zaprogramowane grawerowanie nie było dłuższe, niż podano to w Q574 Długość tekstu. Zdefiniować wartość w Q574 większą lub równą zero, aby otrzymać dłuższe grawerowanie. Należy podać w Q513 Wysokość znaku wartość 0, jeśli chcemy skalować grawerowanie na wartość zdefiniowaną w Q574 Długość tekstu.</p>

Numer błędu	Opis
280-0477	<p>Error message Błąd tolerancji: dopracowanie obrabianego przedmiotu</p> <p>Cause of error Zmierzony wymiar na obrabianym przedmiocie jest poza zdefiniowaną tolerancją. Zeskrawano zbyt mało materiału. Przedmiot należy dodatkowo obrabiać.</p> <p>Error correction</p>
280-0478	<p>Error message Błąd tolerancji: wybrakowany przedmiot</p> <p>Cause of error Zmierzony wymiar na obrabianym przedmiocie jest poza zdefiniowaną tolerancją. Zeskrawano zbyt dużo materiału. Przedmiot jest wybrakowany.</p> <p>Error correction</p>
280-0479	<p>Error message Definicja wymiaru błędna</p> <p>Cause of error Definicja wymiaru lub tolerancji nie może być interpretowana.</p> <p>Error correction Uwzględnić reguły definiowania wymiaru bądź tolerancji.</p>
280-047A	<p>Error message Niedozwolony wpis w tabeli kompensacji</p> <p>Cause of error There is a faulty entry in the corresponding compensation table. - The AXIS columns must not refer to linear axes. - The PLC columns must contain no entries.</p> <p>Error correction Adapt the configuration or the contents of the compensation table.</p>

Numer błędu	Opis
280-047B	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 813 427">Transformacja niemożliwa</p> <p data-bbox="501 448 676 477">Cause of error</p> <p data-bbox="501 486 1204 645">Nie wszystkie transformacje pomiędzy układem współrzędnych płaszczyzny obróbki i bazowym układem współrzędnych są dozwolone dla wykonanej funkcji. Obracanie ostrza narzędzia i wrzeciona narzędzia, na przykład w suporcie narzędziowym, nie jest dozwolone.</p> <p data-bbox="501 654 692 683">Error correction</p> <p data-bbox="501 692 1185 846">Skasować obrót podstawowy i odbicie lustrzane pomiędzy układem współrzędnych płaszczyzny obróbki i bazowym układem współrzędnych. Sprawdzić ruchy rotacyjne pomiędzy ostrzem narzędzia i wrzecionem narzędzia.</p>
280-047C	<p data-bbox="501 891 676 920">Error message</p> <p data-bbox="501 929 1078 958">Wrzeciono narzędzia jest błędnie skonfigurowane</p> <p data-bbox="501 978 676 1008">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1016 1090 1046">W konfiguracji wrzeciona narzędziowego jest błąd.</p> <p data-bbox="501 1055 692 1084">Error correction</p> <p data-bbox="501 1093 1139 1218">Zwrócić się do producenta obrabiarki. Sprawdzić, czy wrzeciono jest wymieniona w CfgAxes/spindleIndices. Sprawdzić atrybuty progKind oraz dir w CfgProgAxis.</p>
280-047D	<p data-bbox="501 1263 676 1292">Error message</p> <p data-bbox="501 1301 863 1330">Offset wrzeciona nie jest znany</p> <p data-bbox="501 1350 676 1379">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1388 1182 1543">Wyznaczony dla trybu frezowania offset na wrzecionie toczenia nie może zostać uwzględniony dla koniecznego sprzęgania toczenia mimośrodowego. Offset może być zdefiniowany poprzez punkt odniesienia detalu, punkt odniesienia palety lub punkt odniesienia PLC.</p> <p data-bbox="501 1552 692 1581">Error correction</p> <p data-bbox="501 1590 1204 1874">Jeśli można zapewnić, iż offset nie jest konieczny, to można kontynuować obróbkę. Aby móc uwzględnić offset, należy zmienić konfigurację. Nawiązać kontakt z producentem obrabiarki. Wrzeciono musi być zawarte jako oś w trybie toczenia w programowalnych osiach (CfgChannelAxes/progAxes lub CfgKinSimpleModel/progAxes). Ta oś obrotu musi odsyłać do aktywnego wrzeciona kanałowego (CfgProgAxis/relatedAxis).</p>

Numer błędu	Opis
280-047E	<p>Error message Globalne ustawienia programowe aktywne</p> <p>Cause of error Wybrana funkcja nie jest możliwa przy aktywnych Globalnych ustawieniach programu.</p> <p>Error correction Dezaktywować Globalne ustawienia programu, aby wykonać wybraną funkcję.</p>
280-047F	<p>Error message Konfiguracja makro OEM nie jest poprawna</p> <p>Cause of error Skonfigurowano tylko jedno z obydwu makro dla toczenia interpolacyjnego.</p> <p>Error correction Skontaktować producenta obrabiarki. Konfigurować albo pod CfgSystemCycle OEM_INTERPTURN_ON i OEM_INTERPTURN_OFF, albo nie stosować żadnego z obydwu makro.</p>
280-0480	<p>Error message Kombinacja zaprogramowanych naddatków nie jest możliwa</p> <p>Cause of error Kombinacja zaprogramowanych naddatków nie jest możliwa.</p> <p>Error correction Zdefiniować albo równoodległy naddatek albo naddatek podłużnie bądź planowo.</p>
280-0481	<p>Error message Wartość pomiaru nie określona</p> <p>Cause of error Podczas funkcji próbkowania nie zarejestrowano żadnej wartości pomiarowej.</p> <p>Error correction Skontrolować, czy operacja próbkowania została wykonana. Ewaluacja może następować tylko wówczas, kiedy operacja próbkowania zostanie pomyślnie wykonana.</p>
280-0482	<p>Error message Sprawdzić monitorowanie tolerancji</p> <p>Cause of error Rozpatrywanie tolerancji nie jest poprawnie możliwe ze względu na niekonsystentną płaszczyznę obróbki.</p> <p>Error correction Skontrolować wynik pomiaru albo skorygować ustawienia opcji nachylenia płaszczyzny obróbki.</p>

Numer błędu	Opis
280-0483	<p>Error message Odwiert mniejszy niz kulka probnika</p> <p>Cause of error Średnica kulki sondy jest większa niż średnica mierzonego odwiertu.</p> <p>Error correction Używać mniejszej kulki trzpienia sondy, aby zmierzyć odwiert.</p>
280-0484	<p>Error message Wyznaczenie punktu odniesienia niemożliwe</p> <p>Cause of error Zapis właściwego punktu odniesienia nie jest możliwe ze względu na niekonsystentną płaszczyznę obróbki.</p> <p>Error correction Skorygować ustawienia przy nachyleniu płaszczyzny obróbki. To monitorowanie jest aktywne ze względu na konfigurację parametru maszynowego CfgPresetSettings.chkTiltingAxes. Skontaktować się w razie konieczności z producentem maszyn.</p>
280-0485	<p>Error message Ustawienie stołu obrotowego nie jest możliwe</p> <p>Cause of error W aktywnej kinematyce obrabiarki nie jest dostępny odpowiedni stół obrotowy. Oś stołu obrotowego nie leży prostopadle w aktualnym układzie współrzędnych detalu.</p> <p>Error correction Należy zapewnić dostępność osi stołu obrotowego, przy pomocy której można ustawić detal. Skontrolować w razie konieczności, czy rotacja podstawowa 3D uniemożliwia stosowne ustawienie.</p>
280-0486	<p>Error message Ustawienie osi obrotu nie jest możliwe</p> <p>Cause of error Ustawienie osi obrotu na ustalonej płaszczyźnie jest tylko obsługiwane, jeśli zostanie także przejęta rotacja podstawowa. Ustawienie stołu obrotowego nie jest obsługiwane, jeśli ustalony kąt ma być wykorzystywany jednocześnie jako rotacja podstawowa.</p> <p>Error correction Sprawdzić wartości w parametrach Q1121 i Q1126.</p>

Numer błędu	Opis
280-0487	<p>Error message Wcięcie ograniczone do długości ostrza</p> <p>Cause of error Jeśli w TOOL.T podana jest długość ostrza w kolumnie LCUTS, to TNC ogranicza wcięcie do tej wartości.</p> <p>Error correction Skontrolować wartość długości ostrza (LCUTS w TOOL.T) oraz zaprogramowane wcięcie. Podać jako długość ostrza wartość 0, aby wyłączyć to monitorowanie.</p>
280-0488	<p>Error message Głębokość obróbki zdefiniowano z 0</p> <p>Cause of error Obróbka nie następuje, ponieważ głębokość obróbki zaprogramowano z wartością zero.</p> <p>Error correction Zaprogramować głębokość obróbki z wartością różną od zera.</p>
280-0489	<p>Error message Niewłaściwy typ narzędzia</p> <p>Cause of error W tablicy narzędzi zdefiniowany jest w kolumnie TYP pewien typ narzędzia, który jest nieodpowiedni dla obróbki.</p> <p>Error correction Sprawdzić i skorygować wpis w tablicy narzędzi</p>
280-048A	<p>Error message Naddatek obróbki na gotowo niezdefiniowany</p> <p>Cause of error Z danych nie wynika obróbka, ponieważ dla zaprogramowanej obróbki na gotowo brak zarówno naddatku z boku jak i naddatku na głębokości.</p> <p>Error correction Sprawdzić i w razie konieczności skorygować naddatki obróbki wykańczającej oraz zakres obróbki</p>

Numer błędu	Opis
280-048B	<p>Error message Punkt zerowy obrabiarki nie mógł zostać zapisany</p> <p>Cause of error Wartość punktu zerowego obrabiarki (MP_refPos) nie może zostać zmieniona. Konieczna wartość zmiany jest większa niż MP_maxModification/5, i/lub MP_positionDiffRef/5.</p> <p>Error correction Jeśli ten rekord danych jest restaurowany, to aktywna kinematyka obrabiarki może być niedokładna. Skontrolować wartości i wykonać manualnie konieczne dopasowania. W razie konieczności skontaktować się z producentem maszyn.</p>
280-048C	<p>Error message Wrzeczono dla synchronizacji nie określone</p> <p>Cause of error Could not determine the spindle to be synchronized. The spindle can be determined automatically only if exactly two spindles are configured in the system. The spindle to be synchronized must not be the active channel spindle.</p> <p>Error correction - If more than two spindles are configured, the spindle to be synchronized must be defined in the macro OEM_CYCLGEAR_PRE. - Contact your machine tool builder.</p>
280-048D	<p>Error message Funkcja w aktywnym trybie pracy niemożliwa</p> <p>Cause of error Zaprogramowana funkcja nie jest możliwa w aktywnym trybie pracy.</p> <p>Error correction Aktywować na przykład z FUNCTION MODE MILL lub FUNCTION MODE TURN tryb pracy przewidziany dla zaprogramowanej funkcji.</p>
280-048E	<p>Error message Zdefiniowano zbyt duży naddatek</p> <p>Cause of error Zaprogramowany naddatek jest większy niż całkowita głębokość obróbki. W przypadku zębatego głębokość obróbki odpowiada wysokości zęba: wysokość zęba = 2 * moduł + luz wierzchołkowy</p> <p>Error correction Sprawdzić wartość zaprogramowanego naddatku.</p>

Numer błędu	Opis
280-048F	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 858 427">Liczba ostrzy nie zdefiniowana</p> <p data-bbox="501 445 673 474">Cause of error</p> <p data-bbox="501 483 1209 546">Liczba ostrzy nie jest zdefiniowana dla aktywnego narzędzia. Programowana obróbka wymaga informacji o liczbie ostrzy.</p> <p data-bbox="501 555 691 584">Error correction</p> <p data-bbox="501 593 1187 656">Należy zdefiniować w kolumnie CUT tablicy narzędzi liczbę ostrzy.</p>
280-0490	<p data-bbox="501 696 676 725">Error message</p> <p data-bbox="501 734 1007 763">Głębokość obróbki nie wzrasta jednostajnie</p> <p data-bbox="501 781 673 810">Cause of error</p> <p data-bbox="501 819 1209 947">Obliczona głębokość obróbki nie wzrasta jednostajnie. Na podstawie zaprogramowanych wartości wynika głębokość obróbki, która przy poprzedzającym przejściu skrawania już została przekroczona.</p> <p data-bbox="501 956 691 985">Error correction</p> <p data-bbox="501 994 1169 1057">Należy zmniejszyć pierwsze wcięcie w materiał lub liczbę wcięć.</p> <p data-bbox="501 1066 1070 1095">Ostatnie wcięcie musi być mniejsze niż pierwsze.</p> <p data-bbox="501 1104 842 1133">Sprawdzić następujące dane:</p> <ul data-bbox="501 1137 783 1218" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 1137 783 1167">- pierwsze wcięcie Q586<li data-bbox="501 1171 783 1200">- ostatnie wcięcie Q587<li data-bbox="501 1205 783 1218">- liczba wcięć Q584
280-0491	<p data-bbox="501 1256 676 1285">Error message</p> <p data-bbox="501 1294 858 1323">Wcięcie nie spada jednostajnie</p> <p data-bbox="501 1341 673 1370">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1379 1209 1507">Obliczone wcięcie w materiał nie maleje jednostajnie. Na podstawie zaprogramowanych wartości wynika przynajmniej jedno wcięcie, które jest większe albo równe jak i poprzedzające.</p> <p data-bbox="501 1516 691 1545">Error correction</p> <p data-bbox="501 1554 1106 1583">Należy zwiększyć liczbę wcięć lub pierwsze wcięcie.</p> <p data-bbox="501 1592 836 1621">Zmniejszyć ostatnie wcięcie.</p> <p data-bbox="501 1630 1070 1659">Ostatnie wcięcie musi być mniejsze niż pierwsze.</p> <p data-bbox="501 1668 842 1697">Sprawdzić następujące dane:</p> <ul data-bbox="501 1702 783 1778" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 1702 783 1731">- pierwsze wcięcie Q586<li data-bbox="501 1736 783 1765">- ostatnie wcięcie Q587<li data-bbox="501 1769 783 1778">- liczba wcięć Q584

Numer błędu	Opis
280-0492	<p>Error message</p> <p>Promień narzędzia nie jest poprawnie zdefiniowany</p> <p>Cause of error</p> <p>The physical tool radius (sum of R and DR from the tool table) is less than zero. If the physical tool radius equals zero, the selected machining cycle instead uses the programmed delta value DR. The effective tool radius (sum of R and DR from the tool table and the programmed delta value DR) is less than or equal to zero.</p> <p>Error correction</p> <p>Enter the correct radius of the tool in the tool table. A programmed delta value DR must not lead to an effective tool radius of less than or equal to zero.</p>
280-0493	<p>Error message</p> <p>Tryb powrotu na bezpieczny odstęp niemożliwy</p> <p>Cause of error</p> <p>Zaprogramowany tryb dla powrotu na bezpieczną wysokość jest ignorowany przy manualnym pozycjonowaniu wstępnym.</p> <p>Error correction</p> <p>Należy uwzględnić przy manualnym pozycjonowaniu wstępnym na obiekt próbkowania, iż to przemieszczenie należy wykonać bezkolizyjnie.</p>
280-0494	<p>Error message</p> <p>Definicja zębataki niepoprawna</p> <p>Cause of error</p> <p>Definicja geometrii uzębienia jest niepełna lub sprzeczna. Moduł i liczba zębów są konieczne do definiowania uzębienia zgodnie z DIN 3990. Średnica koła wierzchołkowego i wysokość zęba są danymi opcjonalnymi. Średnica koła wierzchołkowego musi być większa niż średnica koła dna wrębów.</p> <p>Error correction</p> <p>Podać moduł i liczbę zębów. W przypadku odchylenia od DIN 3990 można zdefiniować średnicę koła wierzchołkowego i wysokość zębów. Sprawdzić definicję średnicy koła wierzchołkowego i wysokości zębów.</p>

Numer błędu	Opis
280-0495	<p data-bbox="501 360 1206 456">Error message Obiekt próbkowania zawiera różne typy definicji wymiarowania</p> <p data-bbox="501 479 671 508">Cause of error Dla obiektu próbkowania nie wykorzystano we wszystkich współrzędnych tego samego typu definicji miary.</p> <ul data-bbox="501 580 1206 763" style="list-style-type: none">- Typ manualne prepozycjonowanie: ze znakiem '?' na początku definicji wymiarowania definiuje się manualne prepozycjonowanie.- Typ definiowanie pozycji rzeczywistej: z symbolem '@' po podaniu pozycji zadanej rozpoczyna się definiowanie pozycji rzeczywistej. <p data-bbox="501 781 691 810">Error correction Należy programować na osi głównej, pomocniczej oraz na osi narzędzia obiektu próbkowania ten sam typ definiowania wymiarowania. Skorygować niewłaściwą definicję wymiarowania.</p>
280-0496	<p data-bbox="501 983 1206 1055">Error message Definicja wymiarowania zawiera niedozwolone znaki</p> <p data-bbox="501 1072 671 1102">Cause of error W definicji wymiarowania zawarte są niedozwolone znaki.</p> <ul data-bbox="501 1140 1206 1234" style="list-style-type: none">- zawarty jest więcej niż jeden przecinek na jedną wartość.- zawarte są dalsze znaki po definicji wymiarowania.- podano niedozwolone znaki. <p data-bbox="501 1252 691 1281">Error correction Skorygować definicję wymiarowania. Przykład dla wymiaru ze swobodną tolerancją: "20-0.01+0.02" Przykład dla ISO 286: "20H7" Przykład dla ogólnej tolerancji zgodnie z ISO 2768: "20m"</p>
280-0497	<p data-bbox="501 1480 1206 1552">Error message Wartość rzeczywista w definicji wymiarowania błędna</p> <p data-bbox="501 1570 671 1599">Cause of error W obrębie definicji wymiarowania wartość rzeczywista nie jest poprawnie podana:</p> <ul data-bbox="501 1671 1206 1823" style="list-style-type: none">- brak rozpoczynającego wprowadzenie znaku rozdzielającego '@'.- brak definicji wartości po znaku rozdzielającym '@'. <p data-bbox="501 1767 1206 1823">Wykorzystywanie podanego parametru Q po znaku rozdzielającym nie jest możliwe.</p> <p data-bbox="501 1841 691 1870">Error correction Skorygować definicję wartości rzeczywistej. Można wykorzystywać dla przekazu wartości zmiennych tylko Q1900-Q1999.</p>

Numer błędu	Opis
280-0498	<p>Error message Punkt startu dla odwiertu zbyt głęboki</p> <p>Cause of error Punkt startu Q379 odwiertu jest zdefiniowany większy lub równy całkowitej głębokości Q201 odwiertu. Głębokość przebywania podczas przerwy w działaniu Q435 jest mniejsza bądź równa względem punktu startu Q379.</p> <p>Error correction Zdefiniować punkt startu w obrębie podanej głębokości odwiertu. Należy zdefiniować głębokość przebywania podczas przerwy w działaniu o większej wartości niż punkt startu i o mniejszej wartości niż głębokość obróbki.</p>
280-0499	<p>Error message Dimension def.: Nominal value missing for manual pre-positioning</p> <p>Cause of error When probing with manual pre-positioning, the nominal values are missing for all directions at one position.</p> <p>Error correction Define a nominal value for at least one direction. You should define a nominal value in at least the directions that you can specify exactly with the probing process. For manual pre-positioning, define the nominal value after the '?'.</p>
280-049A	<p>Error message Narzędzie zamienne nie jest dostępne</p> <p>Cause of error Programowane narzędzie jest zablokowane lub okres trwałości upłynął i narzędzie zamienne nie jest dostępne.</p> <p>Error correction Skontrolować kolumny w tabeli TL, RT, CUR_TIME i TIME2 programowanego narzędzia. Jeśli zaprogramowano numer narzędzia, to w kolumnie RT definiowane jest narzędzie zamienne. Jeśli używamy nazwy narzędzia, to należy zdefiniować dla narzędzia zamiennego tę samą nazwę.</p>
280-049B	<p>Error message Makro OEM nie jest zdefiniowane</p> <p>Cause of error Nie skonfigurowano makro dla tego cyklu.</p> <p>Error correction - W CfgSystemCycle wygenerować key z nazwą OEM_MA-CHSTAT_MEAS i zdeponować makro - skontaktować producenta obrabiarki</p>

Numer błędu	Opis
280-049C	<p>Error message Pomiar z osią pomocniczą niemożliwy</p> <p>Cause of error An OEM macro defined an axis to be measured that is not possible with this type of measurement. This measurement cannot be performed with auxiliary axes (PLC axes).</p> <p>Error correction - Change the type of measurement or the axis to be measured - Contact your machine tool builder</p>
280-049D	<p>Error message Pozycja startu przy osi modulo niemożliwa</p> <p>Cause of error The movement commanded in the OEM macro leads through the zero crossover of a modulo axis.</p> <p>Error correction - Pre-position the modulo axis such that the commanded movement does not lead through the zero crossover - Contact your machine tool builder</p>
280-049E	<p>Error message Funkcja możliwa tylko przy zamkniętych drzwiach</p> <p>Cause of error The function you selected can be executed only if the guard doors are closed.</p> <p>Error correction Close the guard doors.</p>
280-049F	<p>Error message Liczba możliwych rekordów danych przekroczona</p> <p>Cause of error Not enough memory is available in order to process the data. Cycle 453: Excessive number of measuring points.</p> <p>Error correction Reduce the number of records. Cycle 453: Reduce the number of rows in the compensation table (*.kco). Contact your machine tool builder.</p>

Numer błędu	Opis
280-04A0	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1177 461">Niekonsyst.płaszcz.robocza ze wzgl.na kąt osi przy rotacji podst.</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1193 611">Das Schwenken der Bearbeitungsebene mit Achswinkeln in Kombination mit einer Grunddrehung führt zu einer inkonsistenten Bearbeitungsebene.</p> <p data-bbox="501 613 1155 676">Die Achswinkel stimmen nicht mit den Schwenkwinkeln überein. Das kann zu fehlerhaften Bearbeitungen führen.</p> <p data-bbox="501 685 692 714">Error correction</p> <p data-bbox="501 723 1142 786">Vermeiden Sie die Kombination von Grunddrehung und Bearbeitungsebene schwenken mit Achswinkel.</p>
280-04A1	<p data-bbox="501 824 676 853">Error message</p> <p data-bbox="501 862 1091 891">Parametr przekazu zawiera niedozwoloną wartość</p> <p data-bbox="501 909 676 938">Cause of error</p> <p data-bbox="501 947 1203 1010">A transfer parameter from an OEM macro to the cycle is not in the permitted range.</p> <p data-bbox="501 1019 692 1048">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1057 1177 1155" style="list-style-type: none"> - Check the values transferred from the OEM macro to the cycle - Contact your machine manufacturer
280-04A2	<p data-bbox="501 1193 676 1223">Error message</p> <p data-bbox="501 1232 1082 1261">Zdefiniowano zbyt dużą szerokość ostrza RCUTS.</p> <p data-bbox="501 1279 676 1308">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1317 1155 1379">The tooth width RCUTS is defined too large for helical or reciprocating plunging in cycles 251 to 254.</p> <p data-bbox="501 1388 692 1417">Error correction</p> <p data-bbox="501 1426 1203 1489">For helical or reciprocating plunging the tooth width must be less than the tool radius</p> <p data-bbox="501 1491 1161 1520">Correct the value for tooth width RCUTS in the tool table.</p>
280-04A3	<p data-bbox="501 1563 676 1592">Error message</p> <p data-bbox="501 1601 1002 1630">Użyteczna długość LU narzędzia zbyt mała</p> <p data-bbox="501 1648 676 1677">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1686 1203 1749">The programmed machining depth is greater than the usable length of the tool.</p> <p data-bbox="501 1758 692 1787">Error correction</p> <p data-bbox="501 1796 1011 1825">Check the usable length LU in the tool table.</p> <p data-bbox="501 1827 1098 1856">Correct the machining depth or use a different tool.</p>

Numer błędu	Opis
280-04A4	Error message Zdefiniowana fazka jest zbyt duża Cause of error The programmed chamfer is too large. Error correction Define a greater machining depth for the tip of the tool. Use a tool with a larger radius.
280-04A5	Error message Kąt fazki nie może być wytworzony aktywnym narzędziem Cause of error The programmed angle of the chamfer cannot be machined with the active tool. Error correction Check the value in input parameter Q354: The chamfer angle must be half of the point angle (T-ANGLE) of the tool. Enter the value 0 in Q354 in order to create a chamfer with half of the point angle (T-ANGLE) of the tool.
280-04A6	Error message Naddatki nie definiują zdejmowany materiał Cause of error No stock removal is defined. The programmed allowance at the beginning of the machining operation is not greater than the allowance remaining at the end of the operation. Error correction Define the lateral allowance at the beginning of the machining operation (Q368) to be greater than the allowance at the end of the operation (Q14).

Numer błędu	Opis
280-04A7	<p>Error message Kąt wrzeciona nie jednoznaczny</p> <p>Cause of error Próbowano przeprowadzić orientowanie wrzeciona narzędzia, chociaż względne położenie pomiędzy wejściowym układem współrzędnych i układem współrzędnych narzędzia uniemożliwia jednoznaczne określenie kąta wrzeciona. Podczas operacji próbkowania nie może być poprawnie uwzględniony zdefiniowany dla sondy dotykowej offset centrum (CAL_OF1 i CAL_OF2).</p> <p>Error correction Należy unikać orientowania wrzeciona w następujących warunkach: - stan transformacji i położenie osi nachylenia - aktywny tryb toczenia Próbkowanie: -wyjustować sondę dotykową mechanicznie dokładnie i nie definiować wartości dla offsetu centrum (CAL_OF1 i CAL_OF2).</p>
280-04A8	<p>Error message Wewnętrzny błąd software: niewłaściwe polecenie lub zawiera błędy</p> <p>Cause of error Pojawił się wewnętrzny błąd software. Odebrano polecenie nie oczekiwane lub zawierające błędy.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
280-04A9	<p>Error message Operacja próbkowania niemożliwa</p> <p>Cause of error Zlecona operacja próbkowania nie może być wykonana aktywnym narzędziem.</p> <p>Error correction Proszę sprawdzić, czy aktywne narzędzie to sonda dotykowa. Jeśli narzędzie to nie sonda dotykowa, można przejąć w tym przypadku aktualne współrzędne klawiszem przejęcia pozycji.</p>
280-04AA	<p>Error message Typ obiektu próbkowania nie jest możliwy</p> <p>Cause of error Typ wybranego obiektu próbkowania nie może w tej sytuacji być próbkowany.</p> <p>Error correction Należy wybrać inny obiekt próbkowania. Powiadomić serwis.</p>

Numer błędu	Opis
280-04AB	<p>Error message Wpisana wartość nie dozwolona</p> <p>Cause of error Jedna z wartości wejściowych nie leży we właściwym zakresie.</p> <p>Error correction Sprawdzić i skorygować wartości wejściowe.</p>
280-04AC	<p>Error message Dane do przetwarzania niedostępne</p> <p>Cause of error Dane do przetwarzania nie są dostępne.</p> <p>Error correction Wybierz te wiersze z danymi, które mają być przetwarzane. Podać wartości zadane do przetwarzania.</p>
280-04AD	<p>Error message Obiekt próbkowania nie może być powtórzony</p> <p>Cause of error Wybrany przez użytkownika obiekt próbkowania nie może być w tej sytuacji na nowo próbkowany. Modyfikacje rotacji podstawowej lub offsetu osi obrotu uniemożliwiają poprawne obliczenie wyniku końcowego.</p> <p>Error correction W razie konieczności należy ponownie skonfigurować wszystkie obiekty dla funkcji próbkowania.</p>
280-04AE	<p>Error message Brak limitowania dla wysepki</p> <p>Cause of error W definicji wysepki brak odpowiedniej powiązanej granicy (ograniczenia).</p> <p>Error correction Należy zdefiniować do wysepki (Q650=1) geometrię ograniczenia przy pomocy cykli 1281 lub 1282</p>

Numer błędu	Opis
280-04AF	<p>Error message Przetwarzanie nie może być wykonane</p> <p>Cause of error Wybrane informacje nie mogą być wykorzystane dla danej metody przetwarzania. Rotacja podstawowa lub offset nie mogą być podawane w tabeli punktów zerowych. Rotacja podstawowa nie może być wpisywana do tabeli punktów odniesienia (presetów) palet. Kombinacja z offsetu i przesunięcia (X,Y,Z) nie może być wpisywana do tabeli punktów odniesienia (presetów) palet.</p> <p>Error correction Należy dokonać zmiany wybieranych informacji. Zastosować inną metodę przetwarzania.</p>
280-04B0	<p>Error message Rotacja układu współrzędnych narzędzia niedozwolona</p> <p>Cause of error Działa niedozwolona rotacja układu współrzędnych narzędzia. Ta rotacja może prowadzić do niepożądanego przemieszczenia przy powrocie (Liftoff).</p> <p>Error correction Należy zresetować tę rotację, na przykład używając cyklu 801. Skontaktować producenta maszyn.</p>
280-04B1	<p>Error message NC-start był ignorowany</p> <p>Cause of error NC Start was ignored since the current situation does not permit it.</p> <p>Error correction - Check the entries and correct them if necessary - Only press NC Start when the operational situation permits it</p>
280-04B2	<p>Error message Okrąg nie mógł zostać obliczony</p> <p>Cause of error Z danych punktów nie można obliczyć okręgu. Liczba punktów lub odległość między punktami są niewystarczające.</p> <p>Error correction Sprawdź liczbę i pozycje punktów dla obliczenia okręgu.</p>

Numer błędu	Opis
280-04B3	<p>Error message Próbkowanie wytłoczenia nie możliwe</p> <p>Cause of error Ekstruzja nie może być próbkowana ale została określona jako obiekt próbkowania. Ekstruzja nie może być kombinowana z odręcznym pozycjonowaniem wstępnym, które jest zaprogramowane z '?' w definicji pozycji.</p> <p>Error correction Sprawdź poprawność danych wejściowych w cyklu 1493. Proszę sprawdzić definicję pozycji obiektu próbkowania.</p>
280-04B4	<p>Error message Pozycja zadana nie jest poprawnie zdefiniowana</p> <p>Cause of error Pozycja zadana nie jest określona lub zawiera tolerancję.</p> <p>Error correction Podaj pozycję zadaną w wszystkich kierunkach współrzędnych. Wprowadź tolerancję wzdłuż wektora normalnego powierzchni zamiast pozycji zadanej.</p>
280-04B5	<p>Error message Zachowanie przy powrocie niemożliwe przy przecinaniu grzebieni.</p> <p>Cause of error Przecinanie grzebieniowe jest możliwe tylko z liniowym powrotem.</p> <p>Error correction Dopasuj w razie konieczności parametry wejściowe Q462 tryb powrotu i Q562 przecinanie grzebieniowe.</p>
280-04B6	<p>Error message Rotacja podstawowa jest usuwana</p> <p>Cause of error W aktywnym punkcie odniesienia aktywna jest rotacja podstawowa. Wywołany cykl próbkowania wymaga skasowania tej rotacji podstawowej dla jego prawidłowego przebiegu.</p> <p>Error correction Należy skontrolować wprowadzone dane. Skasuj ten komunikat i naciśnij NC-START aby usunąć rotację podstawową i kontynuować cykl próbkowania. Albo naciśnij Wewnętrzny stop, aby anulować cykl próbkowania i skontrolować wprowadzone dane.</p>

Numer błędu	Opis
280-04B7	<p>Error message Powtórzyć ostatni pomiar?</p> <p>Cause of error Ostatni pomiar nie mógł być poprawnie wykonany.</p> <p>Error correction Proszę uwzględnić poprzednie meldunki do ostatniego pomiaru. Można pokwitować te meldunki i z NC-START powtórzyć ostatni pomiar.</p>
280-04B8	<p>Error message Dalej z następnego pomiaru?</p> <p>Cause of error Ten pomiar nie może być poprawnie wykonany.</p> <p>Error correction Proszę uwzględnić poprzednie meldunki do tego pomiaru. Proszę sprawdzić konfigurację pomiaru. Można pokwitować te meldunki i z NC-START przejść do następnego pomiaru.</p>
280-04B9	<p>Error message Pliku nie znaleziono</p> <p>Cause of error Podany plik nie mógł zostać znaleziony.</p> <p>Error correction Upewnić się, iż podany plik istnieje i podana ścieżka jest poprawna.</p>
280-04BA	<p>Error message Kompletna głębokość wcięcia jest większa niż wysokość zęba</p> <p>Cause of error Suma zdefiniowanych operacji wcięcia w materiał nie jest zgodna z wysokością zębów. Podwójna wysokość zęba wynika z różnicy pomiędzy średnicą okręgu wierzchołkowego i średnicą podstawy okręgu (średnica stóp). Jeśli całkowity dosuw wcięcia w materiał jest większy niż wysokość zęba, to obróbka nie jest wykonywana. Jeśli całkowity dosuw wcięcia w materiał jest mniejszy niż wysokość zęba, to obróbka mimo to może być wykonana.</p> <p>Error correction Należy skontrolować sumę wszystkich dosuwów wcięcia w kolumnie INFEED i skorygować w razie potrzeby.</p>

Numer błędu	Opis
280-04BB	<p>Error message Kompletna głębokość wcięcia jest mniejsza niż wysokość zęba</p> <p>Cause of error Suma zdefiniowanych operacji wcięcia w materiał nie jest zgodna z wysokością zębów. Podwójna wysokość zęba wynika z różnicy pomiędzy średnicą okręgu wierzchołkowego i średnicą podstawy okręgu (średnica stóp). Jeśli całkowity dosuw wcięcia w materiał jest większy niż wysokość zęba, to obróbka nie jest wykonywana. Jeśli całkowity dosuw wcięcia w materiał jest mniejszy niż wysokość zęba, to obróbka mimo to może być wykonana.</p> <p>Error correction Należy skontrolować sumę wszystkich dosuwów wcięcia w kolumnie INFEED i skorygować w razie potrzeby.</p>
280-04BC	<p>Error message plik nie może zostać otwarty</p> <p>Cause of error Could not open the file specified in the cycle.</p> <p>Error correction Check whether the file is there, whether the path is correct, and whether the file is in a readable format.</p>
280-04BF	<p>Error message Status transformacji dla toczenia symult. nie jest poprawny</p> <p>Cause of error W przypadku żadanego toczenia symultanicznego z narzędziem FreeTurn stan transformacji nie jest prawidłowy. Przed wykonaniem cyklu należy aktywować TCPM. Przed wykonaniem cyklu dokonano aktywacji transformacji, która nie jest do zrealizowania z tym rodzajem obróbki.</p> <p>Error correction Aktywować TCPM przed wykonaniem cyklu. Sprawdzić swoje korekty w WPL-CS, np.: FUNCTION CORRDATA WPL.</p>

Numer błędu	Opis
280-04C0	<p>Error message Bez zmian punktu odniesienia po detekcji obiektów próbkowania</p> <p>Cause of error Modyfikacje punktu odniesienia nie mogły zostać wykonane. Modyfikacje punktu odniesienia są możliwe jak długo nie wypróbkowano żadnego obiektu.</p> <p>Error correction Odrzucić już uchwycone obiekty, kończąc wybraną funkcję sondowania odręcznego. Następnie mogą być przeprowadzane modyfikacje punktu odniesienia.</p>
280-04C1	<p>Error message Tolerancja nie jest zgodna z kierunkiem próbkowania</p> <p>Cause of error Wynik ruchu próbkowania jest poza tolerancją, a kierunek ruchu próbkowania nie odpowiada zdefiniowanej tolerancji.</p> <p>Error correction Sprawdzić zaprogramowane tolerancje w odniesieniu do zdefiniowanego kierunku próbkowania i kierunku ekstruzji.</p>
280-04C2	<p>Error message Offset w punkcie odniesienia palet niedozwolony</p> <p>Cause of error Konfigurowanie obrabianego detalu nie jest możliwe przy aktywnym punkcie odniesienia palety.</p> <p>Error correction Dezaktywuj punkt odniesienia palety i wykonaj ponownie funkcję</p>
280-04C3	<p>Error message Globalne ustawienia programowe aktywne</p> <p>Cause of error Konfigurowanie obrabianego detalu nie jest możliwe przy aktywnej funkcji Globalne ustawienia programowe.</p> <p>Error correction Dezaktywować Globalne ustawienia programu, aby wykonać wybraną funkcję</p>
280-04C4	<p>Error message Globalne ustawienia programowe aktywne</p> <p>Cause of error Aktywacja funkcji Globalne ustawienia programowe może zafałszować wyniki pomiaru.</p> <p>Error correction Zalecana jest dezaktywacja funkcji Globalne ustawienia programowe przed zastosowaniem tej funkcji</p>

Numer błędu	Opis
280-04C5	<p>Error message</p> <p>Cykl można wykonać tylko w trybie kontrolnym</p> <p>Cause of error</p> <p>W aktualnym stanie obrabiarki ten cykl może być wykonany tylko w trybie kontrolnym. Dla innych trybów pracy brak odpowiedniej opcji oprogramowania, bądź konfiguracja obrabiarki nie jest odpowiednio dopasowana.</p> <p>Error correction</p> <p>Aby móc używać dalszych trybów pracy, należy skontaktować się z producentem obrabiarki.</p>
280-04C7	<p>Error message</p> <p>Suport narzędziowy nie może być prawidłowo monitorowany</p> <p>Cause of error</p> <p>Suport narzędzi zdefiniowany w kolumnie "KINEMATIC" nie może być prawidłowo wyświetlany w aktualnej konstelacji, ponieważ wrzeczono narzędzia jest skonfigurowane jako wrzeczono a w cyklu 800 narzędzie tokarskie zostaje odwrócone (Q498=1). Może to mieć wpływ na obliczenie toru kształtowego cykli toczenia oraz monitorowania kolizji.</p> <p>Error correction</p> <p>Należy dokładnie sprawdzić to oddziaływanie i zmodyfikować w razie konieczności poszczególne warunki. W razie potrzeby możesz w tabeli menedżera narzędzi uzupełnić narzędzie tokarskie o nowy indeks. W tym indeksie definiujesz narzędzie tokarskie w położeniu z rotacją o 180°, tak iż możesz używać w cyklu 800 Q498=0.</p>
280-04C8	<p>Error message</p> <p>Funkcja próbkowania nie obsługuje typu trzpienia</p> <p>Cause of error</p> <p>W kolumnie STYLUS tabeli sond dotykowych podano typ trzpienia (stylus), który nie jest obsługiwany przez wybraną funkcję próbkowania.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdzić podany typ trzpienia. Należy używać funkcji próbkowania, obsługującej podany typ trzpienia.</p>

Numer błędu	Opis
280-04C9	<p>Error message Rowek mniejszy niż kulka próbnika</p> <p>Cause of error Średnica kulki sondy jest większa niż szerokość mierzonego rowka. Średnica kulki sondy plus offset współosiowości jest dla STYLUS L-TYPE większa niż szerokość mierzonego rowka.</p> <p>Error correction Używać mniejszej kulki trzpienia sondy, aby zmierzyć rowek. Dla STYLUS L-TYPE należy stosować mniejszy offset współosiowości, aby zmierzyć ten rowek.</p>
280-04CA	<p>Error message Określony punkt zerowy maszyny z kątem przystawienia nierówny 0</p> <p>Cause of error Podczas wykonywania cyklu 451 w trybie Q406=3, na jednej z osi obrotu korygowany jest punkt zerowy maszyny. Zaprogramowany w cyklu kąt przystawienia (Q413, Q417, Q421) odbiega jednakże od punktu zerowego maszyny.</p> <p>Error correction Jeśli punkt zerowy maszyny na jednej z osi obrotu nie jest ustalany w położeniu podstawowym, to może to prowadzić do zafałszowanego wyniku. Należy sprawdzić dane wejściowe w cyklu i w razie konieczności zmienić wartości w Q413, Q417 bądź Q421 na 0.</p>
280-04CB	<p>Error message Potencjometr posuwu działa dla L-Stylusa!</p> <p>Cause of error Dzięki wprowadzonym danym wejściowym w parametrze maszynowym CfgProbes/overrideForMeasure potencjometr posuwu działa podczas operacji próbkowania. Uzyskujesz maksymalną dokładność, jeśli kalibrowanie i próbkowanie wykonujesz z tą samą szybkością.</p> <p>Error correction Zwróć uwagę, aby potencjometr posuwu znajdował się możliwie na 100% przy próbkowaniu z trzpieniem L-Stylus. Skontaktuj producenta maszyny dla konfigurowania parametru maszynowego CfgProbes/overrideForMeasure.</p>

Numer błędu	Opis
280-04CC	<p>Error message Powielanie wrzeciona nie jest możliwe</p> <p>Cause of error Sonda wyposażona w trzpień typu L-Stylus wymaga powielania wrzeciona (TRACK=ON) W aktualnym stanie maszyna nie obsługuje orientowania wrzeciona. Powielanie wrzeciona nie jest zdefiniowane sondy dotykowej.</p> <p>Error correction Sprawdź wpis w kolumnie TRACK tabeli sond dotykowych. W razie konieczności używaj sondy dotykowej tylko w trybie frezowania. Skontaktuj producenta maszyny dla konfigurowania parametru maszynowego mStrobePos dla aktywnego wrzeciona.</p>
280-04CD	<p>Error message Antastpunkt nicht erreicht</p> <p>Cause of error Zdefiniowany punkt próbkowania nie mógł zostać osiągnięty. Nie następuje przerwanie programu, ponieważ odpowiedni komunikat o błędach został wyłączony przy pomocy Q371 w cyklu 441.</p> <p>Error correction Aby móc poprawnie kontynuować obróbkę, należy z Q183 określić status cyklu próbkowania w programie NC.</p>
280-04CE	<p>Error message Starten eines Antast-Zyklus mit bereits ausgelenktem Taster</p> <p>Cause of error Próbowano uruchomić cykl próbkowania, chociaż trzpień sondy jest jeszcze odchylony.</p> <p>Error correction Zwiększyć drogę powrotu</p>
280-04CF	<p>Error message Keine gültige Zeile für einen Bezugspunkt</p> <p>Cause of error Es ist kein Bezugspunkt aktiv. Es wurde eine ungültige Zeile einer Werkstück- oder Palettenbezugspunkttafel übergeben.</p> <p>Error correction Zum Aktivieren eines Bezugspunkts wählen Sie die gewünschte Zeile zuvor aus.</p>

Numer błędu	Opis
280-05DC	<p>Error message Błąd w zarządzaniu paletami</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd sterowania.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis.</p>
280-05DD	<p>Error message Błąd w tabeli miejsca</p> <p>Cause of error Błędy w tabeli miejsca: - miejsca lub narzędzia występują podwójnie. - brak wartości w kolumnie T dla miejsca wrzeciona. - narzędzie we wrzecionie nie występuje w tabeli narzędzi. - symbol TOOL_P nie wskazuje na tabelę miejsca lub nie jest ustawiony. - tabela miejsca nie istnieje lub jest zabezpieczona od zapisu.</p> <p>Error correction - Skorygować tabelę miejsca. - zapisać wartość w kolumnie T dla miejsca wrzeciona. - narzędzie we wrzecionie nie występuje w tabeli narzędzi. - symbol TOOL_P nie wskazuje na tabelę miejsca lub nie jest ustawiony. - tabela miejsca nie istnieje lub jest zabezpieczona od zapisu.</p>
280-05DE	<p>Error message Zamocowanie nie aktywowane</p> <p>Cause of error Zmieniacz palet: wystartowany program NC należy do zamocowania, nie znajdującego się na miejscu obróbki.</p> <p>Error correction Aktywować właściwe zamocowanie.</p>
280-05DF	<p>Error message Paleta nie wymieniona</p> <p>Cause of error Zmieniacz palet: uruchomiony program NC należy do palety, nie znajdującej się w miejscu obróbki.</p> <p>Error correction Wymienić na właściwą paletę.</p>

Numer błędu	Opis
280-05E0	<p>Error message Wiersz palet zablok.!</p> <p>Cause of error Próbowano odpracowywać zablokowany wiersz palet.</p> <p>Error correction Dla odpracowywania anulować blokadę lub dalej pracować od następnego wiersza. W razie konieczności uwzględnić informacje w podręczniku obsługi maszyny.</p>
280-05E1	<p>Error message Brak tabeli punktów zerowych</p> <p>Cause of error Wybrano tabelę punktów zerowych, nie istniejącą w pamięci NC sterowania.</p> <p>Error correction Wybrać istniejącą tabelę lub utworzyć wymaganą.</p>
280-05E2	<p>Error message Czujnik pomiarowy niezdefiniow.</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Wywołano sondę, nie zdefiniowaną w tablicy sondy impulsowej. - Tablica sondy impulsowej nie znajduje się w dyspozycji lub jest zabezpieczona od zapisu. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Uzupełnić tablicę sondy pomiarowej o brakującą sondę - Utworzyć tablicę sondy pomiarowej lub skasować zabezpieczenie od zapisu.
280-05E3	<p>Error message Niewłaściwe dane narzędzia</p> <p>Cause of error Błędne dane narzędzia:</p> <ul style="list-style-type: none"> - narzędzie występuje podwójnie. - Symbol TOOL nie wskazuje na żadną tabelę narzędzi lub nie został zaprogramowany. - tabela narzędzi nie istnieje lub jest zabezpieczona od zapisu. - tabela narzędzi jest zablokowana z względu na tryb Test programu lub Programowanie. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - właściwie zaprogramować tabelę narzędzi. - zmienić pozycję symbolu TOOL lub utworzyć odpowiednią tabelę narzędzi. - utworzyć tabelę narzędzi lub anulować zabezpieczenie od zapisu. - opuścić tryb Test programu lub Programowanie.

Numer błędu	Opis
280-05E4	Error message Numer narz. 0 nie definiowalny Cause of error Definicja narzędzia o numerze "0" nie jest dozwolona. Error correction Zmienić program NC.
280-05E5	Error message Narzędzie nie zdefiniowane Cause of error Wywołano narzędzie, nie zdefiniowane w tabeli narzędzi. Error correction - Proszę uzupełnić tabelę narzędzi o brakujące narzędzie. - Zastosować inne narzędzie.
280-05E6	Error message Brak odpowiedniego narzędzia Cause of error Automatyczne szukanie narzędzia: w tablicy narzędzi nie znaleziono odpowiedniego narzędzia. Error correction Sprawdzić tablicę narzędzi.
280-05E7	Error message Nr narzędzia za wysoki Cause of error - Przy obliczaniu numeru narzędzia z parametru Q pojawiła się wartość, przekraczająca dozwolony zakres od 0 do 32767. - Operator wywołał numer narzędzia, który jest większy niż liczba narzędzi, zdefiniowanych w tabeli narzędzi. Error correction Zmienić program NC.
280-05E8	Error message Brak definicji narzędzia Cause of error Operator zaprogramował przy wywołaniu narzędzia (TOOL CALL DIN/ISO: T..) numer narzędzia, do którego brak definicji narzędzia (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) w programie. Error correction Zmienić program NC.

Numer błędu	Opis
280-05E9	<p>Error message Numer narzędzia zajęty</p> <p>Cause of error Operator próbował kilkakrotnie zdefiniować to samo narzędzie.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
280-05EA	<p>Error message Definicja narzędzia niedozwolona</p> <p>Cause of error Zaprogramowano definicję narzędzia z promieniem i/lub długością (TOOL DEF, DIN/ISO: G99).</p> <p>Error correction - TOOL DEF-wiersz (G99-wiersz) usunąć. - Dokonać wyboru wstępnego narzędzia bez promienia i długości (TOOL DEF, DIN/ISO: G51).</p>
280-05EB	<p>Error message Def. NARZ. bez dług. i promienia</p> <p>Cause of error Definicja narzędzia (TOOL DEF, DIN/ISO: G99) nie zawiera danych o długości narzędzia lub promieniu narzędzia.</p> <p>Error correction Uzupełnić wiersz TOOL DEF (wiersz G99).</p>
280-05EC	<p>Error message Max. żywotność narz.-przekroczona</p> <p>Cause of error Okres trwałości wywołanego narzędzia upłynął i operator nie zdefiniował narzędzia siostrzanego.</p> <p>Error correction Sprawdzić narzędzie i w razie potrzeby wymienić lub zdefiniować narzędzie siostrzane.</p>
280-05ED	<p>Error message Narzędzie zablokowane</p> <p>Cause of error Narzędzie zostało zablokowane (np. po złamaniu).</p> <p>Error correction Sprawdzić narzędzie i w razie potrzeby zmienić lub anulować blokadę w tablicy narzędzi.</p>

Numer błędu	Opis
280-05EE	<p>Error message Brak tabeli narzędzi</p> <p>Cause of error Nie wybrano tabeli narzędzi, albo wybrana tabela nie znajduje się w pamięci NC sterowania.</p> <p>Error correction Wybrać istniejącą tabelę lub utworzyć wymaganą.</p>
280-05EF	<p>Error message FN14_1519</p> <p>Cause of error FN14_1519</p> <p>Error correction FN14_1519</p>
280-05F0	<p>Error message Zagłębianie po linii śrubowej niemożliwe</p> <p>Cause of error Q366 = 1</p> <p>Error correction Zmienić program częściowy</p>
280-05F1	<p>Error message FN14_1521</p> <p>Cause of error FN14_1521</p> <p>Error correction FN14_1521</p>
280-05F2	<p>Error message Brak danych sondy impulsowej</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - nie wybrano sondy - żadna oś narzędzia dla sondy nie jest aktywna - dane sondy pomiarowej są sprzeczne <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - wybrać sondę - w wywołaniu sondy pomiarowej musi być zdefiniowana oś narzędzi - skontrolować dane sondy pomiarowej

Numer błędu	Opis
280-05F3	Error message SQL-rozkaz nie wykonany Cause of error Używany w cyklu rozkaz SQL nie został wykonany Error correction Powiadomić serwis
280-05F4	Error message FN14_1524 Cause of error FN14_1524 Error correction FN14_1524
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 Błędne zarządzanie paletami Cause of error Niewłaściwe zarządzanie paletami: - tabela palet nie jest dostępna bądź zabezpieczona od zapisu. - w wierszu PAL używany jest jednocześnie TARGET i FN17/18 ID510 NR22. Error correction - utworzyć tabelę palet albo anulować zabezpieczenie od zapisu. - w wierszu PAL nie używać jednocześnie TARGET i FN17/18 ID510 NR22.

Numer błędu	Opis
280-05F8	<p>Error message Błąd w tabeli preset</p> <p>Cause of error Tabela preset jest błędna, możliwe przyczyny: - Tabela preset nie jest dostępna lub zabezpieczona od zapisu. - Wiersz 0 nie jest dostępny. - Brak wiersza z ACTNO = 1.</p> <p>Error correction - utworzyć tabelę preset lub anulować zabezpieczenie od zapisu - włączyć wiersz 0 do tabeli preset - ustawić ACTNO wiersza na 1</p>
280-05F9	<p>Error message Tabela punktów zerowych błędna</p> <p>Cause of error Błędna tabela punktów zerowych: - tabela punktów zerowych albo nie istnieje albo jest zabezpieczona od zapisu.</p> <p>Error correction - utworzyć tabelę punktów zerowych albo anulować zabezpieczenie od zapisu.</p>
280-05FA	<p>Error message Zmiana narzędzia podczas szukania wiersza nie jest możliwa</p> <p>Cause of error Zmiana narzędzia nie może zostać przeprowadzona podczas szukania wiersza. Dla odpracowywania po szukaniu wiersza we wrzecionie znajduje się nie aktywne narzędzie.</p> <p>Error correction Proszę skontaktować się z producentem maszyn.</p>
280-05FB	<p>Error message Kalibrowanie sondy pomiarowej</p> <p>Cause of error Próbowano dokonać automatycznego pomiaru narzędzia, chociaż sonda TT nie jest jeszcze skalibrowana.</p> <p>Error correction Wykonać kalibrowanie sondy TT przy pomocy cyklu TCH PROBE 30.</p>

Numer błędu	Opis
280-05FC	<p>Error message Brak osi narzędzia</p> <p>Cause of error Wywołano cykl obróbki, bez uprzedniego aktywowania narzędzia.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
280-05FD	<p>Error message CYCL DEF niekompletna</p> <p>Cause of error - usunięto część cyklu. - wstawiono do cyklu inne wiersze NC.</p> <p>Error correction - ponownie zdefiniować cały cykl - usunąć wiersze NC z cyklu</p>
280-05FE	<p>Error message TOOL.T: zapisać liczbę zębów</p> <p>Cause of error Automatyczny pomiar narzędzia: liczba ostrzy nie została zapisana do tabeli narzędzi.</p> <p>Error correction Zapisać liczbę ostrzy (CUT) w TOOL.T.</p>
280-05FF	<p>Error message Wprowadzić promień narz. większy od 0</p> <p>Cause of error Dla aktywnego narzędzia zdefiniowano w tabeli narzędzi promień freza mniejszy lub równy 0.</p> <p>Error correction Pomiar narzędzia możliwy tylko z dodatnim promieniem narzędzia. Zmienić promień w tabeli.</p>
280-0600	<p>Error message Tolerancja w parametrze measureTolerance[1;2] zbyt mała</p> <p>Cause of error Określona w parametrze measureTolerance1 tolerancja nie może zostać osiągnięta przy pomiarze promienia przy pomocy TT.</p> <p>Error correction - dozwoloną tolerancję dla szukania ostrzy z orientacją wrzeciona zwiększyć w parametrze measureTolerance2. - zmniejszyć zakres pozycjonowania wrzeciona w parametrze posTolerance. - sprawdzić, czy na tarczy czujnika utworzyły się zadziory, ewentualnie je usunąć. - ewentualnie wymienić czujnik.</p>

Numer błędu	Opis
280-0601	<p>Error message Narzędzie zablokowane</p> <p>Cause of error Narzędzie zostało zablokowane (np. po pęknięciu).</p> <p>Error correction Sprawdzić narzędzie i w razie konieczności wymienić lub anulować blokadę w tabeli narzędzi.</p>
280-0602	<p>Error message Brak konfiguracji pomiaru narzędzia</p> <p>Cause of error Konfiguracja pomiaru narzędzia jest błędna lub niekompletna.</p> <p>Error correction Sprawdzić konfigurację pomiaru narzędzia i w razie konieczności dopasować lub uzupełnić.</p>
280-0603	<p>Error message Pomiar narzędzia zablokowany</p> <p>Cause of error Pomiar narzędzia jest zablokowany.</p> <p>Error correction Sprawdzić konfigurację pomiaru narzędzia i w razie konieczności dopasować.</p>
280-0604	<p>Error message Pomiar narzędzia: zespół funkcji nie zaimplementowany</p> <p>Cause of error Wymagany zespół funkcji nie jest zaimplementowany.</p> <p>Error correction Sprawdzić konfigurację pomiaru narzędzia i w razie konieczności dopasować.</p>
280-0605	<p>Error message Orientacja nie skonfigurowana</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - maszyna nie jest być może wyposażona w funkcję orientacji wrzeciona - orientowanie wrzeciona nie może zostać przeprowadzone <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - proszę uwzględnić informacje zawarte w podręczniku obsługi maszyny! - sprawdzić parametr maszynowy spindleOrientMode i zapisać wartość dla funkcji M i/lub -1 dla orientacji wrzeciona poprzez NC.

Numer błędu	Opis
280-0606	<p>Error message Błąd arytmetyczny</p> <p>Cause of error Wewnętrzne obliczenia doprowadziły do nieprzedstawialnej wartości liczbowej.</p> <p>Error correction Sprawdzić zapisywane wartości.</p>
280-0607	<p>Error message Błędny cykl</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd sterowania</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
280-0608	<p>Error message Złamanie narzędzia</p> <p>Cause of error Automatyczny pomiar narzędzia: tolerancja na pęknięcie (LBREAK lub RBREAK) z tabeli narzędzi została przekroczona.</p> <p>Error correction Skontrolować narzędzie i w razie konieczności wymienić</p>
280-0609	<p>Error message Kalibrowanie nachylonego TT</p> <p>Cause of error Przy aktywnej nachylonej płaszczyźnie obróbki próbowano odpracować cykl pomiaru narzędzia, chociaż sonda nie została wykalibrowana przy aktywnej nachylonej płaszczyźnie obróbki.</p> <p>Error correction Odpracować cykl kalibrowania 30 przy aktywnej nachylonej płaszczyźnie obróbki.</p>
280-060A	<p>Error message Kalibrowanie nienachylonego TT</p> <p>Cause of error Próbowano odpracować cykl pomiaru narzędzia, chociaż sonda została wykalibrowana ostatnio przy aktywnej nachylonej płaszczyźnie obróbki.</p> <p>Error correction Odpracować cykl kalibrowania 30 przy nienachylonej płaszczyźnie obróbki.</p>

Numer błędu	Opis
280-060B	<p>Error message TT nie równoległy do osi narzędzia</p> <p>Cause of error Próbowano odpracować cykl pomiaru narzędzia, chociaż oś sondy nie leży równolegle do osi narzędzia.</p> <p>Error correction Tak pozycjonować osie, aby oś sondy i oś narzędzia przebiegały równolegle.</p>
280-060C	<p>Error message Indeks narzędzi niedozwolony</p> <p>Cause of error Wywołano cykl obróbki dla pomiaru narzędzia przy pomocy narzędzia stopniowego.</p> <p>Error correction</p>
280-060D	<p>Error message Narzędzie tokarskie niekompletnie zdefiniowane</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - wywołano narzędzie tokarskie, nie zdefiniowane lub nie w pełni zdefiniowane w tabeli narzędzi tokarskich. - tabela narzędzi tokarskich nie jest dostępna lub jest błędna. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - uzupełnić tabelę narzędzi tokarskich o brakujące narzędzie. - Utworzyć lub skorygować tabelę narzędzi tokarskich.
280-060E	<p>Error message Kierunek próbkowania nie na płaszczyźnie sondy</p> <p>Cause of error Skonfigurowano kierunek próbkowania, nie leżący na płaszczyźnie sondy.</p> <p>Error correction Skorygować parametr maszynowy probingDirRadial</p>
280-060F	<p>Error message Określenie niewyważenia nieudane</p> <p>Cause of error Fehler bei Unwuchterfassung aufgetreten</p> <p>Error correction Weitere Fehlermeldungen beachten</p>

Numer błędu	Opis
280-0610	<p>Error message Niewyważenie zbyt duże</p> <p>Cause of error Maximale Unwuchtamplitude überschritten</p> <p>Error correction Unwucht neu erfassen und kompensieren</p>
280-0611	<p>Error message Konfiguracja określenia niewyważenia błędna</p> <p>Cause of error Die Konfiguration der Unwuchterfassung ist fehlerhaft oder unvollständig.</p> <p>Error correction Konfiguration der Unwuchterfassung überprüfen und ggf. anpassen oder erweitern.</p>
280-0612	<p>Error message Promień narzędzia siostrzanego nieodpowiedni</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- TNC nie znalazło odpowiedniego narzędzia w tabeli narzędzi przy automatycznej zmianie na narzędzie zamienne (M101).- całkowity promień $R + DR$ narzędzia siostrzanego jest większy i/lub $R2 + DR2$ jest przy aktywnej korekcji 3D mniejszy niż ten aktualnego narzędzia. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- zdefiniować narzędzie zamienne z odpowiednimi promieniami.- w razie potrzeby z M107 dezaktywować sprawdzanie promieni narzędzia.
280-0613	<p>Error message Zaprogramowano nieważną oś narzędzia</p> <p>Cause of error Zaprogramowano oś narzędzia nierówną Z.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>

Numer błędu	Opis
280-0614	<p>Error message Tabela narzędzi zablokowana</p> <p>Cause of error Podczas gdy TNC odpracowuje wywołanie narzędzia, baza pamięci narzędzi (plik TOOL_T) nie może być zmieniana. Naciśnięcie softkey "EDYCJA OFF/ON" prowadzi do komunikatu o błędach.</p> <p>Error correction Tryb zapisu za pomocą softkey "EDYCJA OFF/ON" opuścić. Następnie meldunek pokwitować i z NC-start kontynuować program.</p>
280-0615	<p>Error message Obliczenie niewyważenia nieudane</p> <p>Cause of error An error occurred while calculating the unbalance. The entered value is not in the unbalance table.</p> <p>Error correction - Modify the entered value - Expand the unbalance table</p>
280-0616	<p>Error message Narzędzie nie może zostać zmienione</p> <p>Cause of error Zmiana numeru narzędzia lub indeksu narzędzia nie jest dozwolona w tym czasie. Ta kontrola została aktywowana przez producenta maszyn w obrębie makrosa TOOL CALL.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>
280-0617	<p>Error message Tryb przemieszczenia dla wyjścia z materiału niemożliwy</p> <p>Cause of error Tryby przemieszczenia "nachylony układ" i "oś NARZ" nie są możliwe ze względu na konfigurację maszyny.</p> <p>Error correction Tryb przemieszczenia "osie maszyny" lub "gwint" wybrać i powtórzyć wycofanie.</p>

Numer błędu	Opis
280-0618	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 895 427">Okres trwałości narzędzia upłynął</p> <p data-bbox="501 445 676 474">Cause of error</p> <p data-bbox="501 483 1174 546">The remaining tool life is not enough for the precalculated machining time.</p> <ul data-bbox="501 551 1150 645" style="list-style-type: none"> - The service life of the called tool is insufficient and you haven't defined a sister tool. - The tool-usage file is not available or not up to date. <p data-bbox="501 651 692 680">Error correction</p> <ul data-bbox="501 689 1187 1010" style="list-style-type: none"> - The tool is to be used anyway: acknowledge the message and continue the NC program with NC start. - The tool is not to be used: cancel the NC program with an INTERNAL STOP. o Check the tool and, if necessary, exchange it or define a replacement tool. o Create or update a tool-usage file. Run the desired program in the Test Run mode of operation. Ensure that creation of a tool usage file is activated in the configuration.
280-0619	<p data-bbox="501 1048 676 1077">Error message</p> <p data-bbox="501 1086 895 1115">Okres trwałości narzędzia upłynął</p> <p data-bbox="501 1133 676 1162">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1171 1206 1234">Okres trwałości narzędzia nie jest wystarczający dla obliczonego z góry czasu obróbki.</p> <ul data-bbox="501 1238 1142 1361" style="list-style-type: none"> - okres trwałości wywołanego narzędzia upłynął i nie zdefiniowano narzędzia zamiennego. - plik eksploatacji narzędzi nie jest dostępny lub nie jest aktualny. <p data-bbox="501 1368 692 1397">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1406 1206 1603" style="list-style-type: none"> - sprawdzić narzędzie i w razie potrzeby wymienić lub zdefiniować narzędzie zamienne. - utworzyć plik eksploatacji narzędzi lub aktualizować. - wykonać wymagany program w trybie Test programu. - upewnić się, iż w konfiguracji plik eksploatacji narzędzi jest aktywny.
280-061A	<p data-bbox="501 1641 676 1671">Error message</p> <p data-bbox="501 1680 887 1709">Ograniczenie posuwu anulowane</p> <p data-bbox="501 1727 676 1756">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1765 1206 1859" style="list-style-type: none"> - ograniczenie posuwu została anulowane przez operatora. - ponowne aktywowanie ograniczenia posuwu nie jest możliwe w trybie wyjścia z materiału. <p data-bbox="501 1865 692 1895">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1904 1190 1991" style="list-style-type: none"> - posuw ograniczyć przy pomocy potencjometru posuwu F. - przemieszczać osie z dużą ostrożnością.

Numer błędu	Opis
280-061B	<p>Error message Blok palet zawiera gotowy przedmiot</p> <p>Cause of error Wiersz palet poniżej kursora jest odznaczony jako część gotowa i dlatego też nie może zostać odpracowany.</p> <p>Error correction Proszę wybrać wiersz palet, w którym zapisany jest półwyrob lub częściowo obrobiony przedmiot.</p>
280-061C	<p>Error message Dostęp do tablicy punktów odniesienia palet nieudany</p> <p>Cause of error Brak dostępu do tabeli punktów odniesienia palet. Możliwe, iż tablica punktów odniesienia palet jest niedostępna lub wadliwa.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis.</p>
280-061D	<p>Error message Automatyczne kontynuowanie obróbki palet niemożliwe</p> <p>Cause of error Automatyczne kontynuowanie obróbki palet nie jest możliwe.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - kontynuowanie obróbki palet nie została wykonane przez cykl OEM. - skontrolować wpis dla makro OEM w OEM_PAL_RESUMPTION. - powiadomić serwis.
280-061E	<p>Error message Strategia kontynuowania obróbki palet nie jest obsługiwana</p>
280-061F	<p>Error message Operacja nacinania gwintu została przerwana</p> <p>Cause of error Automatyczne kontynuowanie obróbki palet nie jest możliwe.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - uwzględnić dalsze komunikaty o błędach. - usunąć przyczynę błędu i powtórzyć obróbkę. - powiadomić serwis.

Numer błędu	Opis
280-0620	<p>Error message Tablica palet zablokowana</p> <p>Cause of error Dalsze odpracowywanie tabeli palet zostało zablokowane przez edytora</p> <p>Error correction - opuścić tryb edycji lub wprowadzania danych - następnie pokwitować meldunek i z NC-start kontynuować obróbkę palet</p>
280-0621	<p>Error message Narzędzie nie w pełni zdefiniowane</p> <p>Cause of error Wywołano narzędzie, nie w pełni zdefiniowane w tablicy narzędzi: - promień narzędzia i/lub jego długość nie zawierają wartości.</p> <p>Error correction - sprawdzić wpisy do narzędzia oraz uzupełnić brakujące dane. - używać innego narzędzia.</p>
280-0622	<p>Error message Wiersz w tablicy punktów odniesienia niedostępny</p> <p>Cause of error Zaprogramowany punkt odniesienia nie mógł być aktywowany. Podany wiersz nie jest dostępny w tabeli punktów odniesienia.</p> <p>Error correction - skontrolować tabelę punktów odniesienia - podany wiersz utworzyć w tabeli punktów odniesienia</p>
280-0623	<p>Error message Wiersz w tablicy punktów odniesienia palet niedostępny</p> <p>Cause of error Zaprogramowany numer punktu odniesienia palet nie mógł zostać aktywowany. Podany wiersz nie jest dostępny w tabeli punktów odniesienia palet.</p> <p>Error correction - skontrolować tabelę palet - podany wiersz utworzyć w tabeli punktów odniesienia palet</p>

Numer błędu	Opis
280-0624	<p>Error message Preset-Tabelle fehlt</p> <p>Cause of error Die für den Programm-Test angewählte Preset-Tabelle kann nicht geöffnet werden.</p> <p>Error correction Wählen Sie eine vorhandene Preset-Tabelle an oder erstellen Sie die gewünschte.</p>
280-06A4	<p>Error message Kamera nie reaguje</p> <p>Cause of error Cykl przetwarzania obrazu nie może komunikować z kamerą lub nie odpowiada.</p> <p>Error correction Uruchomić na nowo software NC lub usunąć cykl przetwarzania obrazu z programu NC. Powiadomić serwis.</p>
280-06A5	<p>Error message Kamera nie odpowiada</p> <p>Cause of error Cykl przetwarzania obrazu nie może komunikować z kamerą lub nie odpowiada.</p> <p>Error correction Uruchomić na nowo software NC lub usunąć cykl przetwarzania obrazu z programu NC. Powiadomić serwis.</p>
280-06A6	<p>Error message Plik dla pozycji kamery nie istnieje</p> <p>Cause of error Sterowanie nie może przemieścić kamery na wymaganą pozycję. ponieważ brak tabeli z danymi pozycji.</p> <p>Error correction Proszę powiadomić producenta maszyn.</p>
280-06A7	<p>Error message Wiersz w tabeli pozycji nie istnieje</p> <p>Cause of error Sterowanie nie może przejechać kamery na wymaganą pozycję, ponieważ w tabeli dla danych położenia brak wymaganego numeru wiersza.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny</p>

Numer błędu	Opis
280-06A8	<p>Error message Komunikacja z kamerą niemożliwa</p> <p>Cause of error Cykl przetwarzania obrazu nie może komunikować z kamerą, ponieważ brak wewnętrznej struktury danych dla komunikacji.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis.</p>
280-06A9	<p>Error message Kamera nie wysyła obrazów</p> <p>Cause of error No live image was received from the camera.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Test whether the live image is shown correctly in the Manual operating mode - If this is not the case, restart the control - If both actions don't help, contact your service agency
280-06AA	<p>Error message Brak nazwy dla punktu monitorowania</p> <p>Cause of error The monitoring point has no name</p> <p>Error correction Enter a name for the monitoring point in the image processing cycle</p>
280-06AB	<p>Error message Wywołanie cyklu niewyważenia w trybie frezowania niedopuszczalne</p> <p>Cause of error W trybie frezowania nie można uruchomić cyklu Niewyważenie</p> <p>Error correction Uruchomić cykl niewyważenia w trybie toczenia</p>
280-07D0	<p>Error message Nieważna konsekwencja błędu</p> <p>Cause of error Nieważna konsekwencja błędów</p> <p>Error correction Wewnętrzny błąd</p>

Numer błędu	Opis
280-07D1	<p>Error message Nie zwolniono żadnego miejsca</p> <p>Cause of error Nie aktywowano miejsca dla uzbrojenia Na głowicy brak zwolnionych miejsc dla ustawienia ściernicy. Usunięcie błędu: zwolnić miejsca dla wstawienia narzędzia (tabela: WHEEL.PGW)</p> <p>Error correction Zwolnić miejsca dla wstawienia narzędzia (tabela: WHEEL.PGW)</p>
280-07D2	<p>Error message Nieważne, fizyczne miejsce</p> <p>Cause of error Brak ważnego, fizycznego miejsca na głowicy Wybrane miejsce na głowicy jest nieważne. Numer miejsca jest większy niż 9.</p> <p>Error correction Wybrać ważne miejsce (0...9)</p>
280-07D3	<p>Error message Nie zwolniono miejsca</p> <p>Cause of error Miejsce dla wstawienia narzędzia nie jest zwolnione. Wybrane miejsce na głowicy nie jest zwolnione i tym samym nie może zostać zajęte przez ściernicę.</p> <p>Error correction Wybrać inne miejsce dla wstawienia</p>
280-07D4	<p>Error message Narzędzie jest już wstawione</p> <p>Cause of error Narzędzie do wstawienia jest już zamocowane w innym miejscu.</p> <p>Error correction Wybrać inne narzędzie (inny numer narzędzia) lub usunąć narzędzie w innym miejscu (nie tylko fizycznym ale i logicznym).</p>
280-07D5	<p>Error message Brak zwolnionego miejsca</p> <p>Cause of error Nie znaleziono zwolnionego miejsca. Nie znaleziono innego wolnego miejsca na głowicy.</p> <p>Error correction Usunąć narzędzie z jednego miejsca i miejsce to aktywować poprzez Nastawienie.</p>

Numer błędu	Opis
280-07D6	<p>Error message Nie identyczne miejsce</p> <p>Cause of error Nie znaleziono zwolnionego identycznego miejsca. Brak innego logicznego miejsca na głowicy o tam samym fizycznym położeniu.</p> <p>Error correction Usunąć narzędzie z miejsca i aktywować to miejsce poprzez funkcję Nastawienie</p>
280-07D7	<p>Error message Nie znaleziono dalsz. narzędzia</p> <p>Cause of error Nie znaleziono innego narzędzia, odpowiadającego kryteriom szukania</p> <p>Error correction Dopasować kryteria szukania</p>
280-07D8	<p>Error message Nie znaleziono dalsz.narzędzia</p> <p>Cause of error Nie znaleziono narzędzia, odpowiadającego kryteriom szukania</p> <p>Error correction Dopasować kryteria szukania</p>
280-07D9	<p>Error message Niedopuszczalny typ narzędzia</p> <p>Cause of error Wybrano nie wspomagany typ narzędzia lub typ narzędzia nie jest dozwolony w związku z funkcją</p> <p>Error correction Sprawdzić typ narzędzia</p>
280-07DA	<p>Error message Typ narzędzia niedozwolony</p> <p>Cause of error Typ narzędzia nie jest dozwolony, nie aktywowany. W funkcji Nastawienie został wybrany typ narzędzia, który aktualnie nie jest wspomagany.</p> <p>Error correction Wybrać inny typ narzędzia</p>

Numer błędu	Opis
280-07DB	<p>Error message Dane nie wczytane</p> <p>Cause of error Dane nie zostały przejęte, ponieważ numer narzędzia został zmieniony. W funkcji Nastawienie został zmieniony dodatkowo do danych narzędzia także numer (referencja) aktualnego narzędzia. Dlatego też wszystkie zmienione dane zostają odrzucone a dane narzędzia z nowym numerem zostają załadowane.</p> <p>Error correction Brak</p>
280-07DC	<p>Error message Brak zapisu w tabeli</p> <p>Cause of error Brak wpisu do tabeli / dostęp nie możliwy Dostęp do tabeli był niewykonalny. Ewentualnie brak żadanego wpisu lub format kolumny nie jest odpowiedni.</p> <p>Error correction Sprawdzić wartości</p>
280-07DD	<p>Error message Nieważna wartość parametru</p> <p>Cause of error Nieważna wartość parametru. Parametr posiada niedopuszczalną wartość</p> <p>Error correction Sprawdzić wartości parametrów</p>
280-07DE	<p>Error message Nieważny rozkaz</p> <p>Cause of error Niedopuszczalny rozkaz Zaprogramowano niedopuszczalny rozkaz (FN19-rozkaz) do PLC.</p> <p>Error correction Sprawdzić rozkaz / sprawdź program PLC</p>
280-07DF	<p>Error message Błąd przy dostępie do tabeli</p> <p>Cause of error Błąd przy dostępie do tabeli (brak handle) Dostęp do tabeli niewykonywalny. Ewentualnie brak wymaganego wpisu, format jest nieodpowiedni, tabela nie istnieje itd.</p> <p>Error correction Sprawdzić wartości</p>

Numer błędu	Opis
280-07E0	<p>Error message Brak ściernicy</p> <p>Cause of error Aktualne narzędzie nie jest ściernicą. Oczekuje się, iż aktualne narzędzie jest ściernicą ale to nie ma miejsca. Dla znalezienia miejsca obciążacza musi na przykład aktualne narzędzie być ściernicą.</p> <p>Error correction Wymienić narzędzie na ściernicę</p>
280-07E1	<p>Error message Nieważny numer narzędzia</p> <p>Cause of error Niedopuszczalny numer narzędzia Numer narzędzia leży poza obowiązującym przedziałem wartości.</p> <p>Error correction Zapisać poprawny numer (1...99)</p>
280-07E2	<p>Error message Niedopuszczalne ustawienie</p> <p>Cause of error Nieważne ustawienie obciążacza Ustawienie obciążacza nie pasuje do wybranej krawędzi ściernicy.</p> <p>Error correction Wybrać inną krawędź ściernicy lub inne ustawienie obciążacza</p>
280-07E3	<p>Error message Nie zdefiniowano obciążacza</p> <p>Cause of error Nie zdefiniowano obciążacza. Oczekuje się dla funkcji, iż obciążacz zostanie zdefiniowany/zaprogramowany, co jednakże nie ma miejsca.</p> <p>Error correction Zdefiniować/zaprogramować obciążacz</p>
280-07E4	<p>Error message Obciążacz nie zdefiniowany</p> <p>Cause of error Obciążacz dla tej ściernicy nie uchwycony. Próbowano pracować z obciążaczem, który nie został zlokalizowany dla aktualnej ściernicy.</p> <p>Error correction Zlokalizować /nastawić obciążacz</p>

Numer błędu	Opis
280-07E5	<p>Error message Nieważny typ tarczy</p> <p>Cause of error Niedopuszczalny typ tarczy. Zaprogramowano niedopuszczalny typ tarczy</p> <p>Error correction Wybrać poprawny typ tarczy</p>
280-07E6	<p>Error message Baza obciążacz/krawędź tarczy</p> <p>Cause of error Referencja obciążacza do krawędzi tarczy nie jest poprawna. Obciążacz zostaje używany w odniesieniu do innej krawędzi tarczy, niż został on zlokalizowany/nastawiony.</p> <p>Error correction Na nowo uchwycić / nastawić obciążacz</p>
280-07E7	<p>Error message Odblokowanie nie możliwe</p> <p>Cause of error Bok tarczy: odciąganie nie możliwe Długość odciągania nie jest możliwa lub kombinacja z innymi parametrami boku tarczy nie jest możliwa</p> <p>Error correction Sprawdzić parametry boków tarczy</p>
280-07E8	<p>Error message Brak szerokości fazki</p> <p>Cause of error Bok tarczy: brak szerokości fazki Oczekuje się szerokości fazki, ta nie została jednakże zaprogramowana</p> <p>Error correction Sprawdzić parametry boków tarczy</p>
280-07E9	<p>Error message Fazka większa niż długość boku X</p> <p>Cause of error Bok tarczy: fazka większa niż długość boku w X</p> <p>Error correction Sprawdzić parametry boków tarczy</p>

Numer błędu	Opis
280-07EA	<p>Error message Kąt odblokowania błędny</p> <p>Cause of error Bok tarczy: kąt odciągania błędny Kąt odciągania ma niedopuszczalną wartość.</p> <p>Error correction Sprawdzić parametry boków tarczy</p>
280-07EB	<p>Error message FN14_2027</p> <p>Cause of error FN14_2027</p> <p>Error correction FN14_2027</p>
280-07EC	<p>Error message FN14_2028</p> <p>Cause of error FN14_2028</p> <p>Error correction FN14_2028</p>
280-07ED	<p>Error message FN14_2029</p> <p>Cause of error FN14_2029</p> <p>Error correction FN14_2029</p>
280-07EE	<p>Error message Strategia obciążania: promień naroża nie jest dozwolony</p> <p>Cause of error If a corner radius (RV, RV1, RV2) is defined, then a dressing strategy must be selected that dresses the diameter and the side at the same time.</p> <p>Error correction Select a different dressing cycle, or set corner radius to 0</p>
280-07EE	<p>Error message FN14_2030</p> <p>Cause of error FN14_2030</p> <p>Error correction FN14_2030</p>

Numer błędu	Opis
280-07EF	<p>Error message Dressing strategy: wheel edge not supported</p> <p>Cause of error The combination of dressing cycle and active wheel edge is not allowed</p> <p>Error correction Activate a different wheel edge or select a different dressing cycle</p>
280-07EF	<p>Error message FN14_2031</p> <p>Cause of error FN14_2031</p> <p>Error correction FN14_2031</p>
280-07F0	<p>Error message Wybrana strategia obciągania nie jest obsługiwana</p> <p>Cause of error A reciprocating strategy was programmed although this is not supported. A reciprocating strategy can be used only if the dressing movement consists of a straight line. A "Special grinding point" type of grinding wheel cannot be used with the "reciprocating" strategy.</p> <p>Error correction Select a different dressing strategy</p>
280-07F0	<p>Error message FN14_2032</p> <p>Cause of error FN14_2032</p> <p>Error correction FN14_2032</p>
280-07F1	<p>Error message Dressing mode already active, tool not allowed</p> <p>Cause of error If dressing mode (FUNCTION DRESS BEGIN) is activated before the dressing cycle, then no tool may be programmed in the dressing cycle.</p> <p>Error correction - Clear the tool number/name - Remove FUNCTION DRESS BEGIN before the dressing cycle</p>

Numer błędu	Opis
280-07F1	<p>Error message FN14_2033</p> <p>Cause of error FN14_2033</p> <p>Error correction FN14_2033</p>
280-07F2	<p>Error message Type of grinding wheel not allowed, not approved</p> <p>Cause of error The dressing cycle is not suitable for the selected type of grinding wheel, or has not been released yet.</p> <p>Error correction Select a different dressing cycle</p>
280-07F2	<p>Error message FN14_2034</p> <p>Cause of error FN14_2034</p> <p>Error correction FN14_2034</p>
280-07F3	<p>Error message Tool is not a dressing wheel or roll</p> <p>Cause of error A relationship between the cutting speeds was programmed even though the dressing tool is neither a dressing wheel nor a roll.</p> <p>Error correction - Change the type of dressing tool - Either do not program the relationship between the cutting speeds, or set it to 0</p>
280-07F3	<p>Error message FN14_2035</p> <p>Cause of error FN14_2035</p> <p>Error correction FN14_2035</p>
280-07F4	<p>Error message FN14_2036</p> <p>Cause of error FN14_2036</p> <p>Error correction FN14_2036</p>

Numer błędu	Opis
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 FN14_2040 Cause of error FN14_2040 Error correction FN14_2040
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

Numer błędu	Opis
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
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

Numer błędu	Opis
280-0801	<p>Error message FN14_2049</p> <p>Cause of error FN14_2049</p> <p>Error correction FN14_2049</p>
280-0834	<p>Error message Dosuw nie zdefiniowany</p> <p>Cause of error Ruch wgłębny nie zdefiniowany. Rozkaz definiowania dla ruchu wgłębnego nie został zaprogramowany.</p> <p>Error correction Ruch wgłębny zdefiniować/zaprogramować</p>
280-0835	<p>Error message Kierunek dosuwu nie zdefiniowany</p> <p>Cause of error Kierunek ruchu wgłębnego nie zdefiniowany. Kierunek ruchu wgłębnego nie jest znany. To znaczy pozycja startu i pozycja końcowa ruchu wgłębnego są identyczne a także kierunek ruchu wgłębnego nie jest znany z poprzedniego rozkazu.</p> <p>Error correction W pierwszym rozkazie ruchu wgłębnego należy zaprogramować pozycję końcową nie równą pozycji startu.</p>
280-0836	<p>Error message Niedomiar</p> <p>Cause of error Niedomiar Przy szlifowaniu ze sterowaniem wymiarowym zareagowało ono już przy starcie rozkazu. To znaczy, szlifowana średnica ma już wymiar końcowy lub niedomiar. Jeśli zaprogramowano kilka cykli przy pomocy sterowania wymiarowego, to może być to normalnym zachowaniem, jeżeli wymiary przedmiotu są zbyt małe. Przynajmniej w ostatnim cyklu nie powinny wystąpić błędy.</p> <p>Error correction Sprawdzić przedmiot / sprawdzić nastawienia sterowania wymiarowego</p>

Numer błędu	Opis
280-0837	<p>Error message FN14_2103</p> <p>Cause of error FN14_2103</p> <p>Error correction FN14_2103</p>
280-0838	<p>Error message Nadmiar</p> <p>Cause of error Zawyżony wymiar Przy szlifowaniu ze sterowaniem wymiarowym, sterowanie to nie zareagowało. To znaczy, szlifowana średnica nie została osiągnięta, przedmiot ma zawyżony wymiar.</p> <p>Error correction Sprawdzić przedmiot / sprawdzić nastawienia sterowania wymiarowego</p>
280-0839	<p>Error message FN14_2105</p> <p>Cause of error FN14_2105</p> <p>Error correction FN14_2105</p>
280-083A	<p>Error message Sygnał już aktywny przy starcie</p> <p>Cause of error Sygnał już aktywny przy starcie Przy szlifowaniu z zewnętrznym sygnałem (czujnik itd.) już on zareagował, zanim wystartowano ruch.</p> <p>Error correction Porównać wymiary przedmiotu z programem i ewentualnie skorygować program</p>
280-083B	<p>Error message FN14_2107</p> <p>Cause of error FN14_2107</p> <p>Error correction FN14_2107</p>

Numer błędu	Opis
280-083C	<p>Error message Sygnał jeszcze nie zareagował</p> <p>Cause of error Sygnał nie zareagował Przy szlifowaniu z zewnętrznym sygnałem (czujnik itd.) nie zareagował on podczas całego przemieszczenia.</p> <p>Error correction Porównać wymiary przedmiotu z programem i ewentualnie skorygować program</p>
280-083D	<p>Error message FN14_2109</p> <p>Cause of error FN14_2109</p> <p>Error correction FN14_2109</p>
280-083E	<p>Error message B-oś na niewłaściwej pozycji</p> <p>Cause of error Oś B na niewłaściwej pozycji Dla funkcji oczekuje się osi B na zdefiniowanej pozycji. Oś B nie znajduje się jednakże na tej pozycji.</p> <p>Error correction Sprawdzić pozycję osi B</p>
280-083F	<p>Error message Brak ściernicy</p> <p>Cause of error Obciążane narzędzie nie jest ściernicą. Tylko ściernice mogą być obciążane.</p> <p>Error correction Sprawdzić typ narzędzia</p>
280-0840	<p>Error message Miejsce obciążacza nie zwolnion.</p> <p>Cause of error Miejsce obciążacza nie jest aktywowane. Wybrane miejsce obciążacza nie jest zwolnione.</p> <p>Error correction Wybrać inne miejsce obciążacza</p>

Numer błędu	Opis
280-0841	<p>Error message Krawędzie ściernicy nie zwoln.</p> <p>Cause of error Szlifowanie powrotne (krawędzie 4-6) nie jest włączone Dla wybranego miejsca krawędzie 4-6 nie są zwolnione. To znaczy szlifowanie powrotne nie jest dozwolone.</p> <p>Error correction Wybrać krawędź tarczy z przodu (1-3).</p>
280-0842	<p>Error message Miejsce ściernicy nie zajęte</p> <p>Cause of error Miejsce na głowicy nie jest zajęte. W wymaganym miejscu brak narzędzia.</p> <p>Error correction Wybrać inne miejsce lub wstawić narzędzie</p>
280-0843	<p>Error message Miejsce ściernicy nie zwolnione</p> <p>Cause of error Miejsce na głowicy nie jest zwolnione. W wymaganym miejscu nie może znajdować się żadno narzędzie. Jest ono zablokowane dla uzbrojenia.</p> <p>Error correction Wybrać inne miejsce lub zwolnić uzbrojenie.</p>
280-0844	<p>Error message Miejsce obciążacza nie zajęte</p> <p>Cause of error Miejsce obciążacza nie jest zajęte Wymagane miejsce obciążacza nie jest przez niego zajęte.</p> <p>Error correction Wybrać inne miejsce lub wstawić w to miejsce obciążacz</p>
280-0845	<p>Error message T-call parametr nieważny</p> <p>Cause of error Parametry przy Tool Call poza dopuszczalnym przedziałem</p> <p>Error correction Tool Call sprawdzić</p>

Numer błędu	Opis
280-0846	<p>Error message Dane podstawowe tarczy nie zdefiniowane</p> <p>Cause of error Dane podstawowe ściernicy nie są zdefiniowane. Dla pewnych funkcji nastawienia oczekuje się, iż dla ściernicy (położenie głowicy) dane podstawowe zostaną zdefiniowane/nastawione.</p> <p>Error correction Nastawić/zdefiniować dane podstawowe</p>
280-0847	<p>Error message Dane tarczy nie zdefiniowane</p> <p>Cause of error Dane tarczy nie zdefiniowane (średnica, szerokość etc.) Dla pewnych funkcji oczekuje się, iż dane ściernicy (średnica, szerokość etc.) zostaną zdefiniowane/nastawione.</p> <p>Error correction Nastawić/zdefiniować dane ściernicy</p>
280-0848	<p>Error message Tarcza nie wstawiona</p> <p>Cause of error Sciernica nie zamocowana Albo nie wymieniono ściernicy (logiczny numer miejsca ściernicy = 0 albo numer ściernicy = 0) lub próbuje się pracy ze ściernicą, która nie jest taka sama jak wymieniona.</p> <p>Error correction Wymienić ściernicę za pomocą Tool Call</p>
280-0849	<p>Error message Miejsce tarczy zmieniono</p> <p>Cause of error Zmieniono miejsce tarczy Sciernica znajdowała się w innym miejscu przy uchwyceniu obciążacza</p> <p>Error correction Na nowo zdefiniować/nastawić obciążacz</p>
280-084A	<p>Error message Miejsce tarczy zmieniono</p> <p>Cause of error Zmieniono miejsce obciążacza Obciążacz został umiejscowiony przy uchwyceniu tarczy w innym miejscu</p> <p>Error correction Na nowo uchwycić / ustawić</p>

Numer błędu	Opis
280-084C	<p>Error message Posuw nie zaprogramowany</p> <p>Cause of error Posuw nie zaprogramowany Nie zaprogramowano posuwu lub wynosi on 0</p> <p>Error correction Programować posuw różny od 0</p>
280-084D	<p>Error message Brak tarczy</p> <p>Cause of error Brak tarczy Próbuje się pracować z miejscem, w którym nie znajduje się ściernica.</p> <p>Error correction Zamocować w odpowiednim miejscu ściernicę.</p>
280-084E	<p>Error message Nie wybrano dopuszczal.narzędzia</p> <p>Cause of error Wybrano niedopuszczalne narzędzie Próbowano pracować z narzędziem, które dla odpowiedniej funkcji nie jest dozwolone lub nie wybrano żadnego narzędzia</p> <p>Error correction Wybrać właściwe narzędzie</p>
280-084F	<p>Error message FN14_2127</p> <p>Cause of error FN14_2127</p> <p>Error correction FN14_2127</p>
280-0850	<p>Error message Brak dopuszczal.typu obciążacza</p> <p>Cause of error Niedopuszczalny typ obciążacza Próbowano pracować z obciążaczem, który nie jest dozwolony dla odpowiedniej funkcji lub typ obciążacza nie jest zdefiniowany.</p> <p>Error correction Sprawdzić/zdefiniować typ obciążacza</p>

Numer błędu	Opis
280-0852	<p>Error message Nie zaprogramowano zdarzenia</p> <p>Cause of error Nie zaprogramowano zdarzenia Ma zostać wykonana funkcja, dla której musi być zdefiniowane zdarzenie (czujnik, sterowanie wymiarowe etc.), ale nie zdefiniowano zdarzenia.</p> <p>Error correction Zdefiniować / zaprogramować zdarzenie</p>
280-0853	<p>Error message Zaprogramowano niedop. zdarzenie</p> <p>Cause of error Zaprogramowano niedopuszczalne zdarzenie Zaprogramowano zdarzenie, które nie jest lub jeszcze nie jest wspomaganie lub zdarzenie to nie pasuje do danej funkcji.</p> <p>Error correction Zaprogramować inne zdarzenie</p>
280-0854	<p>Error message FN14_2132</p> <p>Cause of error FN14_2132</p> <p>Error correction FN14_2132</p>
280-0855	<p>Error message Zdarzenie nastąpiło przed ruchem</p> <p>Cause of error Zdarzenie zainicjalizowane przed przemieszczeniem Zdarzenie już miało miejsce, zanim wystartowano przynależne przemieszczenie</p> <p>Error correction Sprawdzić program / W zależności od zdarzenia może to być jednakże poprawnym zachowaniem</p>
280-0856	<p>Error message FN14_2134</p> <p>Cause of error FN14_2134</p> <p>Error correction FN14_2134</p>

Numer błędu	Opis
280-0857	<p>Error message FN14_2135</p> <p>Cause of error FN14_2135</p> <p>Error correction FN14_2135</p>
280-0858	<p>Error message Zdarzenie nie nastąpiło</p> <p>Cause of error Zdarzenie nie zainicjalizowane Zaprogramowano przemieszczenie ze zdarzeniem i przemieszczenie zostało zakończone, bez wystąpienia zdarzenia.</p> <p>Error correction Sprawdzić program / w zależności od zdarzenia może to być jednakże poprawne zachowanie.</p>
280-0859	<p>Error message FN14_2137</p> <p>Cause of error FN14_2137</p> <p>Error correction FN14_2137</p>
280-085A	<p>Error message Brak suwu posuwisto-zwrotnego</p> <p>Cause of error Nie zaprogramowano suwu wahadłowego Ma zostać wykonane szlifowanie ruchem posuwisto-zwrotnym, nie zaprogramowano jednakże ruchu wahadłowego lub programowany suw wynosi 0</p> <p>Error correction Sprawdzić cykl ruchu wahadłowego</p>
280-085B	<p>Error message Jig grinding, reciprocating stroke: tool axis not allowed</p> <p>Cause of error The current tool axis is not supported by reciprocation cycle 1000</p> <p>Error correction Reciprocation cycle 1000 is possible only with X, Y, or Z as tool axis</p>

Numer błędu	Opis
280-085B	<p>Error message FN14_2139</p> <p>Cause of error FN14_2139</p> <p>Error correction FN14_2139</p>
280-085C	<p>Error message Jig grinding: reciprocating stroke already stopped</p> <p>Cause of error A reciprocation stop (cycle 1002) was programmed even though the reciprocation movement has already stopped.</p> <p>Error correction Check the NC program Mid-program startup, a change of operating mode, and other actions stop an active reciprocation movement</p>
280-085C	<p>Error message FN14_2140</p> <p>Cause of error FN14_2140</p> <p>Error correction FN14_2140</p>
280-085D	<p>Error message Jig grinding: reciprocating stroke already defined</p> <p>Cause of error A reciprocation cycle (cycle 1000) was defined even though a reciprocation cycle is already active.</p> <p>Error correction Clear the previous reciprocation cycle definition (cycle 1002) before defining a new reciprocation cycle.</p>
280-085D	<p>Error message FN14_2141</p> <p>Cause of error FN14_2141</p> <p>Error correction FN14_2141</p>

Numer błędu	Opis
280-085E	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1091 461">Natychmiastowy stop bez usunięcia definicji ruchu wahadł.niedozw.</p> <p data-bbox="501 477 676 506">Cause of error</p> <p data-bbox="501 515 1174 577">The parameter combination "Immediate stop" and "Do not delete reciprocation definition" is not allowed.</p> <p data-bbox="501 589 692 618">Error correction</p> <p data-bbox="501 627 1190 689">Check the combination of parameter values, and correct as necessary</p>
280-085E	<p data-bbox="501 725 676 754">Error message</p> <p data-bbox="501 763 636 792">FN14_2142</p> <p data-bbox="501 808 676 837">Cause of error</p> <p data-bbox="501 846 636 875">FN14_2142</p> <p data-bbox="501 891 692 920">Error correction</p> <p data-bbox="501 929 636 958">FN14_2142</p>
280-085F	<p data-bbox="501 1001 676 1030">Error message</p> <p data-bbox="501 1039 636 1068">FN14_2143</p> <p data-bbox="501 1084 676 1113">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1122 636 1151">FN14_2143</p> <p data-bbox="501 1167 692 1196">Error correction</p> <p data-bbox="501 1205 636 1234">FN14_2143</p>
280-0860	<p data-bbox="501 1272 676 1301">Error message</p> <p data-bbox="501 1310 636 1339">FN14_2144</p> <p data-bbox="501 1355 676 1384">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1393 636 1422">FN14_2144</p> <p data-bbox="501 1438 692 1467">Error correction</p> <p data-bbox="501 1476 636 1505">FN14_2144</p>
280-0861	<p data-bbox="501 1547 676 1576">Error message</p> <p data-bbox="501 1585 636 1615">FN14_2145</p> <p data-bbox="501 1630 676 1659">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1668 636 1697">FN14_2145</p> <p data-bbox="501 1713 692 1742">Error correction</p> <p data-bbox="501 1751 636 1780">FN14_2145</p>
280-0862	<p data-bbox="501 1818 676 1848">Error message</p> <p data-bbox="501 1856 636 1886">FN14_2146</p> <p data-bbox="501 1901 676 1930">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1939 636 1968">FN14_2146</p> <p data-bbox="501 1984 692 2013">Error correction</p> <p data-bbox="501 2022 636 2051">FN14_2146</p>

Numer błędu	Opis
280-0863	<p>Error message FN14_2147</p> <p>Cause of error FN14_2147</p> <p>Error correction FN14_2147</p>
280-0864	<p>Error message FN14_2148</p> <p>Cause of error FN14_2148</p> <p>Error correction FN14_2148</p>
280-0865	<p>Error message FN14_2149</p> <p>Cause of error FN14_2149</p> <p>Error correction FN14_2149</p>
280-0866	<p>Error message Zaprogramowano niewłaściwą oś</p> <p>Cause of error Zaprogramowano oś, która nie jest dozwolona dla aktualnej funkcji</p> <p>Error correction Sprawdzić program</p>
280-0867	<p>Error message Nie zaprogramowano osi</p> <p>Cause of error Nie zaprogramowano osi W przypadku funkcji, wymagającej przynajmniej jednej zaprogramowanej osi, nie została zaprogramowana żadna oś</p> <p>Error correction Sprawdzić program</p>

Numer błędu	Opis
280-0868	Error message M-instrukcja nie jest dozwolona Cause of error M-rozkaz nie dozwolony Został zaprogramowany niedopuszczalny lub w danym momencie niedozwolony rozkaz M Error correction Sprawdzić program
280-0869	Error message FN14_2153 Cause of error FN14_2153 Error correction FN14_2153
280-086A	Error message FN14_2154 Cause of error FN14_2154 Error correction FN14_2154
280-086B	Error message FN14_2155 Cause of error FN14_2155 Error correction FN14_2155
280-086C	Error message FN14_2156 Cause of error FN14_2156 Error correction FN14_2156
280-086D	Error message FN14_2157 Cause of error FN14_2157 Error correction FN14_2157

Numer błędu	Opis
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 Skok <= 0 Cause of error Szlifowanie gwintu: skok <= 0 Przy szlifowaniu gwintu skok musi być większy od 0 Error correction Skorygować parametr
280-0871	Error message Prędkość obrotowa = 0 Cause of error Szlifowanie gwintu: prędkość obrotowa = 0 Przy szlifowaniu gwintu prędkość obrotowa nie może być 0 Error correction Skorygować parametr
280-0872	Error message Długość przejścia = 0 Cause of error Szlifowanie wgłębne gwintu: długość przejścia = 0 Przy szlifowaniu wgłębnym gwintu długość przejścia nie może być 0 Error correction Skorygować parametr

Numer błędu	Opis
280-0873	<p>Error message Prędkość = 0</p> <p>Cause of error Szlifowanie wgłębne gwintu: prędkość V_e, V_m lub $V_k = 0$ Przy szlifowaniu wgłębny gwintu żadna z tych trzech prędkości nie może być 0</p> <p>Error correction Skorygować parametr</p>
280-0874	<p>Error message Różne znaki liczby</p> <p>Cause of error Szlifowanie wgłębne gwintu: różne znaki liczby przy E, M i K Przy szlifowaniu wgłębny gwintu znaki liczby parametrów E, M i K muszą być identyczne</p> <p>Error correction Skorygować parametr</p>
280-0875	<p>Error message Głębokość gwintu = 0</p> <p>Cause of error Szlifowanie wgłębne gwintu: głębokość gwintu $P = 0$ Przy szlifowaniu wgłębny gwintu głębokość gwintu nie może być 0</p> <p>Error correction Skorygować parametr</p>
280-0876	<p>Error message FN14_2166</p> <p>Cause of error FN14_2166</p> <p>Error correction FN14_2166</p>
280-0877	<p>Error message FN14_2167</p> <p>Cause of error FN14_2167</p> <p>Error correction FN14_2167</p>

Numer błędu	Opis
280-0878	Error message FN14_2168 Cause of error FN14_2168 Error correction FN14_2168
280-0879	Error message FN14_2169 Cause of error FN14_2169 Error correction FN14_2169
280-087A	Error message FN14_2170 Cause of error FN14_2170 Error correction FN14_2170
280-087B	Error message FN14_2171 Cause of error FN14_2171 Error correction FN14_2171
280-087C	Error message FN14_2172 Cause of error FN14_2172 Error correction FN14_2172
280-087D	Error message FN14_2173 Cause of error FN14_2173 Error correction FN14_2173

Numer błędu	Opis
280-087E	Error message FN14_2174 Cause of error FN14_2174 Error correction FN14_2174
280-087F	Error message FN14_2175 Cause of error FN14_2175 Error correction FN14_2175
280-0880	Error message FN14_2176 Cause of error FN14_2176 Error correction FN14_2176
280-0881	Error message FN14_2177 Cause of error FN14_2177 Error correction FN14_2177
280-0882	Error message FN14_2178 Cause of error FN14_2178 Error correction FN14_2178
280-0883	Error message FN14_2179 Cause of error FN14_2179 Error correction FN14_2179

Numer błędu	Opis
280-0884	<p>Error message Skanowanie bloków nie jest dozwolone poprzez funkcje próbkowania</p> <p>Cause of error Block scan over probe functions not allowed. A block scan was started over a block with a probe function.</p> <p>Error correction Run the block without block scan. Touch probe functions cannot be run in block scan.</p>
280-0885	<p>Error message Rozkaz niedozwolony podczas skanowania bloków</p> <p>Cause of error Command not allowed during block scan. A command or cycle cannot be run in block scan.</p> <p>Error correction Run the block without block scan. Some commands cannot be run in block scan.</p>
280-0886	<p>Error message Rozkaz nie wykonany z powodu skanowania bloków</p> <p>Cause of error Command not executed due to block scan. A command or cycle was not run due to in block scan.</p> <p>Error correction None</p>
280-0887	<p>Error message Funkcja pomiaru nie wykonana z powodu skanowania bloków</p> <p>Cause of error Measuring function not executed due to block scan. A command or cycle containing a measuring function was not run due to block scan.</p> <p>Error correction None</p>
280-0888	<p>Error message Eliminowanie szlifów. powietrza nie wykon.przy skanowaniu bloków</p> <p>Cause of error Elimination of air grinding was not executed due to block scan. A command or cycle containing the "Eliminate air grinding" function was not run due to block scan.</p> <p>Error correction None</p>

Numer błędu	Opis
280-0889	<p>Error message Przebieg wierszy do danego wiersza nie możliwy</p> <p>Cause of error Block scan is not possible on this block. The control does not support a block scan on the selected block.</p> <p>Error correction Select a block scan on another block.</p>
280-088A	<p>Error message FN14_2186</p> <p>Cause of error FN14_2186</p> <p>Error correction FN14_2186</p>
280-088B	<p>Error message FN14_2187</p> <p>Cause of error FN14_2187</p> <p>Error correction FN14_2187</p>
280-088C	<p>Error message FN14_2188</p> <p>Cause of error FN14_2188</p> <p>Error correction FN14_2188</p>
280-088D	<p>Error message FN14_2189</p> <p>Cause of error FN14_2189</p> <p>Error correction FN14_2189</p>
280-088E	<p>Error message Polecenie niedozwolone w symulacji</p> <p>Cause of error Polecenie niedozwolone w symulacji. Polecenie nie jest wykonywane przez sterowanie w symulacji.</p> <p>Error correction Polecenia nie używać w symulacji.</p>

Numer błędu	Opis
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
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

Numer błędu	Opis
280-0895	Error message FN14_2197
	Cause of error FN14_2197
	Error correction FN14_2197
280-0896	Error message FN14_2198
	Cause of error FN14_2198
	Error correction FN14_2198
280-0897	Error message FN14_2199
	Cause of error FN14_2199
	Error correction FN14_2199
280-0898	Error message Brak odstępu bezpieczeństwa na średnicy
	Cause of error Brak odstępu bezpieczeństwa na średnicy Na średnicy ściernicy nie zaprogramowano odstępu bezpieczeństwa. Przy dosuwie ściernicy dla obciążania, najjeżdżana jest krawędź ściernicy na pewien odstęp bezpieczeństwa. Aby diament nie dotykał ściernicy w tym miejscu, odstęp bezpieczeństwa musi być przynajmniej tak duży jak połowa szerokości obciążacza.
	Error correction Zdefiniować odstęp bezpieczeństwa na średnicy
280-0899	Error message Brak odstępu bezpiecz. na stronie zewn.
	Cause of error Brak odstępu bezpieczeństwa na stronie zewnętrznej Na zewnętrznej stronie ściernicy nie zaprogramowano odstępu bezpieczeństwa. Przy dosuwie ściernicy dla obciążania krawędź ściernicy zostaje najechana na pewien odstęp bezpieczeństwa. Aby diament nie dotknął tarczy w tym miejscu, odstęp bezpieczeństwa musi być przynajmniej tak duży, jak połowa szerokości obciążacza.
	Error correction Zdefiniować odstęp bezpieczeństwa na stronie zewnętrznej

Numer błędu	Opis
280-089A	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 975 427">Brak odstępu bezpiecz. na stronie wewn.</p> <p data-bbox="501 448 676 477">Cause of error</p> <p data-bbox="501 486 1227 741">Brak odstępu bezpieczeństwa na stronie wewnętrznej Na wewnętrznej stronie ściernicy nie zaprogramowano odstępu bezpieczeństwa. Przy dosuwie ściernicy dla obciążania krawędź ściernicy zostaje najechana na pewien odstęp bezpieczeństwa. Aby diament nie dotknął tarczy w tym miejscu, odstęp bezpieczeństwa musi być przynajmniej tak duży, jak połowa szerokości obciążacza.</p> <p data-bbox="501 750 692 779">Error correction</p> <p data-bbox="501 788 1206 817">Zdefiniować odstęp bezpieczeństwa na wewnętrznej stronie</p>
280-089B	<p data-bbox="501 853 676 882">Error message</p> <p data-bbox="501 891 748 920">Obciążacz za szeroki</p> <p data-bbox="501 940 676 969">Cause of error</p> <p data-bbox="501 978 1227 1167">Obciążacz zbyt szeroki (odstęp bezpieczeństwa zbyt mały) Przy dosuwie ściernicy dla obciążania, krawędź ściernicy zostaje najechana na pewien odstęp bezpieczeństwa. Aby diament nie dotykał tarczy w tym miejscu, odstęp bezpieczeństwa musi być przynajmniej tak duży jak połowa szerokości obciążacza.</p> <p data-bbox="501 1176 692 1205">Error correction</p> <p data-bbox="501 1214 957 1243">Skontrolować odstępy bezpieczeństwa</p>
280-089C	<p data-bbox="501 1283 676 1312">Error message</p> <p data-bbox="501 1321 724 1350">Średnica zbyt mała</p> <p data-bbox="501 1370 676 1400">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1408 1227 1570">Średnica tarczy zbyt mała Średnica tarczy jest mniejsza niż minimalna dozwolona średnica tarczy. Minimalna średnica może być jeszcze zaniżona przy obciążaniu lub przy odpowiednim wprowadzeniu w Nastawieniu.</p> <p data-bbox="501 1579 692 1608">Error correction</p> <p data-bbox="501 1617 1227 1680">Skorygować wpis lub dopasować minimalną średnicę tarczy. Ewentualnie musi zostać wstawiona także nowa tarcza.</p>

Numer błędu	Opis
280-089D	<p data-bbox="501 360 676 387">Error message</p> <p data-bbox="501 398 743 425">Szerokość zbyt mała</p> <p data-bbox="501 448 673 474">Cause of error</p> <p data-bbox="501 486 1209 640">Szerokość tarczy zbyt mała Szerokość tarczy jest mniejsza niż minimalna dozwolona szerokość tarczy. Minimalna szerokość może być jeszcze zaniżona przy obciążaniu lub przy odpowiednim wprowadzeniu w Nastawieniu.</p> <p data-bbox="501 651 691 678">Error correction</p> <p data-bbox="501 689 1150 786">Skorygować wprowadzenie lub dopasować minimalną szerokość tarczy. Ewentualnie należy wstawić nową tarczę.</p>
280-089E	<p data-bbox="501 824 676 851">Error message</p> <p data-bbox="501 862 884 889">Zewnętrzna strona tarczy błędna</p> <p data-bbox="501 911 673 938">Cause of error</p> <p data-bbox="501 949 1209 1046">Strona tarczy zewnętrzna błędnie Błędne wartości lub błędna kombinacja parametrów, definiujących zewnętrzną stronę tarczy</p> <p data-bbox="501 1057 691 1084">Error correction</p> <p data-bbox="501 1095 1094 1122">Skontrolować parametry zewnętrznej strony tarczy</p>
280-089F	<p data-bbox="501 1160 676 1187">Error message</p> <p data-bbox="501 1198 895 1225">Wewnętrzna strona tarczy błędna</p> <p data-bbox="501 1247 673 1274">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1285 1209 1382">Strona tarczy wewnętrzna błędnie Błędne wartości lub błędna kombinacja parametrów, definiujących wewnętrzną stronę tarczy</p> <p data-bbox="501 1393 691 1420">Error correction</p> <p data-bbox="501 1431 1102 1458">Skontrolować parametry wewnętrznej strony tarczy</p>
280-08A0	<p data-bbox="501 1496 676 1523">Error message</p> <p data-bbox="501 1534 635 1561">FN14_2208</p> <p data-bbox="501 1583 673 1610">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1621 635 1648">FN14_2208</p> <p data-bbox="501 1659 691 1686">Error correction</p> <p data-bbox="501 1697 635 1724">FN14_2208</p>

Numer błędu	Opis
280-08A0	<p>Error message Dressing roller violates retraction amounts</p> <p>Cause of error The cutter width of the dressing roller is greater than the width and retraction amounts AA and AI of the grinding wheel together. Cycle 1018: An edge of the dresser is outside of the retraction amounts AA or AI of the grinding wheel.</p> <p>Error correction - Check the retraction amounts of the grinding wheel - Cycle 1018: Also check the center offset</p>
280-08A1	<p>Error message FN14_2209</p> <p>Cause of error FN14_2209</p> <p>Error correction FN14_2209</p>
280-08A2	<p>Error message Międzyoper.obciążanie niedozw.</p> <p>Cause of error Międzyoperacyjne obciążanie nie dozwolone Przy aktualnym stanie maszyny obciążanie międzyoperacyjne nie jest dozwolone lub w bieżącym programie nie zdefiniowano obciążania</p> <p>Error correction Zdefiniować obciążanie w programie</p>
280-08A3	<p>Error message FN14_2211</p> <p>Cause of error FN14_2211</p> <p>Error correction FN14_2211</p>
280-08A4	<p>Error message FN14_2212</p> <p>Cause of error FN14_2212</p> <p>Error correction FN14_2212</p>

Numer błędu	Opis
280-08A5	Error message FN14_2213 Cause of error FN14_2213 Error correction FN14_2213
280-08A6	Error message FN14_2214 Cause of error FN14_2214 Error correction FN14_2214
280-08A7	Error message FN14_2215 Cause of error FN14_2215 Error correction FN14_2215
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

Numer błędu	Opis
280-08AB	<p>Error message FN14_2219</p> <p>Cause of error FN14_2219</p> <p>Error correction FN14_2219</p>
280-08AC	<p>Error message FN14_2220</p> <p>Cause of error FN14_2220</p> <p>Error correction FN14_2220</p>
280-08AC	<p>Error message Wheel edge geometry not supported</p> <p>Cause of error Dressing cycle and grinding wheel geometry do not match.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the wheel geometry - Select a different dressing cycle
280-08AD	<p>Error message FN14_2221</p> <p>Cause of error FN14_2221</p> <p>Error correction FN14_2221</p>
280-08AD	<p>Error message Invalid shape of grinding wheel on the outer side</p> <p>Cause of error An invalid wheel shape was defined for the outer side of the grinding wheel</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the wheel shape defined for the outer side - Check the combination of grinding wheel parameters for the outer side
280-08AE	<p>Error message FN14_2222</p> <p>Cause of error FN14_2222</p> <p>Error correction FN14_2222</p>

Numer błędu	Opis
280-08AE	<p>Error message Invalid shape of grinding wheel on the inner side</p> <p>Cause of error An invalid wheel shape was defined for the inner side of the grinding wheel</p> <p>Error correction - Check the wheel shape defined for the inner side - Check the combination of grinding wheel parameters for the inner side</p>
280-08AF	<p>Error message FN14_2223</p> <p>Cause of error FN14_2223</p> <p>Error correction FN14_2223</p>
280-08AF	<p>Error message Depth of grinding wheel too large</p> <p>Cause of error The depth of the grinding wheel is greater than its radius. This can be caused by dressing.</p> <p>Error correction Check the depth of the grinding wheel</p>
280-08B0	<p>Error message FN14_2224</p> <p>Cause of error FN14_2224</p> <p>Error correction FN14_2224</p>
280-08B0	<p>Error message Dimension of grinding wheel negative</p> <p>Cause of error A grinding wheel parameter has become negative. This can be caused by dressing.</p> <p>Error correction Check the grinding wheel parameters</p>
280-08B1	<p>Error message FN14_2225</p> <p>Cause of error FN14_2225</p> <p>Error correction FN14_2225</p>

Numer błędu	Opis
280-08B1	<p>Error message Minimum value of grinding wheel radius not reached</p> <p>Cause of error The current radius of the grinding wheel is smaller than the minimum permissible radius. This can be caused by dressing.</p> <p>Error correction Check the grinding wheel parameters</p>
280-08B2	<p>Error message FN14_2226</p> <p>Cause of error FN14_2226</p> <p>Error correction FN14_2226</p>
280-08B3	<p>Error message FN14_2227</p> <p>Cause of error FN14_2227</p> <p>Error correction FN14_2227</p>
280-08B4	<p>Error message FN14_2228</p> <p>Cause of error FN14_2228</p> <p>Error correction FN14_2228</p>
280-08B5	<p>Error message FN14_2229</p> <p>Cause of error FN14_2229</p> <p>Error correction FN14_2229</p>
280-08B6	<p>Error message FN14_2230</p> <p>Cause of error FN14_2230</p> <p>Error correction FN14_2230</p>

Numer błędu	Opis
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
280-08BC	Error message FN14_2236 Cause of error FN14_2236 Error correction FN14_2236

Numer błędu	Opis
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
280-08C2	Error message FN14_2242 Cause of error FN14_2242 Error correction FN14_2242

Numer błędu	Opis
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
280-08C8	Error message FN14_2248 Cause of error FN14_2248 Error correction FN14_2248

Numer błędu	Opis
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
280-08CE	Error message FN14_2254 Cause of error FN14_2254 Error correction FN14_2254

Numer błędu	Opis
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
280-08D4	Error message FN14_2260 Cause of error FN14_2260 Error correction FN14_2260

Numer błędu	Opis
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
280-08DA	Error message FN14_2266 Cause of error FN14_2266 Error correction FN14_2266

Numer błędu	Opis
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
280-08E0	Error message FN14_2272 Cause of error FN14_2272 Error correction FN14_2272

Numer błędu	Opis
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
280-08E6	Error message FN14_2278 Cause of error FN14_2278 Error correction FN14_2278

Numer błędu	Opis
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
280-08EC	Error message FN14_2284 Cause of error FN14_2284 Error correction FN14_2284

Numer błędu	Opis
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
280-08F2	Error message FN14_2290 Cause of error FN14_2290 Error correction FN14_2290

Numer błędu	Opis
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
280-08F8	Error message FN14_2296 Cause of error FN14_2296 Error correction FN14_2296

Numer błędu	Opis
280-08F9	<p>Error message FN14_2297</p> <p>Cause of error FN14_2297</p> <p>Error correction FN14_2297</p>
280-08FA	<p>Error message FN14_2298</p> <p>Cause of error FN14_2298</p> <p>Error correction FN14_2298</p>
280-08FB	<p>Error message FN14_2299</p> <p>Cause of error FN14_2299</p> <p>Error correction FN14_2299</p>
280-08FC	<p>Error message FN22-rozkaz błędny</p> <p>Cause of error Błąd z funkcji systemowej: rozkaz FN22 spowodował błąd.</p> <p>Error correction Przerwać program, skorygować parametr FN22 i na nowo wystartować</p>
280-08FD	<p>Error message Blok parametrów nie istnieje</p> <p>Cause of error Blok parametrów nie istnieje Próbowano aktywować nieistniejący blok parametrów aktywować dla osi.</p> <p>Error correction Wybrać dostępny blok parametrów.</p>
280-08FE	<p>Error message Polecenie niedozwolone</p> <p>Cause of error Polecenie niedozwolone To polecenie nie jest obsługiwane przez sterowanie.</p> <p>Error correction Nie używać polecenia</p>

Numer błędu	Opis
280-08FF	<p>Error message Polecenie w tym miejscu niedozwolone</p> <p>Cause of error Polecenie w tym miejscu niedozwolone Wykonywane przez sterowanie polecenie zostało używane w błędnym kontekście lub w niewłaściwym stanie sterowania. Może to być na przykład polecenie szlifowania w obrębie programu obciążania.</p> <p>Error correction Sprawdzić program / skorygować</p>
280-0900	<p>Error message FN14_2304</p> <p>Cause of error FN14_2304</p> <p>Error correction FN14_2304</p>
280-0901	<p>Error message FN14_2305</p> <p>Cause of error FN14_2305</p> <p>Error correction FN14_2305</p>
280-0902	<p>Error message FN14_2306</p> <p>Cause of error FN14_2306</p> <p>Error correction FN14_2306</p>
280-0903	<p>Error message FN14_2307</p> <p>Cause of error FN14_2307</p> <p>Error correction FN14_2307</p>
280-0904	<p>Error message FN14_2308</p> <p>Cause of error FN14_2308</p> <p>Error correction FN14_2308</p>

Numer błędu	Opis
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
280-090A	Error message FN14_2314 Cause of error FN14_2314 Error correction FN14_2314

Numer błędu	Opis
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
280-0910	Error message FN14_2320 Cause of error FN14_2320 Error correction FN14_2320

Numer błędu	Opis
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
280-0916	Error message FN14_2326 Cause of error FN14_2326 Error correction FN14_2326

Numer błędu	Opis
280-0917	<p>Error message Niecyrkularny kanał nie jest aktywny</p> <p>Cause of error Niecyrkularny kanał nie jest aktywny Zaprogramowano polecenie, które oczekuje aktywnego niecyrkularnego kanału (niecyrkularnego programu).</p> <p>Error correction Sprawdzić program / skorygować</p>
280-0918	<p>Error message Niecyrkularny kanał jeszcze aktywny</p> <p>Cause of error Niecyrkularny kanał jeszcze aktywny Zaprogramowano polecenie, które niedozwolone jest przy niecyrkularnym kanale. Może to być na przykład M3, M4 lub M5.</p> <p>Error correction Sprawdzić program / skorygować</p>
280-0919	<p>Error message Polecenie dozwolone tylko w niecyrkularnym kanale</p> <p>Cause of error Polecenie dozwolone tylko w niecyrkularnym kanale Zaprogramowano polecenie w normalnym programie, który tylko dozwolony jest w programie konturu (niecyrkularnym programie). Program konturu został uruchomiony jako normalny program.</p> <p>Error correction Sprawdzić program / skorygować Uruchomić program niecyrkularny za pomocą cyklu a nie w trybie automatycznym/pojedynczymi wierszami</p>
280-091A	<p>Error message Błędny rozkaz konturu</p> <p>Cause of error Błędny rozkaz konturu: sekwencja rozkazów (cykl 175, 178, 179) dla sterowania programu konturu nie zgadza się. Zosta- je na przykład wystartowany program konturu, chociaż żaden nie został jeszcze załadowany.</p> <p>Error correction Sprawdzić kolejność rozkazów 175, 178 i 179</p>
280-091B	<p>Error message Błąd w obróbce konturu</p> <p>Cause of error Błąd w obróbce konturu</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
280-091C	<p>Error message Program konturu zawiera błędy</p> <p>Cause of error Program konturu błędny: na początku programu konturu (kontur niekołowy) został zaprogramowany cykl 176. Przy kombinacji możliwych parametrów popełniono błąd.</p> <p>Error correction Sprawdzić parametry cyklu 176 w programie konturu</p>
280-092F	<p>Error message Tool axis X, Y, Z permitted</p> <p>Cause of error Only X, Y, and Z are possible as tool axes</p> <p>Error correction</p>
280-0930	<p>Error message Brak kąta startu wrzeciona</p> <p>Cause of error For the imaging of tools, at least the spindle angle of one tooth must be known.</p> <p>Error correction - Run TCH PROBE Cycle 624 in order to determine the tooth angles - Enter the spindle angle in the VTC-TOOLS.TAB table</p>
280-0931	<p>Error message Maks.kąt wychylenia przekroczony</p> <p>Cause of error The maximum tilting angle of the probe contact was exceeded.</p> <p>Error correction Check the setup of the probe contact, and correct it if required. The tilting angle of the probe contact must be within the prescribed limits of both axes.</p>
280-0932	<p>Error message Obroty wrzeciona niemożliwe</p> <p>Cause of error Obroty wrzeciona dla obrazu panoramicznego nie mogą być nastawione.</p> <p>Error correction - proszę skontaktować się z producentem maszyn</p>

Numer błędu	Opis
280-0933	<p>Error message Obroty wrzeciona niemożliwe</p> <p>Cause of error The spindle shaft speed cannot be set for the breakage control.</p> <p>Error correction - Please contact your machine tool builder</p>
280-0934	<p>Error message Dane kamery niepoprawne</p> <p>Cause of error Incorrect internal camera data. Caution: Collisions are possible when running the VTC cycles!</p> <p>Error correction - Please contact HEIDENHAIN</p>
280-0935	<p>Error message Kąt wrzeciona nie jest znany</p> <p>Cause of error The spindle angles of the tool teeth have not been determined yet.</p> <p>Error correction - Run VTC Cycle 624 - Or enter the angles in the TNC:\table\VTC-TOOLS.TAB table</p>
280-0936	<p>Error message Brak opcji dla obrazu panoramicznego</p> <p>Cause of error Opcja VTC dla obrazów panoramicznych nie jest włączona</p> <p>Error correction - skonsultować się z osobą kontaktową w HEIDENHAIN</p>
280-0937	<p>Error message Nazwa wrzeciona?</p> <p>Cause of error The spindle designation is missing or unknown.</p> <p>Error correction - Enter the spindle name in the table PLC:\VTC\VTC.TAB</p>

Numer błędu	Opis
280-0938	<p>Error message Błąd w VTC.TAB</p> <p>Cause of error Entries in the table PLC:\VTC\VTC.TAB are incorrect: - An entry is missing from the feed rate fields - Both FMAX and a numerical value were entered for a feed rate - An incorrect string was entered instead of FMAX</p> <p>Error correction Check VTC.TAB and enter the values correctly</p>
280-093A	<p>Error message Liczba ostrzy zbyt duża</p> <p>Cause of error Dopuszczalna liczba ostrzy została przekroczona. Mogą być wymiarowane narzędzia z maksymalnie 32 ostrzami.</p> <p>Error correction</p>
280-093B	<p>Error message Niewłaściwa wersja VTC Api</p> <p>Cause of error The camera cycles do not match the programming interface of the VTC application</p> <p>Error correction - Inform your service agency</p>
280-093C	<p>Error message Niedozwolony znak w nazwie zadania</p> <p>Cause of error An impermissible character was entered for the job name in the Q string QS620.</p> <p>Error correction - Edit the NC program - Check whether any special characters, such as ?, ; , or a blank have been entered</p>
280-093E	<p>Error message Niewłaściwa wartość dla kąta natarcia przy R2</p> <p>Cause of error Wartość kąta natarcia jest zawsze dodatnia i ograniczona do zakresu 0..90 stopni.</p> <p>Error correction - sprawdzić program NC i skorygować</p>

Numer błędu	Opis
280-0940	<p>Error message Kąt natarcia 0 stopni nie jest dopuszczalny</p> <p>Cause of error W przypadku frezów kulkowych bądź torusowych wartość 0 stopni nie jest dopuszczalna dla kąta natarcia.</p> <p>Error correction - skorygować wartość w parametrze Q629</p>
280-0941	<p>Error message Cykl nie może być używany z wiertłami</p> <p>Cause of error Rozpoznawanie kąta ostrza nie może być stosowane dla narzędzi wiertarskich. W przypadku narzędzi wiertarskich na kamerze 1 nie można uchwycić pojedynczych krawędzi skrawających.</p> <p>Error correction</p>
280-0942	<p>Error message Niemożliwy najazd / obrócenie się w stronę kamery</p> <p>Cause of error Punkt natarcia frezu nie może być przemieszczony w fokus kamery. Warunki ramowe bądź możliwe przyczyny: - kinematyki stołu i głowice kątowe nie są obsługiwane - oś narzędzia musi być oś Z - położenia głowic nachylnych z więcej niż 45 stopni z położenia zerowego nie są możliwe - nie może być zachowany odstęp wynoszący przynajmniej 5 mm do szkiełka kamery</p> <p>Error correction</p>
280-0943	<p>Error message Wartość poza dozwol. zakresem</p> <p>Cause of error Wartość kąta natarcia musi leżeć w zakresie od 0 do 90 stopni.</p> <p>Error correction Zmodyfikować wartość liczbową w cyklu</p>
280-0944	<p>Error message Błąd w tabeli VTC-TOOLS.TAB</p> <p>Cause of error W tabeli brak wpisu kąta natarcia.</p> <p>Error correction Skorygować tabelę, wpisać wartość kąta natarcia</p>

Numer błędu	Opis
280-0945	<p>Error message Kąt natarcia Q629 nierówny 0</p> <p>Cause of error Dla cylindrycznych frezów i wiertel kąt natarcia Q629 musi być ustawiony na 0</p> <p>Error correction - zmodyfikować program NC</p>
280-0946	<p>Error message Wybór podglądu Q622 jest nierówny 0</p> <p>Cause of error Podczas stosowania kamery 2 Q622 musi być ustawiony na 0</p> <p>Error correction - zmodyfikować program NC</p>
280-0947	<p>Error message Obliczenie zużycia obciążacza nie jest możliwe</p> <p>Cause of error Pomiar narzędzia szlifującego spowodował zużycie przyporządkowanego obciążacza. To zużycie może zostać właściwie określone, jeśli długość XL obciążacza nie wynosi zero.</p> <p>Error correction - XL obciążacza poprawnie zdefiniować (jaki obciążacz jest używany, określone jest w danych narzędziowych ściernicy) - w danych ściernicy zmienić metodę korekcyjną na „ściernica z korekcją”</p>
280-0948	<p>Error message Zużycie obciążacza przekracza tolerancję złamania</p> <p>Cause of error Pomiar narzędzia szlifującego spowodował zużycie przyporządkowanego obciążacza. Zużycie przekracza tolerancję złamania/pęknięcia RBREAK obciążacza.</p> <p>Error correction - sprawdzić narzędzie szlifujące na uszkodzenia - sprawdzić przyporządkowany obciążacz na uszkodzenia (jaki obciążacz jest używany, określone jest w danych narzędziowych ściernicy) - sprawdzić dane narzędziowe obciążacza - w danych ściernicy zmienić metodę korekcyjną na „ściernica z korekcją”</p>
292-0001	<p>Error message Lookahead: wewnętrzny błąd software</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
292-0002	<p>Error message ProfilePool: wewnętrzny błąd software</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction Powiedzieć serwis</p>
292-0003	<p>Error message ProfilePool: wewnętrzny błąd software</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction Powiedzieć serwis</p>
292-0004	<p>Error message ProfilePool: wewnętrzny błąd software</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction Powiedzieć serwis</p>
292-0005	<p>Error message Lookahead: wewnętrzny błąd software</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction Powiedzieć serwis</p>
292-0006	<p>Error message Nacinanie gwintu: wrzeczono za późno zsynchronizowane (odległość, sterownik położenia)</p> <p>Cause of error Przy nacinaniu gwintu z wyregulowanym wrzeczkiem sterowanie nie mogło na czas zsynchronizować wrzeczka.</p> <p>Error correction 1.) Zwiększyć odstęp bezpieczeństwa 2.) Obwód regulacji położenia (kv-współczynnik i okno tolerancji) sprawdzić</p>
292-0007	<p>Error message Osie przełączone podczas ruchu</p> <p>Cause of error - wynik wyłączenia awaryjnego podczas aktywnego przemieszczenia - operacja zablokowania osi przy aktywnym przemieszczeniu przełączona - oś wyłączona przy aktywnym przemieszczeniu</p> <p>Error correction - Przy podejrzeniu błędu PLC: powiadomić producenta maszyn.</p>

Numer błędu	Opis
292-0008	<p>Error message Niewłaściwa kolejność przy obróbce konturu</p> <p>Cause of error Przy obróbce konturu użyto niedozwolonej kombinacji rozkazów obróbki konturu.</p> <p>Error correction Skorygować program NC</p>
292-0009	<p>Error message %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
292-000A	<p>Error message Parametry niedozwolone dla obróbki konturu</p> <p>Cause of error Polecenia sterowania dla obróbki przy niedokładnym ruchu obrotowym nie zostają wykonywane (FN22 FNR720).</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
292-000B	<p>Error message Tryb zaciskowy za wcześnie przełączony</p> <p>Cause of error - PLC-program zresetował PP_AxClampModeRequest (W1038) za wcześnie, jeszcze zanim napędy były ponownie włączone.</p> <p>Error correction - Powiadomić producenta maszyny.</p>
292-000C	<p>Error message Błąd systemowy: brak posuwu</p> <p>Cause of error Bez widocznego powodu wystąpiło przemieszczenie bez posuwu.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny.</p>
292-000D	<p>Error message Brak wrzeciona dla posuwu obrotowego!</p> <p>Cause of error Dla tego narzędzia brak wrzeciona do dyspozycji.</p> <p>Error correction Skorygować kinematykę / M14 wyłączyć</p>

Numer błędu	Opis
292-000E	<p>Error message Restart po natychmiastowym stop niecylind.konturu nie dozwolony</p> <p>Cause of error Jeśli kontur nieokrągły został zatrzymany z G179 STOP=1, to ponowne uruchomienie z G178 nie jest dozwolone.</p> <p>Error correction Kontur nieokrągły z G179 STOP=3 kompletnie wymazać i na nowo załadować.</p>
292-000F	<p>Error message Niecyrkularny program zbyt duży dla pamięci roboczej</p> <p>Cause of error Aktualny program nieokrągły jest zbyt obszerny. Brak dostatecznej wolnej pamięci roboczej dla przetwarzania programu.</p> <p>Error correction Skorygować program NC / zmniejszyć.</p>
292-0010	<p>Error message CMO nie dostępne przy aktualnej kinematyce</p> <p>Cause of error Próbowano aktywować lub dezaktywować obiekt kolizji (CMO) dla monitorowania. Sterowanie nie może znaleźć CMO w aktualnie wybranej kinematyce.</p> <p>Error correction Skorygować nazwę aktywowanego lub dezaktywowanego CMO.</p>
292-0011	<p>Error message Narzędzie nie monitorowane na kolizje</p> <p>Cause of error Wybrane narzędzie ma promień 0 lub długość 0. Dlatego też monitorowanie nie jest przeprowadzane.</p> <p>Error correction</p>
292-0012	<p>Error message Narzędzie niedopuszczalne dla monitorowania kolizji</p> <p>Cause of error Zamontowano narzędzie tokarskie lub szlifierskie lub niecylindryczne. Sterowanie nie wykonuje monitorowania tych narzędzi na kolizje.</p> <p>Error correction Zamontować inne narzędzie.</p>

Numer błędu	Opis
292-0013	Error message Ogólny błąd systemowy w monitorowaniu kolizji Cause of error W monitorowaniu kolizji wystąpił ogólny błąd systemowy. Error correction Powiadomić serwis.
292-0014	Error message DCM: %1 Cause of error Dynamic collision monitoring (DCM) stopped the program in order to avoid a collision. Error correction
292-0015	Error message Wrzeczono obraca się zbyt szybko Cause of error The axis cannot follow because the spindle is turning too fast for the programmed thread. Error correction Decrease the spindle speed.
292-0016	Error message DCM nieaktywne: osie nie referencjonowane Cause of error DCM is inactive because one or more axes have no reference. Error correction Do a reference run in the axes
292-0017	Error message DCM nieaktywne: RTC (Real Time Coupling) aktywowane Cause of error DCM jest nieaktywne, ponieważ dla jednej lub kilku osi aktywna jest funkcja sprzężenia w czasie rzeczywistym (RTC). Error correction Anulować sprzężenia w czasie rzeczywistym (RTC)

Numer błędu	Opis
292-0019	<p>Error message Osie nie referencjonowane przy aktywnym DCM</p> <p>Cause of error Axes were not yet moved over the reference marks and DCM is switched on. The NC program run was aborted.</p> <p>Error correction - Deactivate DCM if non-referenced axes are used</p>
292-001A	<p>Error message Holowana oś przy aktywnym DCM</p> <p>Cause of error In the current NC program, an axis is moved in the following error mode while the DCM collision monitoring is active. The collision monitoring of axes with following error is not supported. The NC program run was aborted.</p> <p>Error correction - Edit the NC program, use FUNCTION DCM to deactivate DCM, or - Use the soft key to switch DCM off</p>
292-001B	<p>Error message Nacinanie gwintu: synchronizacja wrzeciona przerwana</p> <p>Cause of error Przy nacinaniu gwintu z wyregulowanym wrzecionem zostało przerwane przemieszczenie podczas synchronizowania wrzeciona. Oś narzędzia zatrzymała się dopiero po osiągnięciu bezpiecznej odległości, chociaż wrzeciono znajduje się jeszcze w procesie regulowania obrotów.</p> <p>Error correction - sprawdzić obrabiany przedmiot i narzędzie na ewentualne uszkodzenia. - generować plik serwisowy i powiadomić serwis.</p>
292-001D	<p>Error message DCM nieaktywne: kinematyka głowicy do planowania aktywowana</p> <p>Cause of error Monitorowanie kolizji DCM jest nieaktywne, ponieważ została aktywowana kinematyka suwaka głowicy do planowania.</p> <p>Error correction - kinematykę suwaka głowicy do planowania ponownie dezaktywować.</p>

Numer błędu	Opis
292-001E	<p>Error message Głowica do planowania przy aktywny DCM aktywowana</p> <p>Cause of error Głowica do planowania została aktywowana i monitorowanie kolizji DCM jest włączone. Odpracowywanie programu NC zostało przerwane.</p> <p>Error correction - DCM dezaktywować, jeśli wykorzystuje się suwak głowicy do planowania.</p>
292-001F	<p>Error message Kółko ręczne dezaktywować dla osi %1</p> <p>Cause of error Sterowanie czeka na automatyczny zacisk osi. Aktywowane kółko ręczne uniemożliwia taki zacisk.</p> <p>Error correction Dezaktywować kółko ręczne dla tej osi</p>
292-0020	<p>Error message Konfiguracja CfgDCM/manualModeDistance niewłaściwa</p> <p>Cause of error Wartość skonfigurowana dla CfgDCM/manualModeDistance jest mniejsza niż minimalna dozwolona wartość.</p> <p>Error correction Dopasować konfiguracje maszyny</p>
292-0021	<p>Error message Konfiguracja obrabiarki błędna</p> <p>Cause of error Konfiguracja parametrów profileType bądź profileTypeHi jest błędna. Jeśli ma być skonfigurowane "advancedTrapezoidal", to to ustawienie musi być wykonane zarówno w parametrze profileType, jak i w parametrze profileTypeHi. Aktualnie ustawienia te różnią się od siebie.</p> <p>Error correction Dopasować konfigurację: wartość "advancedTrapezoidal" skonfigurować w profileType oraz w profileTypeHi</p>
292-0022	<p>Error message LookAhead: wewnętrzny błąd software. Kod %1</p> <p>Cause of error Sterowanie rozpoznało wewnętrzny błąd oprogramowania odnośnie wysterowania przemieszczenia.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
292-0023	<p>Error message %3 3D-model nie załadowany %2</p> <p>Cause of error Model 3D nie mógł zostać wczytany, ponieważ nie spełnia wymagań jakościowych. Następujące wymagania są stawiane wobec modeli 3D: - wszystkie dane wymiarowe w mm - bez luk między trójkątami ("wodoszczelne") - bez zachodzenia - bez zdegenerowanych trójkątów</p> <p>Error correction Ponownie generować model 3D i przesłać do sterowania.</p>
292-0024	<p>Error message %3 3D-model nie załadowany %2</p> <p>Cause of error Błąd przy wczytywaniu modelu 3D: plik zawiera zbyt wiele trójkątów.</p> <p>Error correction - użyj większego modelu 3D - utwórz ponownie model 3D przy pomocy programu CAD i przenieś go do sterowania. W wielu programach CAD stopień dokładności możesz ustawić przy eksporcie.</p>
292-0025	<p>Error message %3 3D-model nie załadowany %2</p> <p>Cause of error Błąd przy wczytywaniu modelu 3D: plik nie mógł zostać otwarty lub nie obsługiwany format danych 3D.</p> <p>Error correction - sprawdzić i w razie konieczności skorygować ścieżkę - ponownie załadować plik</p>
293-0001	<p>Error message Wewnętrzny błąd w module LookAheadChain</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
293-0002	<p>Error message Niedozwolony typ filtra 2</p> <p>Cause of error Drugi filtr wartości nominalnej nie może być typu CutterLocation.</p> <p>Error correction Dopasować konfigurację</p>

Numer błędu	Opis
293-0003	<p>Error message Oś %1 z 2 filtrami</p> <p>Cause of error W wierszu parametrów osi aktywowane są dwa filtry.</p> <p>Error correction Dopasować konfigurację</p>
293-0004	<p>Error message Niewłaściwa forma filtra w osi %1</p> <p>Cause of error Filtr pozycji dozwolony tylko z formą HSC.</p> <p>Error correction Dopasować konfigurację</p>
293-0005	<p>Error message Brak aktywnego filtra cutter-location</p> <p>Cause of error Tolerancja dla osi obrotu z M128 została - skonfigurowana lub zaprogramowana, chociaż żaden z filtrów wartości nominalnej typu CutterLocation nie jest aktywny - skonfigurowana lub zaprogramowana, chociaż żaden z załadowanych parametrów osiowych nie pracuje z 1.filtrem.</p> <p>Error correction Dopasować konfigurację lub program.</p>
293-0006	<p>Error message Tolerancja dla osi obrotu nieaktywna</p> <p>Cause of error Tolerancja dla osi obrotu została dezaktywowana z M128, ponieważ przełączono na wiersz parametrów osiowych bez filtra CutterLocation. Dlatego też zostanie używana dla wszystkich osi normalna tolerancja toru kształtowego. Tolerancja dla osi obrotu z M128 pozostaje tak długo aktywna, aż zostanie ponownie użyty filtr CutterLocation.</p> <p>Error correction Korekcja nie jest niezbędna. Ostrzeżenie może zostać wygaszone, a mianowicie poprzez dezaktywowanie tolerancji dla osi obrotu przed przełączeniem parametrów osi.</p>

Numer błędu	Opis
293-0007	<p>Error message Parametry osi do osi logicznej %1 stracone</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd. Ostatnio zaprogramowane parametry osiowe nazwanej osi zostały stracone wskutek przerwania programu. Dlatego też zostają używane skonfigurowane parametry.</p> <p>Error correction Sterowanie pracuje także bez korekcji dalej. O ile stracone parametry osiowe są znane, mogą one zostać jeszcze raz zaprogramowane.</p>
293-0008	<p>Error message Zaprogramowano parametry innej osi %1</p> <p>Cause of error Oś, dla której zaprogramowano parametry osiowe, nie należy do kanału.</p> <p>Error correction Edycja programu</p>
293-0009	<p>Error message Skonfigurowano parametry innej osi w %1</p> <p>Cause of error Logiczna oś została przypisana innej, fizycznej osi. Parametr tej fizycznej osi nie może zostać nadpisany wartościami logicznej osi.</p> <p>Error correction Zmienić konfigurację</p>
293-000A	<p>Error message Brak parametrów osi w CfgAxis od %1</p> <p>Cause of error Konfiguracja osi nie zawiera wpisów do używanych parametrów osiowych.</p> <p>Error correction Zmienić konfigurację</p>
293-000B	<p>Error message Dwa filtry cutter-location</p> <p>Cause of error Obydwa filtry pozycji są typu CutterLocation.</p> <p>Error correction Zmienić konfigurację.</p>

Numer błędu	Opis
293-000C	<p>Error message Brak filtra pozycji</p> <p>Cause of error Przy jednym filtrze pozycji typu Cutterlocation drugi filtr musi być typu pozycja.</p> <p>Error correction Zmienić konfigurację.</p>
293-000D	<p>Error message Dwa filtry pozycji w osi %1</p> <p>Cause of error Skonfigurowano dwa filtry pozycji typu pozycja dla jednej osi.</p> <p>Error correction Zmienić konfigurację.</p>
293-000E	<p>Error message Brak filtra pozycji w osi %1</p> <p>Cause of error W przypadku osi z filtrem Cutterlocation musi być skonfigurowany także drugi filtr.</p> <p>Error correction Zmienić konfigurację.</p>
293-000F	<p>Error message Opcja dla szarpnięcia w osi nie aktywowana</p> <p>Cause of error W konfiguracji maszyny zostały aktywowane specyficzne dla osi wartości szarpnięć, opcja nie jest jednakże zwolniona. Dla tej osi zostało aktywowane teraz obowiązujące dla kanału szarpnięcie.</p> <p>Error correction - Parametry MP_axPathJerk i MP_axPathJerkHi dla specyficznego szarpnięcia osi usunąć z konfiguracji maszyny lub zwolnić opcję software.</p>
293-0010	<p>Error message Opcja dla filtra posuwu nie aktywowana</p> <p>Cause of error W konfiguracji maszyny została skonfigurowana stała czasu dla filtra posuwu, opcja nie jest jednakże zwolniona. Filtr posuwu został dezaktywowany przez software NC.</p> <p>Error correction - Parametr MP_filterFeedTime dla stałej czasowej filtra posuwu usunąć z konfiguracji maszyny lub zwolnić opcję software.</p>

Numer błędu	Opis
293-0011	<p>Error message</p> <p>Włączanie lub wyłączanie filtra w przebiegu programu niedozwolone</p> <p>Cause of error</p> <p>A filter can be switched on or off by changing the filter form, filter order or the frequency.</p> <p>Filter switched on: Form is not "Off" and the order is greater than 1.</p> <p>Filter switched off: Form is "Off" and the order is less than 1.</p> <p>Only for HSC filters: Filter is switched off if frequency = 0.</p> <p>The programmed parameters for the filter were not adopted.</p> <p>Error correction</p> <p>- Edit the program or the cycle.</p>
293-0012	<p>Error message</p> <p>Konfiguracja filtra wartości zadanej położenia jest błędna</p> <p>Cause of error</p> <p>Następujące parametry filtra nie są więcej obsługiwane i nie mogą być konfigurowane:</p> <ul style="list-style-type: none"> - CfgFilter/typeFilter1, typeFilter2, orderFilter1, orderFilter2, - CfgPositionFilter/filter1Shape, filter2Shape, filter1LimitFreq, filter2LimitFreq <p>Error correction</p> <p>Starsze parametry filtra pozycji zadanej położenia zostaną automatycznie usunięte poprzez poprawnie wykonaną aktualizację konfiguracji.</p> <p>Aby wykonać aktualizację, muszą być spełnione następujące warunki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - obiekt konfiguracji CfgFilter musi w pełni odpowiadać starej wersji (bez nowych parametrów). - dla każdego obiektu konfiguracji CfgPositionFilter w systemie mogą być dostępne albo tylko nowe albo tylko starsze parametry.
293-0013	<p>Error message</p> <p>Nazwa bloku parametrów (%1) dla osi (%2) już dostępna</p> <p>Cause of error</p> <p>Dwie lub więcej osi odnoszą się do tego samego wiersza parametrów. Nazwy rekordów parametrów muszą być jednoznaczne dla każdej osi.</p> <p>Error correction</p> <p>- nadać dla każdej osi jednoznaczną nazwę dla rekordów parametrów.</p>

Numer błędu	Opis
293-0014	<p>Error message</p> <p>Opcja dla ograniczenia radialnego przyśpiesz.nie jest aktywowana</p> <p>Cause of error</p> <p>W konfiguracji maszyny została skonfigurowana wartość maksymalna dla radialnego przyśpieszenia, opcja nie jest jednakże zwolniona. Ograniczenie radialnego przyśpieszenia zostało dezaktywowane przez software NC.</p> <p>Error correction</p> <p>- parametry maxTransAcc oraz maxTransAccHi dla ograniczenia przyśpieszenia radialnego usunąć z konfiguracji maszyny lub zwolnić opcję software.</p>
293-0015	<p>Error message</p> <p>Moduł obliczeniowy DCC został aktywowany</p>
293-0016	<p>Error message</p> <p>Ustawienia filtra dla wirtualnej osi %1 niedozwolone</p> <p>Cause of error</p> <p>Dla wirtualnej osi skonfigurowano indywidualne ustawienie filtra. To jest niedozwolone dla wirtualnych osi. Indywidualne ustawienie filtra zostało dezaktywowane przez NC. Oś jest wirtualna, jeśli CfgAxis/axisMode posiada wartość "Virtual".</p> <p>Error correction</p> <p>- konfigurowanie: dla tej osi obiekt konfiguracji CfgPosition-Filter usunąć i przy pomocy CfgKeySynonym połączyć z realną osią - FN17: usunąć zmiany filtra przez FN17 z programu NC - cykl 32: tryb HSC z cyklu 32 usunąć</p>
293-0017	<p>Error message</p> <p>Przy wykorzystywaniu tolerancji DCM musi być aktywne ADP</p> <p>Cause of error</p> <p>Tolerancje dodatkowe CfgDCM/maxLinearTolerance i CfgDCM/maxAngleTolerance są skonfigurowane a ADP nie jest aktywny. Jest to niedozwolone.</p> <p>Error correction</p> <p>ADP włączyć poprzez skonfigurowanie CfgHardware/setupADP = Premium. Proszę uwzględnić odnośnie ADP objaśnienia zawarte w instrukcji technicznej.</p>

Numer błędu	Opis
293-0018	<p>Error message Zbyt duże odchylenie od konturu (%1 mm) w gwincie (%2 mm dozwolone)</p> <p>Cause of error Nastawiona tolerancja dla połączonych łańcuchowo gwintów została przekroczona.</p> <p>Error correction - Dopasować program NC. Jeśli to możliwe, zmniejszyć prędkość obrotową wrzeciona. - jeśli większe odchylenie jest akceptowane, to nastawioną tolerancję dla gwintu zwiększyć.</p>
293-0019	<p>Error message Punkt końcowy połączonego gwintu nie osiągnięty</p> <p>Cause of error The programmed end point of the successive thread was not reached.</p> <p>Error correction - Check the NC program and edit it if necessary - Reduce the spindle speed, if possible</p>
293-001A	<p>Error message Zaprogramowano niewłaściwy numer FN17/18 Nr%1</p> <p>Cause of error - niewłaściwy numer FN17/18 zaprogramowany przy dostępie do parametrów Lookahead. - parametr Lookahead nie dostępny pod tym numerem.</p> <p>Error correction - skorygować odpowiednie polecenie FN17 lub FN18.</p>
293-001B	<p>Error message Zaprogramowano niewłaściwą oś w FN17/18 IDX%1</p> <p>Cause of error - niewłaściwa oś/wrzeciono zaprogramowane przy dostępie do parametrów Lookahead, a mianowicie FN17 lub FN 18. - oś lub wrzeciono z tym indeksem nie dostępne.</p> <p>Error correction - skorygować odpowiednie polecenie FN17 lub FN18.</p>

Numer błędu	Opis
293-001C	<p>Error message Prostopadłe przemieszczenie po środku połączonego łańcuchowo gwinta niedozwolone</p> <p>Cause of error - po środku gwintu zaprogramowano prostopadłe do osi gwintu przemieszczenie. - ruch prostopadły jest dozwolony tylko w formie podniesienia przy końcu gwintu.</p> <p>Error correction - sprawdzić program NC i w razie potrzeby dopasować</p>
293-001E	<p>Error message Programmed feed rate too small</p> <p>Cause of error The programmed feed rate is too small.</p> <p>Error correction Edit the NC program.</p>
293-001F	<p>Error message Program NC jest dłuższy niż %1</p> <p>Cause of error The total distance moved in the NC program is greater than permitted.</p> <p>Error correction Shorten the NC program. Remove infinite loops.</p>
293-0020	<p>Error message Wewnętrzny błąd w module LookAheadChain. Kod %1</p> <p>Cause of error Sterowanie rozpoznało wewnętrzny błąd oprogramowania odnośnie wysterowania przemieszczenia.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
293-0021	<p>Error message Niedozwolone dynamiczne obliczenie niezadeklarowanej osi %1</p> <p>Cause of error Look-Ahead (wstępne przetwarzanie) ma obliczyć dynamikę nie zarejestrowanej osi. Przyczyną może być dezaktywowana oś, wykorzystywana w kinematyce. Jest to niedopuszczalne.</p> <p>Error correction - aktywuj dezaktywowaną oś, sprawdź konfigurację maszyny i w razie potrzeby skoryguj - aktywuj poprzez program NC inną kinematykę maszyny - zmodyfikuj konfigurację maszyny, aktywuj inną kinematykę maszyny</p>

Numer błędu	Opis
293-0022	<p>Error message Program NC zawiera więcej niż %1 wierszy</p> <p>Cause of error The NC program contains too many blocks.</p> <p>Error correction Shorten the NC program. Remove infinite loops.</p>
296-0004	<p>Error message Zapisy monitorowania procesu nie kompatybilne</p> <p>Cause of error Ustawienia monitorowania procesu zostały zmienione w konfiguracji maszyny. W rezultacie dostępne rekordy stają się nieprawidłowe.</p> <p>Error correction Należy skasować dostępne rekordy i zapisać nowe referencyjne zabiegi obróbkowe.</p>
296-0005	<p>Error message Zapisy monitorowania procesu nie kompatybilne</p> <p>Cause of error Do danego programu NC dostępne są zapisy monitorowania procesu, pochodzące ze starszej wersji oprogramowania. Nie są one kompatybilne z aktualną wersją oprogramowania.</p> <p>Error correction Należy skasować dostępne rekordy i zapisać nowe referencyjne zabiegi obróbkowe.</p>
296-0006	<p>Error message Process Monitoring export: memory limit almost reached.</p> <p>Cause of error Die Obergrenze der Verzeichnisgröße für automatische Exporte der Prozessüberwachung ist fast erreicht.</p> <p>Error correction Maschinenhersteller informieren und Verzeichnis leeren lassen.</p>
296-0007	<p>Error message Not enough free hard disk space for Process Monitoring</p> <p>Cause of error Für die Prozessüberwachung steht nicht genügend Festplattenspeicher zur Datenerfassung zur Verfügung.</p> <p>Error correction Prozessüberwachung deaktivieren oder mehr Festplattenspeicher zur Verfügung stellen.</p>

Numer błędu	Opis
296-0008	<p>Error message Manufacturer texts for component monitoring are missing</p> <p>Cause of error The machine configuration does not contain the machine parameter CfgOemTranslation with the key "COMPMON" for configuring the manufacturer-specific texts for component monitoring.</p> <p>Error correction - Configure CfgOemTranslation with the key "COMPMON"</p>
296-0009	<p>Error message Manufacturer texts for process monitoring are missing</p> <p>Cause of error In der Maschinenkonfiguration fehlt der Maschinenparameter CfgOemTranslation mit Schlüssel "PROCMON" zur Konfiguration der herstellerspezifischen Texte für die Prozessüberwachung.</p> <p>Error correction - CfgOemTranslation mit Schlüssel "PROCMON" konfigurieren</p>
2A0-0001	<p>Error message Zew. wyj./wejście nie gotowe</p> <p>Cause of error - Interfejs nie jest podłączony. - Zewnętrzne urządzenie nie jest włączone lub nie jest gotowe. - Kabel transmisyjny jest uszkodzony lub niewłaściwy.</p> <p>Error correction Sprawdzić linię transmisji danych.</p>
2A0-0002	<p>Error message Błąd</p> <p>Cause of error Komunikat wskazuje na to, iż na ekranie, znajdującym się w tle, zostaje wyświetlony komunikat o błędach.</p> <p>Error correction Przełączyć na tryby pracy w tle i pokwitować komunikat o błędach.</p>
2A0-0003	<p>Error message Interfejs zajęty</p> <p>Cause of error Operator próbował wielokrotnie zajmować jeden interfejs danych.</p> <p>Error correction Zakończyć transmisję danych i ponownie ją uruchomić.</p>

Numer błędu	Opis
2A0-0004	<p>Error message Szybkość transmisji niemożliwa</p> <p>Cause of error Dla obydwu interfejsów danych nastawiono szybkości transmisji w bodach, z którymi jednocześnie przesyłanie danych przez obydwa interfejsy nie jest możliwe.</p> <p>Error correction Wybrać inną szybkość transmisji.</p>
2A0-0005	<p>Error message Błąd transmisji danych</p> <p>Cause of error E podczas transmisji danych z BCC odbierano 15 razy A do H jeden po drugim sygnał <NAK>. bez E kod błędu modułu odbioru z jedną z następujących przyczyn: - w TNC i urządzeniu peryferyjnym nie nastawiono tej samej szybkości transmisji. - bit parzystości jest błędny. - błędne ramy danych (np. brak bitu stop). - moduł odbioru interfejsu jest uszkodzony. K przy transmisji błędu do TNC nie wysłano znaku <1> po znaku <ESC>. L po sekwencji błędu <ESC><1> odbierano niewłaściwy numer błędu (numer błędu 0 do 7 dozwolony). M podczas transmisji danych z BCC wysłano 15 razy jeden po drugim <NAK> N oczekiwane pokwitowanie <ACK> lub <NAK> nie wysłano po określonym czasie.</p> <p>Error correction Sprawdzić kanał transmisji danych.</p>
2A0-0006	<p>Error message LSV2: przewód przerwany</p> <p>Cause of error - Brak sygnału DSR</p> <p>Error correction - Sprawdzić linię przesyłania danych</p>
2A0-0007	<p>Error message LSV2: błąd transmisji</p> <p>Cause of error - Błąd znaków w telegramie</p> <p>Error correction - Sprawdzić linię przesyłania danych</p>

Numer błędu	Opis
2A0-0008	Error message LSV2: błąd transmisji Cause of error - Błąd sum kontrolnych w przyjmowanym telegramie Error correction - Sprawdzić linię przesyłania danych - Przy częstym występowaniu: powiadomić serwis
2A0-0009	Error message LSV2: błąd transmisji Cause of error - Błąd sum kontrolnych w wysłanym telegramie Error correction - Sprawdzić linię przesyłania danych - Przy powtórny występowaniu: powiadomić serwis
2A0-000A	Error message LSV2: Timeout-błąd Cause of error - Brak reakcji terminalu odbioru (T1) Error correction - Przy powtórny wystąpieniu: powiadomić serwis - Sprawdzić zapis LSV2TIME1 w OEM.SYS
2A0-000B	Error message LSV2: błąd transmisji Cause of error - Terminal odbioru nie gotowy Error correction - Sprawdzić zewnętrzne oprogramowanie transmisji
2A0-000C	Error message LSV2: Timeout-błąd Cause of error - Telegram niekompletny, brak ETX (T0) Error correction - Sprawdzić zewnętrzne oprogramowanie transmisji - Przy powtórny wystąpieniu: powiadomić serwis - Sprawdzić zapis LSV2TIME0 w OEM.SYS

Numer błędu	Opis
2A0-000D	<p>Error message LSV2: Timeout-błąd</p> <p>Cause of error - Brak reakcji terminalu odbioru (T2)</p> <p>Error correction - Sprawdzić zewnętrzne oprogramowanie transmisji - Przy powtórnym wystąpieniu: powiadomić serwis - Sprawdzić zapis LSV2TIME2 w OEM.SYS</p>
2A0-000E	<p>Error message LSV2: błąd wysyłania</p> <p>Cause of error - Wewnętrzny błąd oprogramowania</p> <p>Error correction - Przy powtórnym wystąpieniu: poinformować serwis - Sprawdzić wersję oprogramowania</p>
2A0-000F	<p>Error message Przycisk bez funkcji</p> <p>Cause of error Klawisz jest w tym kontekście niedozwolony lub nie posiada funkcji.</p> <p>Error correction</p>
2A0-0010	<p>Error message Niedozwolona nazwa pliku</p> <p>Cause of error Błąd składni przy zapisie nazwy pliku.</p> <p>Error correction Nie używać więcej niż 16 znaków dla nazwy pliku.</p>
2A0-0011	<p>Error message Klawisz zablokowany</p> <p>Cause of error Naciśnięto klawisz, momentalnie zablokowany przez software NC.</p> <p>Error correction Funkcję w danym przypadku powtórzyć nieco później.</p>

Numer błędu	Opis
2A0-0012	<p>Error message Funkcja niedozwolona</p> <p>Cause of error Próbowano używać funkcji, która na danym sterowaniu jest zablokowana przez menedżera FCL.</p> <p>Error correction Funkcje FCL są standardowo zablokowane po aktualizacji oprogramowania. Poprzez zapis kodu 65535 w menu SIK można aktywować te funkcje na określony czas w celach przetestowania. Poprzez wprowadzenie uzyskiwanego za opłatą kodu można te funkcje FCL aktywować na stałe. Proszę skontaktować się z producentem maszyn lub z serwisem technicznym sterowań numerycznych.</p>
2A0-0013	<p>Error message Dwa położenia obrotu nie dozwol.</p> <p>Cause of error Próbowano we wzorcu lub w ramach zdefiniować dwa położenia obrotu jednocześnie.</p> <p>Error correction Zdefiniować tylko położenie obrotu osi głównej lub tylko położenie obrotu osi pomocniczej.</p>
2A0-0014	<p>Error message Nazwa pliku już istnieje</p> <p>Cause of error Próbowano za pomocą już istniejącej nazwy pliku otworzyć nowy plik.</p> <p>Error correction Użyć innej nazwy pliku.</p>
2A0-0015	<p>Error message Funkcja nie jest dozwolona</p> <p>Cause of error Próbowano używać opcji oprogramowania, która nie jest aktywowana na danym sterowaniu.</p> <p>Error correction Proszę skontaktować się z producentem maszyn lub z serwisem technicznym sterowań numerycznych w celu zakupu tej opcji oprogramowania.</p>

Numer błędu	Opis
2A0-0016	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 400 906 430">Uwaga: wys.poz.wst.zdefiniowana!</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Cause of error</p> <p data-bbox="501 488 1209 580">Wygaszono punkt lub go zablokowano, dla którego zdefiniowana jest wysokość napozycjonowania. W ten sposób może dojść do kolizji w niekorzystnym wypadku.</p> <p data-bbox="501 591 691 620">Error correction</p> <p data-bbox="501 631 1139 689">Proszę sprawdzić, czy następne punkty są najeżdżalne bezpiecznie.</p>
2A0-0017	<p data-bbox="501 728 676 757">Error message</p> <p data-bbox="501 768 895 797">Zbyt mało wolnej pamięci na SYS:</p> <p data-bbox="501 815 671 844">Cause of error</p> <p data-bbox="501 855 1161 947">Na partycji systemowej SYS: brak dostatecznej wolnej pamięci. Prawidłowe funkcjonowanie sterowania nie jest zapewnione.</p> <p data-bbox="501 958 691 987">Error correction</p> <ul data-bbox="501 999 995 1057" style="list-style-type: none">- proszę przeprowadzić reboot sterowania.- powiadomić serwis.
2A0-0018	<p data-bbox="501 1099 676 1128">Error message</p> <p data-bbox="501 1140 895 1169">Zbyt mało wolnej pamięci na SYS:</p> <p data-bbox="501 1187 671 1216">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1227 1161 1319">Na partycji systemowej SYS: brak dostatecznej wolnej pamięci. Prawidłowe funkcjonowanie sterowania nie jest zapewnione.</p> <p data-bbox="501 1330 691 1359">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1370 995 1429" style="list-style-type: none">- proszę przeprowadzić reboot sterowania.- powiadomić serwis.
2A0-0019	<p data-bbox="501 1467 676 1496">Error message</p> <p data-bbox="501 1507 895 1536">Zbyt mało wolnej pamięci na SYS:</p> <p data-bbox="501 1554 671 1583">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1594 1161 1686">Na partycji systemowej SYS: brak dostatecznej wolnej pamięci. Prawidłowe funkcjonowanie sterowania nie jest zapewnione.</p> <p data-bbox="501 1697 691 1727">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1738 995 1796" style="list-style-type: none">- proszę przeprowadzić reboot sterowania.- powiadomić serwis.

Numer błędu	Opis
2A0-001A	<p>Error message Zbyt mało wolnej pamięci na SYS:</p> <p>Cause of error Na partycji systemowej SYS: brak dostatecznej wolnej pamięci. Prawidłowe funkcjonowanie sterowania nie jest zapewnione.</p> <p>Error correction - proszę przeprowadzić reboot sterowania. - powiadomić serwis.</p>
2A0-001B	<p>Error message Zbyt mało wolnej pamięci na SYS:</p> <p>Cause of error Na partycji systemowej SYS: brak dostatecznej wolnej pamięci. Prawidłowe funkcjonowanie sterowania nie jest zapewnione.</p> <p>Error correction - proszę przeprowadzić reboot sterowania. - powiadomić serwis.</p>
2A0-001C	<p>Error message Zbyt mało wolnej pamięci na PLC:</p> <p>Cause of error Na partycji PLC: brak dostatecznej wolnej pamięci. Prawidłowe funkcjonowanie sterowania nie jest zapewnione.</p> <p>Error correction Proszę powiadomić producenta maszyn.</p>
2A0-001D	<p>Error message Zbyt mało wolnej pamięci na PLC:</p> <p>Cause of error Na partycji PLC: brak dostatecznej wolnej pamięci. Prawidłowe funkcjonowanie sterowania nie jest zapewnione.</p> <p>Error correction Proszę powiadomić producenta maszyn.</p>
2A0-001E	<p>Error message Zbyt mało wolnej pamięci na PLC:</p> <p>Cause of error Na partycji PLC: brak dostatecznej wolnej pamięci. Prawidłowe funkcjonowanie sterowania nie jest zapewnione.</p> <p>Error correction Proszę powiadomić producenta maszyn.</p>

Numer błędu	Opis
2A0-001F	<p>Error message Zbyt mało wolnej pamięci na PLC:</p> <p>Cause of error Na partycji PLC: brak dostatecznej wolnej pamięci. Prawidłowe funkcjonowanie sterowania nie jest zapewnione.</p> <p>Error correction Proszę powiadomić producenta maszyn.</p>
2A0-0020	<p>Error message Zbyt mało wolnej pamięci na PLC:</p> <p>Cause of error Na partycji PLC: brak dostatecznej wolnej pamięci. Prawidłowe funkcjonowanie sterowania nie jest zapewnione.</p> <p>Error correction Proszę powiadomić producenta maszyn.</p>
2A0-0021	<p>Error message Zbyt mało wolnej pamięci na TNC:</p> <p>Cause of error Na partycji TNC: sterowania zapisano zbyt wiele plików lub zbyt duże pliki. Jeśli dalsze pliki zostaną zapisane, dalsze funkcjonowanie sterowania nie jest możliwe.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- proszę usunąć nie potrzebne więcej programy NC- proszę usunąć nie potrzebne więcej pliki zabezpieczenia programów NC (*.bak)- proszę usunąć nie potrzebne więcej pliki serwisowe- jeśli właśnie przebiega obróbka przedmiotu, proszę nie zapisywać dalszych danych, aby nie zakłócać prawidłowego wykonania obróbki.
2A0-0022	<p>Error message Zbyt mało wolnej pamięci na TNC:</p> <p>Cause of error Na partycji TNC: sterowania zapisano zbyt wiele plików lub zbyt duże pliki. Jeśli dalsze pliki zostaną zapisane, dalsze funkcjonowanie sterowania nie jest możliwe.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- proszę usunąć nie potrzebne więcej programy NC- proszę usunąć nie potrzebne więcej pliki zabezpieczenia programów NC (*.bak)- proszę usunąć nie potrzebne więcej pliki serwisowe- jeśli właśnie przebiega obróbka przedmiotu, proszę nie zapisywać dalszych danych, aby nie zakłócać prawidłowego wykonania obróbki.

Numer błędu	Opis
2A0-0023	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 900 427">Zbyt mało wolnej pamięci na TNC:</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <p data-bbox="501 488 1187 577">Na partycji TNC: sterowania zapisano zbyt wiele plików lub zbyt duże pliki. Jeśli dalsze pliki zostaną zapisane, dalsze funkcjonowanie sterowania nie jest możliwe.</p> <p data-bbox="501 589 692 618">Error correction</p> <ul data-bbox="501 627 1203 846" style="list-style-type: none">- proszę usunąć nie potrzebne więcej programy NC- proszę usunąć nie potrzebne więcej pliki zabezpieczenia programów NC (*.bak)- proszę usunąć nie potrzebne więcej pliki serwisowe- jeśli właśnie przebiega obróbka przedmiotu, proszę nie zapisywać dalszych danych, aby nie zakłócać prawidłowego wykonania obróbki.
2A0-0024	<p data-bbox="501 891 676 920">Error message</p> <p data-bbox="501 929 900 958">Zbyt mało wolnej pamięci na TNC:</p> <p data-bbox="501 981 676 1010">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1019 1187 1108">Na partycji TNC: sterowania zapisano zbyt wiele plików lub zbyt duże pliki. Jeśli dalsze pliki zostaną zapisane, dalsze funkcjonowanie sterowania nie jest możliwe.</p> <p data-bbox="501 1120 692 1149">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1158 1203 1377" style="list-style-type: none">- proszę usunąć nie potrzebne więcej programy NC- proszę usunąć nie potrzebne więcej pliki zabezpieczenia programów NC (*.bak)- proszę usunąć nie potrzebne więcej pliki serwisowe- jeśli właśnie przebiega obróbka przedmiotu, proszę nie zapisywać dalszych danych, aby nie zakłócać prawidłowego wykonania obróbki.
2A0-0025	<p data-bbox="501 1422 676 1451">Error message</p> <p data-bbox="501 1460 900 1489">Zbyt mało wolnej pamięci na TNC:</p> <p data-bbox="501 1512 676 1541">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1550 1187 1639">Na partycji TNC: sterowania zapisano zbyt wiele plików lub zbyt duże pliki. Jeśli dalsze pliki zostaną zapisane, dalsze funkcjonowanie sterowania nie jest możliwe.</p> <p data-bbox="501 1650 692 1680">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1688 1203 1908" style="list-style-type: none">- proszę usunąć nie potrzebne więcej programy NC- proszę usunąć nie potrzebne więcej pliki zabezpieczenia programów NC (*.bak)- proszę usunąć nie potrzebne więcej pliki serwisowe- jeśli właśnie przebiega obróbka przedmiotu, proszę nie zapisywać dalszych danych, aby nie zakłócać prawidłowego wykonania obróbki.

Numer błędu	Opis
2A0-0026	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 852 427">Zbyt mało wolnej pamięci rob.</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <p data-bbox="501 488 1203 577">Do dyspozycji znajduje się niewiele wolnej pamięci roboczej (RAM). Im więcej miejsca w pamięci jest zajmowane, tym bardziej dalsze funkcjonowanie sterowania nie jest możliwe.</p> <p data-bbox="501 589 692 618">Error correction</p> <ul data-bbox="501 627 1203 719" style="list-style-type: none">- proszę dezaktywować aplikacje wymagające dużo miejsca pamięci jak grafika edytora lub test programu.- proszę przeprowadzić reboot sterowania.
2A0-0027	<p data-bbox="501 763 676 792">Error message</p> <p data-bbox="501 801 852 831">Zbyt mało wolnej pamięci rob.</p> <p data-bbox="501 853 676 882">Cause of error</p> <p data-bbox="501 891 1203 981">Do dyspozycji znajduje się niewiele wolnej pamięci roboczej (RAM). Im więcej miejsca w pamięci jest zajmowane, tym bardziej dalsze funkcjonowanie sterowania nie jest możliwe.</p> <p data-bbox="501 992 692 1021">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1030 1203 1122" style="list-style-type: none">- proszę dezaktywować aplikacje wymagające dużo miejsca pamięci jak grafika edytora lub test programu.- proszę przeprowadzić reboot sterowania.
2A0-0028	<p data-bbox="501 1167 676 1196">Error message</p> <p data-bbox="501 1205 852 1234">Zbyt mało wolnej pamięci rob.</p> <p data-bbox="501 1256 676 1285">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1294 1203 1384">Do dyspozycji znajduje się niewiele wolnej pamięci roboczej (RAM). Im więcej miejsca w pamięci jest zajmowane, tym bardziej dalsze funkcjonowanie sterowania nie jest możliwe.</p> <p data-bbox="501 1395 692 1424">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1433 1203 1525" style="list-style-type: none">- proszę dezaktywować aplikacje wymagające dużo miejsca pamięci jak grafika edytora lub test programu.- proszę przeprowadzić reboot sterowania.
2A0-0029	<p data-bbox="501 1570 676 1599">Error message</p> <p data-bbox="501 1608 852 1637">Zbyt mało wolnej pamięci rob.</p> <p data-bbox="501 1659 676 1688">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1697 1203 1787">Do dyspozycji znajduje się niewiele wolnej pamięci roboczej (RAM). Im więcej miejsca w pamięci jest zajmowane, tym bardziej dalsze funkcjonowanie sterowania nie jest możliwe.</p> <p data-bbox="501 1798 692 1827">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1836 1203 1928" style="list-style-type: none">- proszę dezaktywować aplikacje wymagające dużo miejsca pamięci jak grafika edytora lub test programu.- proszę przeprowadzić reboot sterowania.

Numer błędu	Opis
2A0-002A	<p>Error message Zbyt mało wolnej pamięci rob.</p> <p>Cause of error Do dyspozycji znajduje się niewiele wolnej pamięci roboczej (RAM). Im więcej miejsca w pamięci jest zajmowane, tym bardziej dalsze funkcjonowanie sterowania nie jest możliwe.</p> <p>Error correction - proszę dezaktywować aplikacje wymagające dużo miejsca pamięci jak grafika edytora lub test programu. - proszę przeprowadzić reboot sterowania.</p>
2A0-002B	<p>Error message Wybór trybu pracy nie możliwy</p> <p>Cause of error Uruchomiono z formularza obróbki generator wzorców lub programowanie konturu i w tym stanie próbowano zmienić tryb pracy.</p> <p>Error correction Zakończyć generator wzorców lub programowanie konturu i następnie zakończyć wypełnianie formularza (zapisać dane do pamięci lub skasować) zanim zostanie dokonana zmiana trybu pracy.</p>
2A0-002C	<p>Error message Autom. blokada klawiszy anulowana</p> <p>Cause of error TNC blokuje przy zmianie status klawisze. Ta blokada została wyłączona, ponieważ po 15 sekundach jeszcze nie zakończona była zmiana stanu.</p> <p>Error correction Czekać aż zmiana statusu zostanie wykonana.</p>
2A0-002D	<p>Error message Rozbud. widoku drzewa przerwana</p> <p>Cause of error Po wyborze długiego programu smarT.NC przerwano rozbudowę widoku drzewa. W ten sposób TNC nie przedstawia programu w obrębie smarT.NC kompletnie. Test programu lub odpracowywanie programu nie jest możliwe.</p> <p>Error correction Wybrać na nowo program i czekać, aż TNC na nowo zgeneruje w pełni widok drzewa.</p>

Numer błędu	Opis
2A0-002E	<p>Error message PGM zostaje edytowany równoległe</p> <p>Cause of error Próbowano zmienić dane formularza, chociaż ten sam program zostaje momentalnie edytowany w trybie pracy Program wprowadzić do pamięci/edycja.</p> <p>Error correction Przerwać edytowanie w trybie pracy Program wprowadzić do pamięci/edycja i następnie w trybie pracy smarT.NC dokonać wymaganych zmian.</p>
2A0-002F	<p>Error message Nagłówek programu już istnieje</p> <p>Cause of error Próbowano włączyć UNIT 700 (nagłówek programu), chociaż ten już istnieje.</p> <p>Error correction Dokonać zmian w istniejącym nagłówku programu.</p>
2A0-0030	<p>Error message Schowek jest pusty!</p> <p>Cause of error Próbowano włączyć blok ze schowka, chociaż schowek jest pusty.</p> <p>Error correction Schowek zapełnić najpierw przy pomocy funkcji BLOK KOPIOWAC lub BLOK WYCINAC.</p>
2A0-0031	<p>Error message Pamięć systemu przepełnienie</p> <p>Cause of error Ten błąd pojawia się, jeżeli TNC nie ma dostatecznej ilości pamięci buforowej dla obliczeń, np. generowanie kompleksowej grafiki FK równoległe z kompleksową obróbką.</p> <p>Error correction Pokwitować komunikat o błędach klawiszem CE i wykonać powtórnie funkcję.</p>
2A0-0032	<p>Error message Funkcja nie jest dozwolona!</p> <p>Cause of error Próbowano przejść definicję półwyrobu z .HU-programu, chociaż aktualny program konturu nie został wybrany z .HU-programu.</p> <p>Error correction Używać tej funkcji tylko, jeśli rozpoczęto programowanie konturu z programu UNIT.</p>

Numer błędu	Opis
2A0-0033	<p>Error message Plik nie istnieje</p> <p>Cause of error Próbowano poprzez funkcję "ostatnie pliki" wybrać plik, który już nie istnieje lub został przesłany w inne miejsce.</p> <p>Error correction Wybrać inny plik lub otworzyć nowy plik.</p>
2A0-0034	<p>Error message Zmieniony format pliku</p> <p>Cause of error Przy otwarciu pliku dwójkowego (*.H,*.T...) zostaje wyświetlany ten komunikat o błędach, jeżeli format dwójkowy został zmieniony od ostatniej wersji wydania.</p> <p>Error correction Usunąć plik.</p>
2A0-0035	<p>Error message smarT.NC: programowanie smarT.NC: programowanie</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
2A0-0036	<p>Error message smarT.NC: definicja konturów smarT.NC: def. konturów</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
2A0-0037	<p>Error message smarT.NC: definicja pozycji smarT.NC: def. pozycji</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
2A0-0038	<p>Error message Aplikacja %1 nie możliwa</p> <p>Cause of error Ze względu na niewystarczające zasoby systemowe (np. obróbka HSC wymagająca dużej pojemności pamięci) część oprogramowania systemowego nie może być ładowana.</p> <p>Error correction Wymaganą funkcję ponownie wywołać nieco później.</p>

Numer błędu	Opis
2A0-0039	Error message %1 Cause of error Error correction
2A0-003A	Error message Grafika program. nie możliwa Cause of error Generowanie grafiki programowania musiało zostać przerwane z powodu wewnętrznego błędu. Error correction Na nowo wybrać program NC i na nowo generować grafikę programowania (softkey RESTART+START)
2A0-003B	Error message smarT.NC: Wybrać elementy DXF smarT.NC:Izbira wybrać elementy Cause of error Error correction
2A0-003C	Error message Plik DXF błędny Cause of error Próbowano otworzyć plik DXF, który nie może być przetwarzany przez TNC. Error correction - sprawdzić, czy istnieje plik DXF w formacie ASCII. - wydać plik DXF w formacie AutoCAD R12 (AC1009). Przy wielokrotnym pojawieniu się meldunku spróbować utworzyć DXF przy pomocy innego systemu CAD. - w razie konieczności powiadomić serwis.
2A0-003D	Error message Aplikacja 'DXF_CONVERTER' nie możliwa Cause of error Próbowano otworzyć plik DXF, który nie może być przetwarzany przez TNC. Error correction - sprawdzić, czy istnieje plik DXF w formacie ASCII. - wydać plik DXF w formacie AutoCAD R12 (AC1009). Przy wielokrotnym pojawieniu się meldunku spróbować utworzyć DXF przy pomocy innego systemu CAD. - w razie konieczności powiadomić serwis.

Numer błędu	Opis
2A0-003E	<p>Error message Grafika równ.do programu niem.!</p> <p>Cause of error TNC jest tak obciążone obróbką aktualnego przedmiotu, iż grafika programowania nie może zostać aktualizowana.</p> <p>Error correction Usunięcie błędu niemożliwe.</p>
2A0-003F	<p>Error message Glob.nastawienia PGM deaktyw.</p> <p>Cause of error W trybie pracy smarT.NC wybrano podtryb pracy Odpracowywanie, chociaż globalne nastawienia parametrów były aktywne.</p> <p>Error correction TNC deaktywuje automatycznie wszystkie globalne nastawienia programowe. W razie konieczności należy aktywować ponownie nastawienia, jeśli praca jest kontynuowana w trybach pracy Przebieg programu pojedynczymi wierszami lub sekwencją wierszy.</p>
2A0-0040	<p>Error message smarT.NC: odpracowywanie smarT.NC: odpracowyw.</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
2A0-0041	<p>Error message Do powrotu : NC start</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
2A0-0042	<p>Error message Aktualny blok nie wybrany</p> <p>Cause of error Po przerwaniu odpracowywania programu TNC nie może kontynuować przebiegu programu z tego miejsca, w którym znajduje się aktualnie kursor.</p> <p>Error correction Żądane miejsce do powtórnego wejścia do programu wybrać przy pomocy funkcji "GOTO" + numer wiersza lub za pomocą funkcji przebieg wierszy w przód.</p>

Numer błędu	Opis
2A0-0043	<p>Error message Grafika testowa nie możliwa</p> <p>Cause of error Grafika testowa nie może być momentalnie używana ze względów systemowych.</p> <p>Error correction Używać grafiki testowej nieco później.</p>
2A0-0044	<p>Error message smarT.NC: testowanie smarT.NC: testowanie</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
2A0-0045	<p>Error message Tabela narzędzi ?</p> <p>Cause of error W pamięci NC znajduje się kilka tabeli narzędzi i brak aktywnej tabeli w trybie pracy "test programu".</p> <p>Error correction Aktywować tabelę narzędzi w trybie pracy "test programu" (status "S").</p>
2A0-0047	<p>Error message SKOK wiersz tabeli</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
2A0-0048	<p>Error message Zaprogramowano zablokowaną oś</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Programowano zablokowaną oś w wierszu NC. - Dla zablokowanej osi obliczono drogę przemieszczenia (np. ze względu na aktywny obrót). - Zaprogramowana oś jest dowolnie obracalną osią. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Oś w danym przypadku aktywować. - Usunąć oś z wiersza NC.

Numer błędu	Opis
2A0-0049	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 855 427">Wrzeciono musi być włączone</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Cause of error</p> <p data-bbox="501 486 1198 546">Wywołano cykl obróbki bez uprzedniego włączenia wrzeciona.</p> <p data-bbox="501 560 691 589">Error correction</p> <p data-bbox="501 598 751 627">Zmienić program NC.</p>
2A0-004A	<p data-bbox="501 667 676 696">Error message</p> <p data-bbox="501 705 715 734">Błąd osi narzędzia</p> <p data-bbox="501 754 671 784">Cause of error</p> <p data-bbox="501 792 1134 853">Wywołano cykl obróbki, bez uprzedniego aktywowania narzędzia.</p> <p data-bbox="501 866 691 896">Error correction</p> <p data-bbox="501 904 751 934">Zmienić program NC.</p>
2A0-004B	<p data-bbox="501 972 676 1001">Error message</p> <p data-bbox="501 1010 815 1039">Promień narzędzia za mały</p> <p data-bbox="501 1059 671 1088">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1097 1198 1350" style="list-style-type: none">- promień narzędzia jest zbyt mały dla wybranej obróbki.- cykl 3 i cykl 253 rowek wpustowy: zdefiniowano szerokość, która jest czterokrotnie większa od promienia narzędzia.- cykl 240: podano średnicę centrowania, która jest większa niż średnica narzędzia.- cykl 210 rowek lub cykl 211 okrągły rowek wpustowy: szerokość rowka jest sześciokrotnie większa od promienia narzędzia. <p data-bbox="501 1364 691 1393">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1402 1198 1653" style="list-style-type: none">- należy stosować narzędzie z większym promieniem.- cykl 3 i cykl 253 rowek wpustowy: szerokość rowka jest większa niż średnica narzędzia, zdefiniować mniejszą niż czterokrotny promień narzędzia.- cykl 240: stosować większe narzędzie.- cykl 210 rowek lub cykl 211 okrągły rowek wpustowy: podać szerokość rowka większą od średnicy narzędzia i mniejszą niż sześciokrotny promień narzędzia.

Numer błędu	Opis
2A0-004C	<p>Error message Za duży promień narzędzia</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Frezowanie konturu: Promień wiersza okręgu jest dla korekcji wewnętrznej mniejszy niż promień narzędzia. - Frezowanie gwintu: Średnica rdzenia gwintu jest mniejsza niż średnica narzędzia. - Frezowanie rowków: Szerokość rowka przy obr. zgrubnej jest mniejsza niż średnica narzędzia. - Cykl 251, kieszeń prostokątna: Promień zaokrąglenia Q220 jest mniejszy niż promień narzędzia. - Cykl 214: średnica przedmiotu podano mniejszą niż średnica narzędzia <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Używać mniejszego narzędzia. - Frezowanie rowków: w razie konieczności używać mniejszych naddatków (Q368) - Cykl 214: używać mniejszego narzędzia, skorygować średnicę przedmiotu
2A0-004D	<p>Error message Przekroczono obszar</p> <p>Cause of error Podczas digitalizacji przekroczono zdefiniowane granice obszaru digitalizacji.</p> <p>Error correction Sprawdzić dane w cyklu Obszar, szczególnie dane na osi sondy impulsowej.</p>
2A0-004E	<p>Error message Zła pozycja start. digitalizacji</p> <p>Cause of error Digitalizowanie z prostymi poziomymi: pozycja początkowa błędnie wybrana.</p> <p>Error correction Sprawdzić zdefiniowane w cyklu Linie poziome osie.</p>
2A0-004F	<p>Error message Obrót niedozwolony</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Obroty przy digitalizowaniu nie dozwolone. - Obrót przy automatycznym pomiarze (cykle pomiarowe 400 do 418) w połączeniu z rotacją 3D nie dozwolony. - 3D-rotacja w połączeniu z cyklem 247 nie dozwolona. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Usunąć cykl Obrót. - Obrót podstawowy (tryb pracy Ręcznie) skasować. - Skasować 3D-rotację.

Numer błędu	Opis
2A0-0050	<p>Error message Współczynnik wym. niedozwolony</p> <p>Cause of error Zaprogramowano współczynnik wymiarowy przed cyklem TCH PROBE 0 (DIN/ISO: G55) lub przed cyklami digitalizacji.</p> <p>Error correction Usunąć cykl Współczynnik wymiarowy lub Współczynnik wymiarowy specyficzny dla osi.</p>
2A0-0051	<p>Error message Odbicie lustrzane niedozwolone</p> <p>Cause of error Zaprogramowano odbicie lustrzane przed cyklem TCH PROBE 0 (DIN/ISO: G55) lub przed cyklami digitalizacji.</p> <p>Error correction Usunąć cykl Odbicie lustrzane.</p>
2A0-0052	<p>Error message Przesunięcie niedozwolone</p> <p>Cause of error Digitalizacja z liniami poziomymi: przesunięcie punktu zerowego jest aktywne.</p> <p>Error correction Usunąć cykl Przesunięcie punktu zerowego.</p>
2A0-0053	<p>Error message Brak posuwu</p> <p>Cause of error Nie zaprogramowano posuwu.</p> <p>Error correction Zmienić program NC, FMAX działa tylko wierszami.</p>
2A0-0054	<p>Error message Wprowadzono błędną wartość</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Wprowadzona wartość leży poza zakresem wprowadzenia. - Cykl 209 (DIN/ISO: 209): wprowadzono głębokość wiercenia do łamania wióra (Q257) o wartości 0. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zapisać właściwą wartość. - Q257 wprowadzić nierównym 0.

Numer błędu	Opis
2A0-0055	<p>Error message Znaki liczby cyklu sprzeczne</p> <p>Cause of error Znak liczby odstępów bezpieczeństwa, głębokości wiercenia i głębokości dosuwu w obrębie jednego cyklu obróbki nie są identyczne.</p> <p>Error correction Ujednolicić znaki liczby.</p>
2A0-0056	<p>Error message Wprowadzony kąt niedozwolony</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zaprogramowane w cyklu 19 Nachylenie płaszczyzny obróbki (DIN/ISO: G80) kąty przestrzenne, nie mogą zostać zrealizowane przy pomocy danego sprzętu (np. głowica uniwersalna: osiągalna jest tylko półprzestrzeń). - Wykonać cykl próbkowania tylko przy położeniu kąta równoległym do osi. - Kąt wierzchołkowy (T-ANGLE) aktywnego narzędzia zdefiniowano z 180°. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zmienić zapisany kąt przestrzenny. - Wykonać cykl próbkowania tylko przy równoległym do osi położeniu kąta. - Używać wartości kątów większych od 0 i mniejszych od 180°.
2A0-0057	<p>Error message Sonda pom. nie osiągnęła punktu</p> <p>Cause of error W cyklu TCH PROBE 0 (DIN/ISO: G55) lub przy zastosowaniu manualnych cykli próbkowania nie osiągnięto punktu próbkowania w obrębie określonej przez parametr maszyny MP6130 drogi przemieszczenia.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Wypozycjonować wstępnie sondę bliżej obrabianego przedmiotu. - Zwiększyć wartość w MP6130.
2A0-0058	<p>Error message Za dużo punktów</p> <p>Cause of error Automatyczne ustalenie punktów dla obszaru digitalizacji w trybie pracy Pozycjonowanie z ręcznym wprowadzeniem danych: liczba zapisanych do pamięci punktów (max. 893) została przekroczona.</p> <p>Error correction Na nowo ustalić obszar digitalizacji, przed tym zwiększyć odległość punktów.</p>

Numer błędu	Opis
2A0-0059	<p>Error message Wprowadzono niezgodność</p> <p>Cause of error Wprowadzone przez operatora wartości są sprzeczne.</p> <p>Error correction Sprawdzić wartości wprowadzenia.</p>
2A0-005A	<p>Error message Cykl DEF niekompletny</p> <p>Cause of error - Operator usunął część cyklu. - Operator wstawił w obrębie cyklu inne wiersze NC.</p> <p>Error correction - Zdefiniować cykl w pełni na nowo. - Usunąć wiersze NC w obrębie cyklu.</p>
2A0-005B	<p>Error message Oś szpalt tu niedozwolona</p> <p>Cause of error W definicji cyklu Linie poziome (TCH PROBE 7) zaprogramowano w punkcie startu oś szpalt.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
2A0-005C	<p>Error message Zaprogramowano złą oś</p> <p>Cause of error - w jasno podświetlonym bloku zaprogramowano niewłaściwą oś. - cykl sondy 403: zaprogramowano niewłaściwą oś kompensacji (Q312).</p> <p>Error correction - sprawdzić, czy ewentualnie nie zaprogramowano podwójnie osi. - cykl sondy 403: wybrać w parametrze Q312 tylko te osie kompensacji, które dostępne są w opisie kinematyki.</p>
2A0-005D	<p>Error message Zaprogramow. błędne obroty</p> <p>Cause of error Zaprogramowana przez operatora prędkość obrotowa wrzeczona jest nieprawidłowa.</p> <p>Error correction Zapisać właściwą prędkość obrotową, uwzględnić instrukcję obsługi maszyny.</p>

Numer błędu	Opis
2A0-005E	<p>Error message Niezdefiniow. korekcja promienia</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Nie zdefiniowano korekcji promienia narzędzia przy definiowaniu konturu, kieszeni konturu lub trajektorii konturu.- Wywołano cykl obróbki z promieniem narzędzia 0 <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Określić korekcję promienia w podprogramie konturu aby zdefiniować kieszeń lub wysepkę.- Zdefiniować promień narzędzia nierówny 0
2A0-005F	<p>Error message Niezdefiniow.zaokrąglenie</p> <p>Cause of error Operator zaprogramował jeden po drugim wiersz pozycjonowania bez korekcji promienia, promień zaokrąglenia (RND, DIN/ISO: G25) i wiersz NC okrąg z korekcją promienia.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
2A0-0060	<p>Error message Promień zaokrągłe. za duży</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- W definicji konturu kieszeni konturu lub linii konturu zaprogramowano okrąg dla zaokrąglenia (RND, DIN/ISO: G25) z tak dużym promieniem zaokrąglenia, że okrąg ten nie może zostać wstawiony pomiędzy dwa sąsiednie elementy konturu.- Zdefiniowano w cyklu obróbki (kieszeń prostokątna/czop prostokątny) promień zaokrąglenia, które nie może zostać wstawiony. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Określić mniejszy promień zaokrąglenia w podprogramie konturu.- Sprawdzić definicję cyklu i skorygować wartości wprowadzenia.
2A0-0061	<p>Error message Niezdefiniowany start programu</p> <p>Cause of error Obliczenie geometrii nie może zostać dokładnie wykonane z aktualnej pozycji (np. zaprogramowane współrzędne pierwszego wiersza pozycjonowania są identyczne ze skorygowaną pozycją rzeczywistą).</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Na nowo uruchomić program NC.- Najechać pozycję przerwania za pomocą przebiegu bloków w przód.

Numer błędu	Opis
2A0-0062	<p>Error message Za duże pakietowanie</p> <p>Cause of error W jednym z cykli Kieszeń konturu lub ciąg konturu zaprogramowano więcej niż 6 wywołań programu (PGM CALL, DIN/ISO: %..). Do wywołania programu zalicza się także: - cykl 12 (PGM CALL, DIN/ISO: G39) - wywołanie cyklu producenta (OEM)</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
2A0-0063	<p>Error message Błąd prog.katow.pkt.bazow</p> <p>Cause of error W wierszu LP/CP (DIN/ISO: G10, G11, G12, G13) nie zdefiniowano kąta biegunowego lub zdefiniowano inkrementalny kąt biegunowy tzn.: - odstęp pomiędzy ostatnią zaprogramowaną pozycją i biegunem jest mniejszy równy 0,1 µm. - Pomędzy przejściem bieguna i wierszem LP-/CP nie zaprogramowano obrotu.</p> <p>Error correction - Zaprogramować absolutny kąt biegunowy. - Sprawdzić położenie bieguna. - Jeżeli to konieczne, wykasować obrót.</p>
2A0-0064	<p>Error message Brak definicji cyklu obr.</p> <p>Cause of error Przed cyklem 220/221 (Wzory punktów na okręgu/linii) nie zdefiniowano żadnego cyklu obróbki.</p> <p>Error correction Zdefiniować cykl obróbki przed cyklem 220/221.</p>
2A0-0065	<p>Error message Nieodpowiednia szerokość rowka</p> <p>Cause of error Zdefiniowana w cyklu rowków wpustowych szerokość nie może być obrabiana danym narzędziem.</p> <p>Error correction Proszę użyć mniejszego narzędzia.</p>

Numer błędu	Opis
2A0-0066	<p>Error message Kieszeń za mała</p> <p>Cause of error Zdefiniowane w cyklu Kieszeń prostokątna długości boków są zbyt małe.</p> <p>Error correction Proszę użyć mniejszego narzędzia.</p>
2A0-0067	<p>Error message Q202 nie zdefiniowane</p> <p>Cause of error W jednym z cykli obróbki 200 do 215 nie zdefiniowano głębokości dosuwu (Q202).</p> <p>Error correction Zapisać głębokość dosuwu w cyklu obróbki.</p>
2A0-0068	<p>Error message Q205 nie zdefiniowane</p> <p>Cause of error Minimalna głębokość dosuwu w cyklu Wiercenie uniwersalne nie jest zdefiniowana.</p> <p>Error correction Zapisać minimalną głębokość dosuwu w cyklu obróbki.</p>
2A0-0069	<p>Error message Q218 musi być większe niż Q219</p> <p>Cause of error Cykl Kieszeń obróbka wykańczająca: Q218 musi być większy niż Q219.</p> <p>Error correction Skorygować wartości w cyklu obróbki.</p>
2A0-006A	<p>Error message CYKL 210 niedozwolony</p> <p>Cause of error Cykl obróbki nie może zostać wykonany w cyklach WZOR OKRAG lub WZOR LINIE.</p> <p>Error correction Zastosować inny cykl obróbki.</p>

Numer błędu	Opis
2A0-006B	<p>Error message CYKL 211 niedozwolony</p> <p>Cause of error Cykl 211 nie może zostać odpracowany w cyklach WZOR KOŁO lub WZOR LINIE.</p> <p>Error correction Użyć innego cyklu obróbki.</p>
2A0-006C	<p>Error message Q220 zbyt duży</p> <p>Cause of error Cykl Kieszeń obróbka na gotowo lub Czop obróbka na gotowo: promień zaokrąglenia Q220 jest zbyt duży.</p> <p>Error correction Skorygować promień zaokrąglenia w cyklu obróbki.</p>
2A0-006D	<p>Error message Q222 musi być większy niż Q223</p> <p>Cause of error Cykl Czop okrągły obróbka na gotowo: średnica półwyrobu Q222 musi być większa niż średnica części gotowej Q223.</p> <p>Error correction Skorygować średnicę półwyrobu w cyklu obróbki.</p>
2A0-006E	<p>Error message Q244 musi być większe od 0</p> <p>Cause of error Cykl Wzór koło: zapisano średnicę wycinka koła równą zero.</p> <p>Error correction Skorygować średnicę wycinka koła w cyklu.</p>
2A0-006F	<p>Error message Q245 nie może być równe Q246</p> <p>Cause of error Cykl Wzór koło: zapisano kąt końcowy równy kątowi startu.</p> <p>Error correction Skorygować kąt startu i kąt końcowy w cyklu.</p>
2A0-0070	<p>Error message Zakres kąta musi być < 360°</p> <p>Cause of error Cykl Wzór koło: zakres kąta wprowadzono większym niż 360°.</p> <p>Error correction Skorygować kąt startu i kąt końcowy w cyklu.</p>

Numer błędu	Opis
2A0-0071	<p>Error message Q223 musi być większy niż Q222</p> <p>Cause of error Przy cyklu obróbki na gotowo kieszeni okrągłej zapisano średnicę części gotowej (Q223) mniejszą niż średnica półtoru (Q222).</p> <p>Error correction Q222 zmienić w definicji cyklu.</p>
2A0-0072	<p>Error message Q214: 0 niedozwolone</p> <p>Cause of error W definicji cyklu 204 zapisano kierunek wyjścia z materiału równy 0.</p> <p>Error correction W Q214 wprowadzić wartość pomiędzy 1 i 4.</p>
2A0-0073	<p>Error message Kierunek ruchu nie zdefiniowany</p> <p>Cause of error Wprowadzono kierunek przemieszczenia Q267 w cyklu próbkowania równy 0.</p> <p>Error correction Zapisać Q267 = +1 (pozytywny kierunek przemieszczenia) lub -1 (negatywny kierunek przemieszczenia).</p>
2A0-0074	<p>Error message Brak aktywnej tablicy pkt zerow.</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla wyznaczenia punktu odniesienia: zmierzony punkt ma zostać zapisany przez TNC do tabeli punktów zerowych, nie aktywowano jednakże tabeli punktów zerowych w trybie pracy przebiegu programu (status M).</p> <p>Error correction Aktywować tablicę punktów zerowych w trybie pracy Przebieg programu pojedynczymi wierszami lub Przebieg programu pełną sekwencją wierszy, do której ma zostać zapisany zmierzony punkt.</p>
2A0-0075	<p>Error message Błąd pozycji: środek 1-szej osi</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru obrabianego przedmiotu: przekroczenie tolerancji położenia środek 1. osi.</p> <p>Error correction Kontrolować obrabiany przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>

Numer błędu	Opis
2A0-0076	<p>Error message Błąd pozycji : środek 2-giej osi</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru obrabianego przedmiotu: przekroczenie tolerancji położenia środek 2. osi.</p> <p>Error correction Kontrolować obrabiany przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
2A0-0077	<p>Error message Odwiert za mały</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru obrabianego przedmiotu: przekroczenie tolerancji średnicy odwiertu.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
2A0-0078	<p>Error message Odwiert za duży</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Cykl próbkowania dla pomiaru obrabianego przedmiotu: przekroczenie tolerancji średnica odwiertu.- Cykl 208: zaprogramowana średnica odwiertu (Q335) nie może zostać wykonana przy pomocy aktywnego narzędzia. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.- Cykl 208: użyć większego narzędzia. Średnica odwiertu może być maksymalnie dwukrotnie większa od średnicy narzędzia.
2A0-0079	<p>Error message Czop za mały</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru przedmiotu: przekroczenie tolerancji średnicy czopu.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>

Numer błędu	Opis
2A0-007A	<p>Error message Czop za duży</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru obrabianego przedmiotu: przekroczenie tolerancji średnicy czopu.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
2A0-007B	<p>Error message Kieszon za mała: dodatkowo 1.A</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru przedmiotu: przekroczenie tolerancji długość kieszeni 1. os.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
2A0-007C	<p>Error message Kieszon za mała: dodatkowo 2.A.</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru przedmiotu: przekroczenie tolerancji szerokość kieszeni 2.os.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
2A0-007D	<p>Error message Kieszon za duża : brak 1.A.</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru przedmiotu: przekroczenie tolerancji długość kieszeni 1.os.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
2A0-007E	<p>Error message Kieszon za duża: brak 2.A.</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru przedmiotu: przekroczenie tolerancji szerokość kieszeni 2.os.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>

Numer błędu	Opis
2A0-007F	<p>Error message Czop za mały: brak 1.A.</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru przedmiotu: przekroczenie tolerancji długość czopu 1. oś.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
2A0-0080	<p>Error message Czop za mały: brak 2.A.</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru przedmiotu: przekroczenie tolerancji szerokość czopu 2. oś.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
2A0-0081	<p>Error message Czop za duży: dodatkowo 1.A.</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru przedmiotu: przekroczenie tolerancji długość czopu 1.oś.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
2A0-0082	<p>Error message Czop za duży: dodatkowo 2.A.</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania dla pomiaru przedmiotu: przekroczenie tolerancji szerokość czopu 2. oś.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
2A0-0083	<p>Error message Cykl pomiar.: przekroc. dług.</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania 425 lub 427: zmierzona długość przekracza dozwoloną maksymalną wartość.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>

Numer błędu	Opis
2A0-0084	<p>Error message Cykl pomiarowy: długość za mała</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania 425 lub 427: zmierzona długość nie osiąga dozwolonej minimalnej wartości.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
2A0-0085	<p>Error message SONDA 426: długość za duża</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania 426: zmierzona długość przekracza dozwoloną maksymalną wartość.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
2A0-0086	<p>Error message SONDA 426: długość za mała</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania 426: zmierzona długość nie osiąga dozwolonej minimalnej wartości.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
2A0-0087	<p>Error message SONDA 430: średnica za duża</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania 430: zmierzona średnica okręgu odwier-tów przekracza maksymalną dozwoloną wartość.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>
2A0-0088	<p>Error message SONDA 430: średnica za mała</p> <p>Cause of error Cykl próbkowania 430: zmierzona średnica okręgu odwier-tów nie osiąga minimalnej dozwolonej wartości.</p> <p>Error correction Kontrolować przedmiot, w razie potrzeby zwrócić uwagę na protokół pomiaru.</p>

Numer błędu	Opis
2A0-0089	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 858 427">Brak zdefiniowania osi pomiar.</p> <p data-bbox="501 445 676 474">Cause of error</p> <p data-bbox="501 483 1198 546">W jednym z cyklów pomiaru 400, 402, 420, 425, 426 lub 427 nie zdefiniowano osi pomiaru.</p> <p data-bbox="501 555 692 584">Error correction</p> <p data-bbox="501 593 1011 689">Sprawdzić Q272 w odpowiednim cyklu. Dozwolone wartości wprowadzenia: 1 lub 2; w cyklu 427: 1, 2 lub 3.</p>
2A0-008A	<p data-bbox="501 725 676 754">Error message</p> <p data-bbox="501 763 852 792">Nadpisać tolerancję narzędzia</p> <p data-bbox="501 810 676 840">Cause of error</p> <p data-bbox="501 848 1198 945">Podczas kontroli obrabianego przedmiotu przy pomocy cyklu pomiaru została przekroczona tolerancja na pęknięcie RBREAK z tablicy narzędzi.</p> <p data-bbox="501 954 692 983">Error correction</p> <p data-bbox="501 992 938 1021">Sprawdzić narzędzie na uszkodzenia.</p>
2A0-008B	<p data-bbox="501 1061 676 1090">Error message</p> <p data-bbox="501 1099 858 1128">Wprowadź Q247 różny od zera</p> <p data-bbox="501 1146 676 1176">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1184 1161 1247">W cyklu pomiarowym w parametrze Q247 wprowadzono krok kąta równy 0.</p> <p data-bbox="501 1256 692 1285">Error correction</p> <p data-bbox="501 1294 970 1323">Wprowadzić krok kąta Q247 nierówny 0.</p>
2A0-008C	<p data-bbox="501 1364 676 1393">Error message</p> <p data-bbox="501 1402 916 1431">Wprowadź wart Q247 większą niż 5</p> <p data-bbox="501 1449 676 1478">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1487 1161 1550">W cyklu pomiarowym w parametrze Q247 wprowadzono krok kąta mniejszym niż 5 stopni.</p> <p data-bbox="501 1559 692 1588">Error correction</p> <p data-bbox="501 1597 1193 1693">Wartość kroku kąta Q247 wprowadzić większą niż 5 stopni, ponieważ w przeciwnym razie dokładność pomiaru jest niedostateczna.</p>
2A0-008D	<p data-bbox="501 1733 676 1762">Error message</p> <p data-bbox="501 1771 826 1800">Tabela punktów zerowych ?</p> <p data-bbox="501 1818 676 1848">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1856 1182 1953">Dla obróbki programu NC konieczna jest tabela punktów zerowych. W pamięci NC sterowania brak zapisu tabeli lub istnieje kilka tabeli, ale żadna nie jest aktywowana.</p> <p data-bbox="501 1962 692 1991">Error correction</p> <p data-bbox="501 2000 1114 2096">Aktywować tabelę punktów zerowych w trybie pracy "przebieg programu według kolejności bloków/pełna sekwencja" (status "M").</p>

Numer błędu	Opis
2A0-008E	<p>Error message Wprow. frezow. Q351 różne od 0</p> <p>Cause of error W cyklu obróbki nie zdefiniowano rodzaju frezowania (współbieżnie/przeciwbieżnie).</p> <p>Error correction Określić rodzaj frezowania z ruchem współbieżnym = 1 lub ruchem przeciwbieżnym = -1.</p>
2A0-008F	<p>Error message Zmniejszyć głębokość gwintu</p> <p>Cause of error Zaprogramowana głębokość gwintu plus jedna trzecia skoku gwintu jest większa od głębokości wiercenia lub pogłębiania.</p> <p>Error correction Głębokość gwintu zaprogramować przynajmniej o jedną trzecią skoku gwintu mniejszą od głębokości wiercenia.</p>
2A0-0090	<p>Error message Przeprowadzić kalibrowanie</p> <p>Cause of error Próbowano dokonać pomiaru przy pomocy cyklu 440, chociaż nie dokonano jeszcze kalibrowania.</p> <p>Error correction Powtórzyć cykl 440 z Q363 = 0 (kalibrowanie).</p>
2A0-0091	<p>Error message Tolerancja przekroczona</p> <p>Cause of error Zapisane w tabeli narzędzi TOOL.T w szpaltach LTOL lub RTOL wartości graniczne zostały przekroczone.</p> <p>Error correction Proszę sprawdzić wartości graniczne dla aktywnego narzędzia kalibrowania.</p>
2A0-0092	<p>Error message Przebieg wierszy aktywny</p> <p>Cause of error Przebieg wierszy nie jest dozwolony przy danej zaprogramowanej funkcji.</p> <p>Error correction Proszę odznaczyć zaprogramowaną funkcję z "wiersze przeskoczyć" i aktywować to nastawienie. Następnie ponownie wykonać przebieg wierszy.</p>

Numer błędu	Opis
2A0-0093	<p>Error message ORIENTACJA niedozwolona</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Maszyna nie jest wyposażona w funkcję orientacji wrzeciona- Orientowanie wrzeciona nie może zostać przeprowadzone <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Uwzględnić uwagi zawarte w instrukcji obsługi maszyny!- Sprawdzić parametr maszynowy 7442 i zapisać wartość dla funkcji M i/lub -1 dla orientacji wrzeciona poprzez NC. Uwzględnić uwagi zawarte w instrukcji obsługi maszyny!
2A0-0094	<p>Error message 3DROT niedozwolony</p> <p>Cause of error</p> <p>Próbowano wykonać jedną z poniżej wymienionych funkcji przy aktywnym nachyleniu płaszczyzny obróbki:</p> <ul style="list-style-type: none">- ustalenie punktu odniesienia- cykl sondy impulsowej 40x dla uchwycenia ukośnego położenia <p>Error correction</p> <p>Nastawić nachylenie płaszczyzny obróbki na nieaktywne i na nowo uruchomić program.</p>
2A0-0095	<p>Error message Aktywować 3DROT</p> <p>Cause of error</p> <p>W trybie pracy Ręcznie funkcja Nachylenie płaszczyzny obróbki nie jest aktywna.</p> <p>Error correction</p> <p>Aktywować 3DROT w trybie obsługi ręcznej.</p>
2A0-0096	<p>Error message Sprawdź znak liczby głębokości!</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
2A0-0097	<p>Error message Q303 w cyklu pomiaru niezdefiniowany!</p> <p>Cause of error W jednym z cykli pomiarowych 410 do 418 nie zdefiniowano parametru Q303 (przekazanie wartości pomiaru) (aktualna wartość = -1). Przy zapisie wyników pomiaru do tabeli (tabela punktów zerowych lub tabela preset) konieczny jest jednakże zdefiniowany wybór przekazu wartości pomiarowych ze względów bezpieczeństwa.</p> <p>Error correction Zmienić parametr Q303 (przekazanie wartości pomiarowych) w powodującym błąd cyklu pomiarowym: - Q303=0: zapisać wartości pomiaru odniesione do aktywnego układu współrzędnych przedmiotu do tabeli punktów zerowych (aktywować w programie poprzez cykl 7!). - Q303=1: zapisać wartości pomiaru w odniesieniu do stałego układu współrzędnych maszyny (wartości REF) do tabeli preset (w programie aktywować poprzez cykl 247!). - Q303=-1: Transfer wartości pomiaru nie jest zdefiniowany. Ta wartość zostaje automatycznie generowana przez TNC, kiedy zostanie wczytywany program, wytworzony na TNC 4xx lub w starszej wersji oprogramowania iTNC 530 albo jeśli pytanie o transfer wartości pomiaru zostanie pominięte klawiszem END w definicji cyklu.</p>
2A0-0098	<p>Error message Oś narzędzia nie dozwolona</p> <p>Cause of error - Wywołano cykl próbkowania 419 z niedozwoloną osią narzędzia. - Wywołano funkcję PATTERN DEF w połączeniu z niedozwoloną osią narzędzia.</p> <p>Error correction - Cykl próbkowania 419 wywoływać tylko z osią narzędzia X, Y lub Z. - Używać funkcji PATTERN DEF tylko z osią narzędzia Z (TOOL CALL Z).</p>
2A0-0099	<p>Error message Obliczone wartości błędne</p> <p>Cause of error TNC obliczyło w cyklu próbkowania 418 zbyt dużą wartość. Zdefiniowano prawdopodobnie cztery, przewidziane do próbkowania odwierty w niewłaściwej kolejności.</p> <p>Error correction Sprawdzić kolejność próbkowania, uwzględnić instrukcję Cykle sondy impulsowej.</p>

Numer błędu	Opis
2A0-009A	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 847 427">Punkty pomiarowe sprzeczne</p> <p data-bbox="501 448 676 477">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 486 1182 640" style="list-style-type: none"> - W jednym z cykli próbkowania 400, 403 lub 420 zdefiniowano kombinację punktów pomiarowych i osi pomiarowej, która wykazuje sprzeczność. - Wybór punktów pomiarowych w cyklu 430 daje dzielenie przez 0. <p data-bbox="501 651 692 680">Error correction</p> <ul data-bbox="501 689 1182 943" style="list-style-type: none"> - Dla osi pomiaru = osi głównej (Q272=1) zdefiniować parametry Q264 i Q266 o różnej wartości. - Dla osi pomiaru = osi pomocniczej (Q272=2) zdefiniować parametry Q263 i Q265 o różnej wartości. - Dla osi pomiaru = osi sondy (Q272=3) parametry Q263 i Q265 lub Q264 i Q266 zdefiniować o różnej wartości. - Tak wybrać punkty pomiarowe, aby posiadały one we wszystkich osiach różne współrzędne.
2A0-009B	<p data-bbox="501 981 676 1010">Error message</p> <p data-bbox="501 1019 847 1048">Błędna bezpieczna wysokość!</p> <p data-bbox="501 1068 676 1097">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1106 1209 1200">Wprowadzono w cyklu 20 (DIN/ISO: G120) bezpieczną wysokość (Q7) mniejszą niż współrzędna powierzchni przedmiotu (Q5).</p> <p data-bbox="501 1211 692 1240">Error correction</p> <p data-bbox="501 1249 1182 1312">Wprowadzić bezpieczną wysokość (Q7) większą niż współrzędna powierzchni przedmiotu (Q5).</p>
2A0-009C	<p data-bbox="501 1350 676 1379">Error message</p> <p data-bbox="501 1388 847 1417">Sprzeczny rodzaj zagłębienia!</p> <p data-bbox="501 1438 676 1467">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1476 1182 1570">Zdefiniowana w jednym z cykli 251 do 254 strategia pogłębienia jest sprzeczna ze zdefiniowanym kątem pogłębienia aktywnego narzędzia.</p> <p data-bbox="501 1581 692 1610">Error correction</p> <p data-bbox="501 1619 1198 1742">Zmienić parametr Q366 w jednym z cykli 251 do 254 lub kąt pogłębienia ANGLE aktywnego narzędzia w tabeli narzędzi. Dozwolone kombinacje parametru Q366 i kąta pogłębienia ANGLE:</p> <p data-bbox="501 1751 1134 1780">Dla prostopadłego zagłębienia: Q366 = 0 i ANGLE = 90</p> <p data-bbox="501 1789 1134 1818">Dla zagłębienia po linii śrubowej: Q366 = 1 i ANGLE > 0</p> <p data-bbox="501 1827 1134 1872">Przy nieaktywnej tabeli narzędzi zdefiniować Q366 z 0 (dozwolone tylko prostopadłe zagłębienie).</p>

Numer błędu	Opis
2A0-009D	<p>Error message Cykl obróbki niedozwolony</p> <p>Cause of error Próbowano odpracować cykl obróbki w połączeniu z cyklem 220 lub 221, który nie może być kombinowany z tymi cyklami.</p> <p>Error correction Następujące cykle obróbki nie mogą być kombinowane z cyklami 220 i 221: - cykle grupy SLI i SLII - cykle 210 i 211 - cykle 230 i 231 - cykl 254</p>
2A0-009E	<p>Error message Wiersz zabezpiecz. przed zapisem</p> <p>Cause of error - próbowano dokonać zmiany lub usunięcia w wierszu tylko do odczytu w tabeli ustawień wstępnych (preset). - próbowano zapisać wartość w aktywnym wierszu tabeli ustawień wstępnych (preset).</p> <p>Error correction - nadpisywanie aktywnego ustawienia wstępnego (preset) nie jest dozwolone. Używać innego numeru preset. - zabezpieczenie od zapisu zostało uaktywnione przez producenta obrabiarek. Ewentualnie zdefiniowany jest w tym wierszu stały punkt odniesienia. W razie potrzeby proszę skontaktować się z producentem obrabiarki. - zabezpieczenie od zapisu zdefiniowano w pliku TNC.SYS. Jeśli to konieczne należy tam anulować zabezpieczenie od zapisu. - próbowano dokonać modyfikacji wiersza 0. Ten wiersz nie może zostać zmieniony.</p>
2A0-009F	<p>Error message Naddatek większy od głęb.frezow.</p> <p>Cause of error Cykle konturu SLII lub cykle frezowania 25x: wprowadzono naddatek głębokości większym niż głębokość frezowania.</p> <p>Error correction - Cykle SLII: sprawdzić Q4 w cyklu 20 (DIN/ISO: G120). - Cykle frezowania 25x: naddatek Q369 i głębokość Q201 sprawdzić.</p>

Numer błędu	Opis
2A0-00A0	<p>Error message Brak definicji kąta wierzchołek.</p> <p>Cause of error W cyklu centrowania 240 tak zdefiniowano parametr Q343, iż centrowanie ma następować na średnicę. W cyklu wiercenia tak zdefiniowano parametr Q395, iż głębokość odnosi się do średnicy narzędzia. Zaprogramowano cykl do sfazowania. Kąt wierzchołkowy musi leżeć w zakresie między 1 i 179 stopni. Dla aktywnego narzędzia nie zdefiniowano kąta wierzchołkowego.</p> <p>Error correction - ustawić parametr Q343=0 (centrowanie na podaną głębokość). - ustawić parametr Q395=0 (głębokość odnosi się do wierzchołka narzędzia). - zdefiniować kąt wierzchołkowy w kolumnie T-ANGLE tablicy narzędzi TOOL.T.</p>
2A0-00A1	<p>Error message Dane sprzeczne</p> <p>Cause of error W cyklu nakiełkowania 240 zdefiniowano wybór głębokość/średnica (Q343) przy pomocy nie dozwolonej kombinacji parametrów Głębokość (Q201)i Srednica (Q344).</p> <p>Error correction Możliwe definicje: Q343=1 (zapis średnicy aktywny): Q201 musi być równy 0 i Q344 musi być różny od 0. Q343=0 (zapis głębokości aktywny): Q201 musi być różny od 0 i Q344 musi być równy 0.</p>
2A0-00A2	<p>Error message Długość rowka 0 niedozwolona!</p> <p>Cause of error Próbowano odpracowywać cykl 254 z długością rowka 0 (Q367=0) w połączeniu ze wzorem punktowym (cykle 220, 221).</p> <p>Error correction Używać długości rowka Q367 = 1, 2 lub 3, jeśli chcemy odpracować cykl 254 z wzorcem punktowym.</p>
2A0-00A3	<p>Error message Zapisać ruch wgłębny nierówny 0.</p> <p>Cause of error Zdefiniowano cykl obróbki z dosuwem przy ruchu wgłębny 0.</p> <p>Error correction Zapisać dosuw nie równy 0.</p>

Numer błędu	Opis
2A0-00A4	<p>Error message Przetączenie Q399 niedozwolone</p> <p>Cause of error Próbowano przy pomocy cyklu układu impulsowania 441 włączyć przejście pod kątem, chociaż ta funkcja została dezaktywowana w parametrze maszynowym 6165.</p> <p>Error correction Nastawić parametr maszynowy 6165 = 1 (funkcja MOD, kod 123) i na nowo kalibrować sondę.</p>
2A0-00A5	<p>Error message Narzędzie nie zdefiniowane</p> <p>Cause of error Wywołano narzędzie, nie zdefiniowane w tabeli narzędzi.</p> <p>Error correction - Proszę uzupełnić tabelę narzędzi o brakujące narzędzie. - Zastosować inne narzędzie.</p>
2A0-00A6	<p>Error message Numer narzędzia niedozwolony</p> <p>Cause of error Próbowano zdefiniować w wierszu TOOL CALL lub w wierszu TOOL DEF numer narzędzia, chociaż jest to zabronione w parametrach maszynowych.</p> <p>Error correction - Używać nazwy narzędzia. - Dopasować parametr maszynowy 7483, w razie konieczności skontaktować się z producentem maszyn.</p>
2A0-00A7	<p>Error message Nazwa narzędzia niedozwolona</p> <p>Cause of error Próbowano zdefiniować w wierszu TOOL CALL lub w wierszu TOOL DEF nazwę narzędzia, chociaż jest to zabronione przez parametry maszynowe.</p> <p>Error correction - Używać numeru narzędzia. - W razie potrzeby skontaktować się z producentem maszyn</p>
2A0-00A8	<p>Error message Opcja software nie jest aktywna</p> <p>Cause of error Próbowano używać opcji oprogramowania, która nie jest aktywowana na TNC.</p> <p>Error correction Proszę skontaktować się z producentem maszyn lub z producentem sterowania w celu zakupu tej opcji oprogramowania.</p>

Numer błędu	Opis
2A0-00A9	<p>Error message Restore kinem.nie jest możliwe</p> <p>Cause of error Próbowano restaurować kinematykę, która nie jest zgodna z momentalnie aktualną kinematyką.</p> <p>Error correction Należy restaurować tylko kinemtyki, które zostały uprzednio zapisane w identycznym opisie kinematyki.</p>
2A0-00AA	<p>Error message Funkcja nie jest dozwolona</p> <p>Cause of error Próbowano używać funkcji, która na TNC jest zablokowana przez menedżera FCL.</p> <p>Error correction Funkcje FCL są standardowo zablokowane po aktualizacji oprogramowania. Poprzez zapis kodu 65535 w menu SIK można aktywować te funkcje na określony czas w celach przetestowania. Poprzez wprowadzenie uzyskiwanego za opłatą kodu można te funkcje FCL aktywować na stałe. Proszę skontaktować się z producentem maszyn lub z producentem sterowania.</p>
2A0-00AB	<p>Error message Wymiary półwyrobu są sprzeczne</p> <p>Cause of error Zdefiniowano w cyklu obróbki wymiary półwyrobu, które są mniejsze od wymiarów gotowego przedmiotu.</p> <p>Error correction Sprawdzić definicję cyklu i skorygować wartości wprowadzenia.</p>
2A0-00AC	<p>Error message Pozycja pomiarowa niedozwolona</p> <p>Cause of error Przy pomiarze kinematyki powstaje na jednej z istniejących osi obrotu pozycja pomiaru, wynosząca 0°. Jest to niedozwolone.</p> <p>Error correction Kąt startu, kąt końcoy i w razie konieczności ilość pomiarów na wszystkich osiach obrotu tak wybrać, aby żadna z pozycji pomiaru nie dała położenia 0°.</p>
2A0-00AD	<p>Error message Kolko recz.deaktywne</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
2A0-00AE	Error message HR niedozwolone Cause of error Error correction
2A0-00AF	Error message Bledny tryb pracy dla kolka recznego Cause of error Error correction
2A0-00B0	Error message Recznie Cause of error Error correction
2A0-00B1	Error message Elektr. kolko reczne Cause of error Error correction
2A0-00B2	Error message Wprowadzenie reczne Cause of error Error correction
2A0-00B3	Error message Pojedynczy wiersz Cause of error Error correction
2A0-00B4	Error message Kolejnosc wierszy Cause of error Error correction
2A0-00B5	Error message Edycja tabeli Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
2A0-00B6	<p>Error message T%s: pozost.okres trwał.za krótki</p> <p>Cause of error Pozostały jeszcze okres trwałości (szpalta TIME2 w tabeli narzędzi) ukazanego w tekście błędu narzędzia został przekroczony.</p> <p>Error correction - Użyć nowego narzędzia. - Skorygować aktualny okres trwałości(szpalta CUR.TIME w tabeli narzędzi). W pliku TOOLLIST.ERR, zapisanym do pamięci w katalogu TNC:\, znajduje się pełna lista narzędzi, których okres trwałości upłynął.</p>
2A0-00B7	<p>Error message FN 14: błąd numeru %s</p> <p>Cause of error Wymuszony błąd przez funkcję FN14 (DIN/ISO: D14). Przy pomocy tej funkcji TNC wywołuje zaprogramowane wstępnie komunikaty producenta maszyn (np. z cyklu producenta). Kiedy TNC dochodzi w przebiegu programu lub podczas testu programu do wiersza z FN14 (D14), to przerywa pracę i wydaje komunikat. Następnie operator musi restartować program.</p> <p>Error correction Odszukać opis błędu w podręczniku obsługi maszyny, restartować program, po tym kiedy usunięto błąd.</p>
2A0-00B8	<p>Error message FN 14: błąd numeru %-3u</p> <p>Cause of error Wymuszony błąd przez funkcję FN14 (DIN/ISO: D14). Przy pomocy tej funkcji TNC wywołuje zaprogramowane wstępnie komunikaty producenta maszyn (np. z cyklu producenta). Kiedy TNC dochodzi w przebiegu programu lub podczas testu programu do wiersza z FN14 (D14), to przerywa pracę i wydaje komunikat. Następnie operator musi restartować program.</p> <p>Error correction Odszukać opis błędu w podręczniku obsługi maszyny, restartować program, po tym kiedy usunięto błąd.</p>

Numer błędu	Opis
2A0-00B9	<p>Error message Wyliczony nr błędu za duży</p> <p>Cause of error Przy obliczaniu numeru błędu dla funkcji FN14 (DIN/ISO: D14) z parametru Q pojawiła się wartość, przekraczająca dozwolony zakres od 0 do 499.</p> <p>Error correction Zmienić program NC.</p>
2A0-00BA	<p>Error message Narzędzie %s nie zdefiniow.</p> <p>Cause of error Wywołano narzędzie, nie znajdujące się w magazynie.</p> <p>Error correction Sprawdzić tabelę miejsca narzędzi, ewentualnie uzupełnić narzędzie. W pliku TOOLLIST.ERR, zapisanym w pamięci w katalogu TNC:\, znajduje się pełna lista narzędzi, nie znajdujących się w magazynie narzędzi.</p>
2A0-00BB	<p>Error message Skanowanie bloku niekonsystent. %s</p> <p>Cause of error Podczas odtwarzania statusu maszyny po przebiegu bloków doszło w maszynie do powstania innych parametrów pracy odnośnie prędkości obrotowej wrzeciona (S), obszaru przemieszczenia (R) lub preset (P) niż to obliczono podczas przebiegu bloków.</p> <p>Error correction - Sterowanie wyłączyć i ponownie włączyć. - Powiadomić producenta maszyn.</p>
2A0-00BC	<p>Error message Wyłącznik krańcowy %.2s-</p> <p>Cause of error Obliczona trajektoria narzędzia przekracza obszar przemieszczenia (wyłącznik końcowy oprogramowania) maszyny. - w trybie ręcznego sterowania osiągnięto wyłącznik końcowy oprogramowania</p> <p>Error correction - sprawdzić zaprogramowane współrzędne, w razie konieczności zmienić program. - sprawdzić punkt odniesienia, w razie kon.ustalić nowy punkt bazowy. - przemieszczenie w przeciwnym kierunku</p>

Numer błędu	Opis
2A0-00BD	<p>Error message Wyłącznik krańcowy %.2s-</p> <p>Cause of error Obliczona trajektoria narzędzia przekracza obszar przemieszczenia maszyny. Ujemny obszar przemieszczenia zdefiniowany jest w MP92x.x</p> <p>Error correction - Sprawdzić zaprogramowane współrzędne, w razie konieczności zmienić program. - Sprawdzić punkt bazowy, w razie kon.ustalić nowy punkt bazowy.</p>
2A0-00BE	<p>Error message Wyłącznik krańcowy %.2s+</p> <p>Cause of error - Obliczona trajektoria narzędzia przekracza obszar przemieszczenia (wyłącznik końcowy oprogramowania) maszyny. - w trybie ręcznego sterowania osiągnięto wyłącznik końcowy oprogramowania</p> <p>Error correction - sprawdzić zaprogramowane współrzędne, w razie konieczności zmienić program. - sprawdzić punkt odniesienia, w razie kon.ustalić nowy punkt bazowy. - przemieszczenie w przeciwnym kierunku</p>
2A0-00BF	<p>Error message Wyłącznik krańcowy %.2s+</p> <p>Cause of error Obliczona trajektoria narzędzia przekracza dod.obszar przemieszcz. maszyny. Dod.obszar przemieszczenia zdefiniowany jest w MP91x.x</p> <p>Error correction - Sprawdzić zaprogramowane współrzędne, w razie konieczności zmienić program. - Sprawdzić punkt bazowy, w razie kon.ustalić nowy punkt bazowy.</p>
2A0-00C0	<p>Error message Brak koniecznego elementu</p> <p>Cause of error W wierszu NC nie wprowadzono wszystkich wymaganych danych.</p> <p>Error correction Uzupełnić brakujące informacje.</p>

Numer błędu	Opis
2A0-00C1	<p>Error message Plik nie egzystuje</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Podany plik nie istnieje.- Podany plik został usunięty.- smarT.NC: wybrano program .HU, w którym wykorzystywana jest niedostępna na dysku twardym TNC tabela punktów.- Zapisano w >MOD >Print (test print) niewłaściwą ścieżkę dostępu. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Wykorzystywać istniejący plik dla wybranej operacji z plikami.- Sprawdzić program .HU na brakujące tabele punktów i utworzyć ponownie brakujące pliki lub je wczytać.- Skorygować zapis ścieżki dostępu.
2A0-00C2	<p>Error message Brak typu pliku lub typ błędny</p> <p>Cause of error Próbowano utworzyć nowy plik, bez zdefiniowania odpowiedniego typu pliku.</p> <p>Error correction Zapisać właściwy typ pliku.</p>
2A0-00C3	<p>Error message Nie wybrano tabeli pkt zerowych</p> <p>Cause of error Próbowano za pomocą softkey wybrać numer punktu zerowego, chociaż w nagłówku programu brak wyselekcjonowanej tabeli punktów zerowych.</p> <p>Error correction W nagłówku programu (UNIT 700) pod Opcje podać tabelę punktów zerowych, z której należy wybierać punkty zerowe.</p>
2A0-00C4	<p>Error message Współrzędne biegunowe niemożliwe</p> <p>Cause of error Próbowano klawiszem P otworzyć wprowadzanie współrzędnych biegunowych, chociaż nie można programować współrzędnych biegunowych dla aktywnej funkcji.</p> <p>Error correction Zaprogramować aktywną funkcję we współrzędnych kartezjańskich lub użyć innej funkcji, pozwalającej na wprowadzenie współrzędnych biegunowych.</p>

Numer błędu	Opis
2A0-00C5	<p>Error message Wprow.przyrostowe niedozwolone</p> <p>Cause of error Próbowano poprzez klawisz I zapisać wartość inkrementalną.</p> <p>Error correction Zapisać wartość liczbową absolutną.</p>
2A0-00C7	<p>Error message MC: błąd systemowy w SPLC-LZS</p> <p>Cause of error - wewnętrzny błąd oprogramowania w systemie czasu przebiegu (LZS) SPLC ze strony MC</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
2A0-00C8	<p>Error message Rozpoznawanie PL/MB-hardware błędne</p> <p>Cause of error Przy rozpoznaniu i ocenie bezpiecznego sprzętu PL i MB pojawił się błąd</p> <p>Error correction - sprawdzić podłączenie i funkcję HSCI-PLs oraz MB - powiadomić serwis</p>
2A0-00C9	<p>Error message HSCI-PL/MB melduje błąd</p> <p>Cause of error Bezpieczne HSCI-PL lub MB wysyłają niedopuszczalne dane.</p> <p>Error correction - ustalić niewłaściwe urządzenie i wymienić - powiadomić serwis</p>
2A0-00CA	<p>Error message HSCI-PL/MB melduje błąd</p> <p>Cause of error Bezpieczne HSCI-PL lub MB meldują błąd.</p> <p>Error correction - sprawdzić okablowanie i stan PLs lub MB. - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
2A0-00CB	<p>Error message MC: błąd systemowy w SPLC-LZS</p> <p>Cause of error - wewnętrzny błąd oprogramowania w systemie czasu przebiegu (LZS) SPLC ze strony MC</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
2A0-00CC	<p>Error message MC: błąd systemowy w SPLC-LZS</p> <p>Cause of error - wewnętrzny błąd oprogramowania w systemie czasu przebiegu (LZS) SPLC ze strony MC</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
2A0-00CD	<p>Error message Błąd wykonania SPLC-programu</p> <p>Cause of error - błąd wykonania w SPLC-programie</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
2A0-00CE	<p>Error message SPLC nie może załadować programu</p> <p>Cause of error Program PLC nie może zostać załadowany.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
2A0-00CF	<p>Error message SPLC-program zmieniony</p> <p>Cause of error Program SPLC lub oprogramowanie NC zostały zmienione po kontroli bezpieczeństwa maszyny.</p> <p>Error correction Odtworzyć pierwotny program SPLC lub przeprowadzić ponownie kontrolę bezpieczeństwa.</p>
2A0-00D0	<p>Error message SPLC program nie wykonywalny</p> <p>Cause of error Program PLC nie mógł zostać uruchomiony.</p> <p>Error correction - uwzględnić dalsze komunikaty o błędach. - powiadomić serwis.</p>

Numer błędu	Opis
2A0-00D1	<p>Error message Maszyna nie w bezp. trybie pracy</p> <p>Cause of error Wprowadzenie do eksploatacji sterownia nie jest zakończone, funkcjonalne bezpieczeństwo maszyny nie jest zapewnione.</p> <p>Error correction</p>
2A0-00D2	<p>Error message Konfiguracja SPLC-wejść</p> <p>Cause of error Konfiguracja wejść SPLC z inwersyjną logiką jest błędna.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić konfigurację w parametrach maszynowych bezpieczeństwa inpNoInverseA i inpNoInverseB. - powiadomić serwis.
2A0-00D3	<p>Error message Konfiguracja SPLC-wejść</p> <p>Cause of error Konfiguracja wejść SPLC, biorących udział w teście minutowym jest błędna.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić konfigurację w parametrach maszynowych bezpieczeństwa inpNoDynTest. - powiadomić serwis.
2A0-00D4	<p>Error message Konfiguracja SPLC czasu cyklu</p> <p>Cause of error Skonfigurowany czas cyklu dla SPLC jest zbyt długi lub zbyt krótki.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić konfigurację w parametrze maszynowym plcCount. - powiadomić serwis.
2A0-00D5	<p>Error message Funkcj.bezp. FS nie zapewnione!</p> <p>Cause of error To software sterowania może być używane wyłącznie testowania! Funkcjonalne bezpieczeństwo maszyny nie jest zapewnione!</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
2A0-00D6	<p>Error message ACCESSLEVEL: funkcja zablokowana</p> <p>Cause of error - wymagana funkcja w aktywnym ACCESSLEVEL zablokowana</p> <p>Error correction - aktywować funkcję poprzez ACCESSLEVEL</p>
2A0-00D7	<p>Error message Zabezpieczony plik!</p> <p>Cause of error Operator nie może dokonywać edycji tego programu lub go wymazać, dopóki nie zostanie anulowane zabezpieczenie programu.</p> <p>Error correction Anulować zabezpieczenie programu.</p>
2A0-00D8	<p>Error message smarT.NC: kopiowanie/wycinanie smarT.NC: kopiowanie</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
2A0-00D9	<p>Error message Zmieniona wersja software NC</p> <p>Cause of error - wersja software NC została zmieniona po kontroli bezpieczeństwa maszyny. - wersja software NC i wersja używanego pliku SpIcApiMarker.def nie są zgodne.</p> <p>Error correction - odpowiedni do zainstalowanej wersji software NC plik SpIcApiMarker.def przejąć do projektu SPLC. - wartość stałej SPLC_API_VERSION z tego pliku zapisać do bezpiecznego parametru maszynowego spIcApiVersion w CfgSafety - przeprowadzić kontrolę bezpieczeństwa maszyny w odpowiednim zakresie ponownie. - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
2A0-00DA	<p>Error message SPLC-dane konfiguracji błędne</p> <p>Cause of error - dane konfiguracji dla SPLC są błędne. Nie jest możliwym konwersowanie programu PLC bez skorygowania tych danych.</p> <p>Error correction - skorygować dane konfiguracyjne dla SPLC. Uwzględnić w tym przypadku dalsze komunikaty o błędach. - powiadomić serwis</p>
2A0-00DB	<p>Error message Niewłaściwy stan bezpiecznego wyjścia %1</p> <p>Cause of error - podane wyjście SPLC jest logicznie 1 (+24 V), chociaż SPLC zadaje dla wyjścia logicznie 0 (0 V). - błędne okablowanie (zwarcie na +24V) - moduł PLD uszkodzony</p> <p>Error correction - sprawdzić okablowanie - moduł PLD zamienić - powiadomić serwis</p>
2A0-00DC	<p>Error message AFC: brak mocy referencyjnej</p> <p>Cause of error Adaptacyjne regulowanie posuwu AFC, tryb uczenia: TNC nie mogło określić mocy referencyjnej. Możliwa przyczyna: przejście testowe w powietrzu</p> <p>Error correction Przeprowadzić ponownie przejście nauczania.</p>
2A0-00DD	<p>Error message Przyporządk. Narz/nr przejścia błędne</p> <p>Cause of error AFC: w nastawieniach AFC przyporządkowanie pomiędzy aktualnym narzędziem i aktualnym numerem przejścia jest błędne.</p> <p>Error correction Ponownie wykonać operację nauczania. TNC przełącza aktualne przejście automatycznie na Nauczyć.</p>

Numer błędu	Opis
2A0-00DE	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 855 427">Okablowanie SPLC wejścia %1</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <p data-bbox="501 488 1206 607">According to the configuration (CfgSafety / inpNoDynTest), the SPLC input named in the text participates in the dynamic test but does not drop out although the corresponding test output was switched off.</p> <p data-bbox="501 622 692 651">Error correction</p> <ul data-bbox="501 660 794 719" style="list-style-type: none">- Check the wiring- Check the configuration
2A0-00DF	<p data-bbox="501 763 676 792">Error message</p> <p data-bbox="501 801 879 831">Okablowanie wyłącz.awaryjnego</p> <p data-bbox="501 853 676 882">Cause of error</p> <p data-bbox="501 891 1166 949">An emergency stop input does not drop out, although the associated test output was switched off.</p> <p data-bbox="501 965 692 994">Error correction</p> <p data-bbox="501 1003 1174 1055">Check the wiring. All emergency stop circuits must be supplied with current over the corresponding test outputs.</p>
2A0-00E0	<p data-bbox="501 1099 676 1128">Error message</p> <p data-bbox="501 1137 1002 1167">Błędne wejście %1 dla dynamicznego testu</p> <p data-bbox="501 1189 676 1218">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1227 1110 1285">Der angegebene SPLC-Eingang kann im Minutentest (dynamischer Test) nicht geprüft werden</p> <ul data-bbox="501 1294 1206 1473" style="list-style-type: none">- Es gibt keinen physikalischen PLC-Eingang mit der angegebenen Nummer- Der PLC-Eingang befindet sich weder auf einer System-PL (PLB 62xxFS) noch auf einem sicheren Maschinen-Bedienfeld (MB 6xxFS) obwohl im HSCI-System mehr als eine System-PL existieren. <p data-bbox="501 1489 692 1518">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1527 1187 1585" style="list-style-type: none">- Maschinen-Parameter inpNoDynTest in CfgSafety prüfen.- Kundendienst benachrichtigen

Numer błędu	Opis
2A0-00E1	<p>Error message MC porównanie krzyżowe wejście %1</p> <p>Cause of error Obydwa zaciski dwukanałowego wejścia FS posiadają różne stany logiczne. Możliwe przyczyny: - klawisz na pulpicie maszynowym niewłaściwie naciśnięty - uszkodzenie kabla w okablowaniu wejścia FS - zwarcie na 0 V lub 24 V w okablowaniu wejścia FS - błędna konfiguracja (SMP) odwrotnych wejść FS (np. z nierównoznacznym lub odwróconym sygnałem)</p> <p>Error correction - sprawdzić klawisze na pulpicie maszynowym. Jeśli przyczyną był błędnie naciśnięty klawisz, to dalsze działania nie są konieczne - sprawdzić okablowanie dwukanałowego wejścia - powiadomić serwis Proszę uwzględnić, iż wejście może zostać wprowadzone w stan przełączenia, kiedy obydwa zaciski wejścia znajdą się jednocześnie w stanie spoczynkowym.</p>
2A0-00E2	<p>Error message Nieoczekiwany stan wejścia SPLC %1</p> <p>Cause of error Zgodnie z konfiguracją parametrów maszynowych podane wejście SPLC powinno w stanie spoczynku wykazywać 0V a w innym kanale 24V. To nie ma miejsca. Możliwe przyczyny: - konfiguracja wejścia SPLC błędna - wejście nie znajduje się w stanie spoczynku podczas samotestu - błędne okablowanie - podłączono kółko, nieprzydatne dla Funkcjonalnego Bezpieczeństwa FS - zamieniono kółko nieprzydatną wtyczką ślepą (nieprzydatna dla Funkcjonalnego Bezpieczeństwa FS)</p> <p>Error correction - sprawdzić okablowanie - sprawdzić okablowanie - podłączone kółko sprawdzić i w razie konieczności wymienić - podłączoną wtyczkę ślepą sprawdzić i w razie konieczności wymienić - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
2A0-00E3	<p>Error message</p> <p>Wybor override: kolko obr/Ctrl panel UWAGA F/S-WARTOSCI</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
2A0-00E4	<p>Error message</p> <p>Strategia regulacji w AFC.TAB nie dostępna, wykorzystywane jest default</p> <p>Cause of error</p> <p>Sterowanie nie znalazło przypisanej do aktywnego narzędzia strategii regulowania w tabeli AFC.TAB.</p> <p>Error correction</p> <p>Skorygować zapisy w kolumnie AFC tabeli narzędzi lub w tabeli AFC.TAB.</p>
2A0-00E5	<p>Error message</p> <p>Znacznik wejściowy %1 wyznaczony przez program SPLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The SPLC program has an input marker set to the value TRUE (= 1). This is not allowed. - Input markers can be deleted by the SPLC program (= 0), but they cannot be set (= 1) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the SPLC program and correct it if necessary - Inform your service agency
2A0-00EC	<p>Error message</p> <p>Parametry AFC w trybie toczenia niedozwolone</p> <p>Cause of error</p> <p>Zaprogramowano parametr AFC, niedopuszczalny w trybie toczenia, np. TIME lub DIST.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdzić program NC i w razie potrzeby dopasować</p>
2A0-00ED	<p>Error message</p> <p>Grafika przebiegu programu: prezentacja niepełna</p> <p>Cause of error</p> <p>TNC jest tak znacznie obciążone odpracowywaniem aktualnego detalu, iż grafika przebiegu programu nie może być aktualizowana w niektórych miejscach i tym samym może być niekompletna.</p> <p>Error correction</p> <p>Usunięcie błędu nie jest możliwe</p>

Numer błędu	Opis
2A0-00EE	<p>Error message AFC: przebiegi puste nie określone</p> <p>Cause of error Faza przyspieszenia na początkowych obrotach nie została zakończona przed wierszem początkowym skrawania, przez co nie może zostać określona moc biegu jałowego.</p> <p>Error correction Wiersz początkowy skrawania odpracować dopiero, kiedy pewnie zostaną osiągnięte obroty początkowe.</p>
2A0-00EF	<p>Error message AFC: funkcja nie działa, podane wartości niekonsystentne</p> <p>Cause of error A FUNCTION MODE ... command was executed after the TOOL CALL. That is not allowed.</p> <p>Error correction Edit the NC program</p>
2A8-0003	<p>Error message Ustawić kółko w stacji ładowania</p> <p>Cause of error Kółko nie znajduje się stacji ładowania, chociaż tryb kółka nie jest aktywny. Jeśli bateria kółka będzie pusta lub pojawi się zakłócenie sygnału, to TNC wywołuje awaryjne zatrzymanie. Przebieg programu zostaje w tym przypadku zatrzymany.</p> <p>Error correction Wstawić kółko zawsze do stacji ładowania, jeśli nie jest ono wykorzystywany przy pracy.</p>
2A8-0004	<p>Error message Błąd konfiguracji w menu kółka OEM lub w softkey</p> <p>Cause of error Konfiguracja menu kółka ręcznego OEM lub softkey kółka OEM jest niepełna lub błędna.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
2A8-0007	<p>Error message Bateria prawie pusta, wstawić kółko do stacji ładowania</p> <p>Cause of error Bateria kółka na sygnale radiowym jest prawie pusta. Jeśli bateria będzie pusta, to połączenie z kółkiem zostaje przerwane. Skutkiem tego dochodzi do wyłączenia awaryjnego i przebieg programu zostaje przerwany!</p> <p>Error correction - wstawić kółko do stacji, aby załadować baterie. - wskazówka: proszę wstawić kółko zawsze do stacji, jeśli się z nim nie pracuje.</p>
2A9-0001	<p>Error message Błędna BLK FORM</p> <p>Cause of error Podana definicja półwyrobu jest błędna i nie może być interpretowana przez sterowanie.</p> <p>Error correction - BLK FORM skorygować w programie NC.</p>
2A9-0002	<p>Error message Błędne dane narzędzia</p> <p>Cause of error Grafika symulacyjna 3D nie może przetworzyć danych narzędzia.</p> <p>Error correction Dopasować dane narzędziowe</p>
2A9-0003	<p>Error message 3D-grafika symulacyjna zostaje obliczana na nowo...</p>
2A9-0004	<p>Error message Pamięć grafiki pełna</p> <p>Cause of error Pamięć graficzna do prezentacji symulacji skrawania/zdejmowania materiału 3D jest wyczerpana. Symulacja została automatycznie zakończona, aby nie zagrażać stabilności systemu.</p> <p>Error correction - dopasować ustawienia grafiki, np. ustawić jakość modelu na "niska" - ponownie uruchomić symulację</p>

Numer błędu	Opis
2A9-0005	<p>Error message</p> <p>Grafika testowa 3D jest obliczana na nowo</p> <p>Cause of error</p> <p>Prezentacja symulacji skrawania materiału 3D zużywa zbyt dużo pamięci grafiki. Symulacja o zadanym poziomie szczegółowości nie jest możliwa.</p> <p>Dla symulowania programu NC do końca nastąpiło automatyczne przełączenie na uproszczony model detalu z niewielkim zużyciem pamięci.</p> <p>Jakość prezentacji może być przez to zredukowana.</p> <p>Error correction</p>
2A9-0009	<p>Error message</p> <p>Skrawanie szybkie blisko bloku %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Symulacja rozpoznała ewentualne wejście w detal na posuwie szybkim w pobliżu podanego numeru bloku.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić pozycję i wielkość BLK FORM - zwiększyć dokładność symulacji - dopasować program NC
2A9-000B	<p>Error message</p> <p>Błąd systemowy w obliczeniu grafiki</p> <p>Cause of error</p> <p>Błąd systemowy przy wewnętrznym obliczaniu prezentacji graficznej 3D przebiegu programu lub testu programu.</p> <p>Error correction</p> <p>Powiadomić serwis</p>
2A9-000C	<p>Error message</p> <p>Uszkodzenie detalu blisko bloku %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Symulacja rozpoznała ewentualne uszkodzenie detalu przez nie tnącą część narzędzia (uchwyt lub trzpień) w pobliżu podanego numeru wiersza.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdź pozycję i wielkość BLK FORM a także dane narzędzia i w razie konieczności dopasuj program NC</p>
2A9-000D	<p>Error message</p> <p>%2 3D-model nie załadowany %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error while reading the 3-D model: the file could not be opened or is not a supported 3-D data format.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the path and correct it if necessary - Reload the file

Numer błędu	Opis
2A9-000E	<p>Error message %2 3D-model nie załadowany %1</p> <p>Cause of error Could not load the 3-D model because it does not fulfill the quality requirements. The following requirements are in place for 3-D models:</p> <ul style="list-style-type: none"> - All dimensions in mm - No gaps between triangles ("waterproof") - No overlapping - No degenerated triangles <p>Error correction Regenerate the 3-D model and transfer it to the control.</p>
2A9-000F	<p>Error message %2 3D-model nie załadowany %1</p> <p>Cause of error Error while reading the 3-D model: the file contains too many triangles.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Use a rougher 3-D model - Generate the 3-D model with the CAD program again and transfer it to the control. In many CAD programs the level of detail can be set when exporting.
2A9-0010	<p>Error message Workpiece could not be exported</p> <p>Cause of error Could not write the file.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the path and correct it if necessary - Check the available memory
2A9-0011	<p>Error message Ext. workpiece monitoring temporarily deactivated</p> <p>Cause of error Too many blocks with violations of the workpiece were found. Extended workpiece monitoring will be deactivated until the next BLK FORM.</p> <p>Error correction Check and correct as necessary:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tool data - Position and shape of the workpiece - Cuts at FMAX

Numer błędu	Opis
2A9-0012	<p>Error message Workpiece could not be exported</p> <p>Cause of error There is no workpiece present.</p> <p>Error correction</p>
2A9-001E	<p>Error message Symulacja graficzna w czasie rzeczywistym zatrzymana</p> <p>Cause of error Aktualnie dostępna pamięć robocza nie jest wystarczająca do wyświetlania współbieżnej grafiki.</p> <p>Error correction</p>
2A9-001F	<p>Error message Symulacja graficzna przełączona na 2.5D</p> <p>Cause of error Do wyświetlania grafiki symulacyjnej dostępna jest tylko niewielka ilość pamięci roboczej. Aby zaoszczędzić zasoby pamięci roboczej nastąpiło przełączenie na tryb 2.5D.</p> <p>Error correction</p>
2A9-0020	<p>Error message Uszkodzenie mocowania blisko bloku %1</p> <p>Cause of error Symulacja rozpoznała ewentualne uszkodzenie elementu mocującego przez tnącą bądź nie tnącą część narzędzia w pobliżu podanego numeru wiersza.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić pozycję elementu mocowania - sprawdzić dane narzędziowe - w razie potrzeby dopasować program NC
2AA-0005	<p>Error message Błąd bazy danych</p> <p>Cause of error Access to the table was not possible for the following reasons:</p> <ul style="list-style-type: none"> - The table is write-protected - The table is corrupted - The table does not exist <p>Error correction Check the table</p>

Numer błędu	Opis
2D4-0000	<p>Error message Start skryptu python '%1' nieudany</p> <p>Cause of error Konieczna dla uruchomienia skryptu Python komunikacja z PLC nie została wykonana.</p> <p>Error correction - translacja programu PLC - ponownie uruchomić skrypt Python</p>
2D4-0001	<p>Error message Start skryptu python '%1' nieudany</p> <p>Cause of error Dokładna przyczyna błędu nie jest znana.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis.</p>
2D4-0002	<p>Error message Start skryptu python '%1' nieudany</p> <p>Cause of error Opcja Python nie jest zwolniona. Aby aplikacje Python mogły zostać wykonane na sterowaniu, musi być zwolniona opcja software "Python OEM Process" w SIK.</p> <p>Error correction - opcję software "Python OEM Process" w SIK aktywować</p>
2D4-0003	<p>Error message Start skryptu python '%1' nieudany</p> <p>Cause of error Zbyt mało wolnej pamięci roboczej dla wykonania skryptu Python.</p> <p>Error correction - do skryptu python przypisać mniej zapotrzebowania na pamięć w konfiguracji maszyny (parametr maszynowy 'memLimit') - zakończyć bieżące procesy Python, aby zwolnić pamięć</p>
2D4-0004	<p>Error message Start skryptu python '%1' nieudany</p> <p>Cause of error Wartość parametru maszynowego 'memLimit' (maksymalna pamięć procesu) jest nieważna.</p> <p>Error correction - sprawdzić parametr maszynowy 'memLimit' i skorygować</p>

Numer błędu	Opis
2D4-0005	<p>Error message Start skryptu python '%1' nieudany</p> <p>Cause of error Podana w konfiguracji maszynowej ścieżka do skryptu Python jest nieważna.</p> <p>Error correction - skorygować parametr maszynowy 'path' w obiekcie konfig. CfgSoftkeyOverlay</p>
2D4-0006	<p>Error message Start skryptu python '%1' nieudany</p> <p>Cause of error Podana w konfiguracji maszynowej nazwa procesu Python jest nieważna.</p> <p>Error correction - skorygować parametr maszynowy 'jobName' w obiekcie konfig CfgSoftkeyOverlay</p>
2D4-0007	<p>Error message Start skryptu python '%1' nieudany</p> <p>Cause of error Proces python o tej samej nazwie już przebiega.</p> <p>Error correction - przebiegający proces python w razie potrzeby zakończyć</p>
2D4-0008	<p>Error message Start skryptu python '%1' nieudany</p> <p>Cause of error W konfiguracji maszynowej zdefiniowano niedopuszczalne parametry dla skryptu Python.</p> <p>Error correction - skorygować parametr maszynowy 'parameter' w obiekcie konfig CfgSoftkeyOverlay</p>
303-0001	<p>Error message Referencyjna przestrzeń nazw OPC UA %1 nie istnieje</p> <p>Cause of error Obiekty (encje) CfgOpcUaObject i CfgOpcUaPlcVar z następującymi kluczami odnoszą się do nieistniejącej konfiguracji przestrzeni nazw OPC UA: %1 Wymienione węzły i wszystkie elementy podrzędne nie są tworzone.</p> <p>Error correction Sprawdzić atrybut withinNamespace</p>

Numer błędu	Opis
303-0002	<p>Error message Referencyjny węzeł nadrzędny OPC UA %1 nie istnieje</p> <p>Cause of error Obiekty (encje) CfgOpcUaObject i CfgOpcUaPlcVar z następującymi kluczami odnoszą się z atrybutem parentNode do nieistniejącego węzła nadrzędnego: %1 Węzły i wszystkie elementy podrzędne nie są tworzone.</p> <p>Error correction Sprawdzić atrybut parentNode</p>
303-0003	<p>Error message Niewłaściwa wartość dla nodeIdIdentifier %1</p> <p>Cause of error W danych konfiguracji %1 nodeIdType został ustawiony na Numeric. Jednakże dana wprowadzona w polu nodeIdIdentifier nie jest wartością liczbową. Węzeł i wszystkie elementy podrzędne nie są tworzone.</p> <p>Error correction W podanych danych konfiguracji sprawdzić atrybuty nodeIdType oraz nodeIdIdentifier</p>
303-0004	<p>Error message Niewłaściwa wartość dla daty publicationDate %1</p> <p>Cause of error Podana w danych konfiguracji %1 data publikacji nie jest zgodna z formatem JJJJ-MM-DDThh:mm:ss.sssTZD.</p> <p>Error correction Sprawdzić dane konfiguracji</p>
303-0005	<p>Error message Wielokrotna definicja URI przestrzeni nazw %1</p> <p>Cause of error URI przestrzeni nazw OPC UA musi być jednoznaczny i unikalny. Identyczne są namespaceUri w encjach CfgOpcUaNamespace z następującymi kodami: %1 (%2 encje) Aktywna jest tylko pierwsza wymieniona konfiguracji przestrzeni nazw.</p> <p>Error correction Sprawdzić konfigurację namespaceUri</p>

Numer błędu	Opis
303-0006	<p>Error message Wartość daty namespaceUri %1 niedozwolona</p> <p>Cause of error Określony w danych konfiguracji %1 URI przestrzeni nazw OPC UA nie jest dozwolony z powodu koncepcyjnej bliskości do już wstępnie przypisanych nazw lub URIs przestrzeni nazw. Przestrzeń nazw i wszystkie zawarte w niej węzły nie są tworzone.</p> <p>Error correction Wybrać inne URI dla przestrzeni nazw OPC UA</p>
303-0007	<p>Error message Wielokrotne użycie NodeId %1</p> <p>Cause of error Dla obiektów CfgOpcUaObject i CfgOpcUaPlcVar z następującymi kluczami został skonfigurowany ten sam NodeId: %1 (%2 encje) Tylko pierwszy wymieniony węzeł zostaje utworzony.</p> <p>Error correction Sprawdzić konfigurację atrybutów withinNamespace, nodeIdType i nodeIdIdentifier</p>
303-0008	<p>Error message Atrybut %1 nie skonfigurowany</p> <p>Cause of error W danych konfiguracji %1 nie wpisano wartości. Wartość ta jest niezbędnie konieczna. Węzeł i wszystkie elementy podrzędne nie są tworzone.</p> <p>Error correction Sprawdzić dane konfiguracji</p>
303-0009	<p>Error message Cykliczna relacja macierzysty-potomny</p> <p>Cause of error Obiekty (encje) CfgOpcUaObject i CfgOpcUaPlcVar z następującymi kluczami tworzą poprzez atrybut parentNode cykliczną referencję: %1 Nie jest to dozwolone. Wymienione węzły i wszystkie elementy podrzędne nie są tworzone.</p> <p>Error correction Sprawdzić odpowiednie atrybuty parentNode</p>

Numer błędu	Opis
303-000A	<p>Error message Niewłaściwy URI przestrzeni nazw %1</p> <p>Cause of error W danych konfiguracji %1 wprowadzono w atrybucie namespaceUri nieprawidłowy URI przestrzeni nazw. Węzeł i wszystkie elementy podrzędne nie są tworzone.</p> <p>Error correction Podać poprawny URI przestrzeni nazw</p>
303-000B	<p>Error message Niewłaściwy węzeł macierzysty: %1</p> <p>Cause of error Encja CfgOpcUaObject %1 referencjonuje jako węzeł nadrzędny encję CfgOpcUaPlcVar. Jest to niedozwolone. Węzeł i wszystkie elementy podrzędne nie są tworzone.</p> <p>Error correction Sprawdzić atrybut parentNode</p>
303-000C	<p>Error message Niedozwolone wielokrotne użycie browseName %1</p> <p>Cause of error Dla obiektów CfgOpcUaObject i CfgOpcUaPlcVar z następującymi kluczami ten sam browseName jest używany pod tym samym węzłem nadrzędnym: %1 (%2 encje) Tylko pierwszy wymieniony węzeł zostaje utworzony.</p> <p>Error correction Sprawdzić konfigurację atrybutu browseName</p>
303-000D	<p>Error message Skonfigurowano więcej niż %1 zmiennych</p> <p>Cause of error Wiele zmiennych zostało skonfigurowanych przez producenta maszyny dla dostępu poprzez serwer OPC UA NC. Jeśli klienci OPC UA zażądają subskrypcji wszystkich tych zmiennych, może to doprowadzić do przeciążenia systemu. Skonfigurowano %2 zmiennych.</p> <p>Error correction Zredukować liczbę zmiennych</p>

Numer błędu	Opis
303-000E	<p>Error message Zmieniona konfiguracja serwera OPC UA NC</p> <p>Cause of error Konfiguracja OEM serwera OPC UA NC została zmodyfikowana. Zmiany są przejmowane przy następnym starcie serwera.</p> <p>Error correction Dla aktywowania modyfikacji należy wykonać restart serwera. Aktywne połączenia są tym samym rozłączane.</p>
303-0012	<p>Error message Niewłaściwa specyfikacja zakresu %1</p> <p>Cause of error Wyszczególniony w danych konfiguracji %1 zakres jest nieprawidłowy. Wartość minimalna jest większa od wartości maksymalnej. Węzeł zmiennych nie jest tworzony.</p> <p>Error correction Sprawdzić dane konfiguracji</p>
303-0013	<p>Error message Niepełna specyfikacja zakresu %1</p> <p>Cause of error Wyszczególniony w danych konfiguracji %1 zakres jest niekompletny. Brak wartości minimalnej bądź wartości maksymalnej. Węzeł zmiennych nie jest tworzony.</p> <p>Error correction Sprawdzić dane konfiguracji</p>
303-0014	<p>Error message EURange poza InstrumentRange</p> <p>Cause of error Wyszczególniony w danych konfiguracji %1 zakres dla EURange przekracza określony w danych konfiguracji %2 zakres dla InstrumentRange. InstrumentRange podaje maksymalnie dopuszczalny zakres wartości i nie może być z tego względu przekroczony przez EURange. Węzeł zmiennych nie jest tworzony.</p> <p>Error correction Sprawdzić dane konfiguracji</p>

Numer błędu	Opis
303-0015	<p>Error message Nieznany UnitCode %1</p> <p>Cause of error Podany w danych konfiguracji %1 UnitCode nie jest znany w sterowaniu. Węzeł zmiennych nie jest tworzony.</p> <p>Error correction Sprawdzić dane konfiguracji</p>
303-0016	<p>Error message Unknown PLC symbol %1</p> <p>Cause of error Im Konfigurationsdatum %1 wurde ein PLC-Symbolname angegeben, der im PLC- Programm nicht definiert ist.</p> <p>Error correction Konfigurationsdatum prüfen</p>
303-0017	<p>Error message Meta-information does not match the PLC operand</p> <p>Cause of error In Konfigurationsdatum %1 wurden Meta-Informationen für numerische Werte konfigu- riert. Der Datentyp des angegebenen PLC-Operanden ist jedoch nicht numerisch. Die Meta-Informationen werden ignoriert.</p> <p>Error correction Meta-Informationen löschen oder korrekten PLC-Operanden angeben</p>
303-0018	<p>Error message Meta-information does not match the PLC operand</p> <p>Cause of error A valuePrecision was entered in the configuration datum %1. However, this is supported only for the data types Word and DWord. The indicated valuePrecision will be ignored.</p> <p>Error correction Delete the value for valuePrecision or enter a correct PLC operand</p>

Numer błędu	Opis
303-0019	<p>Error message Invalid index for PLC symbol %1</p> <p>Cause of error Im Konfigurationsdatum %1 wurde ein PLC-Symbol mit einem ungültigen Index adressiert.</p> <p>Error correction Konfigurationsdatum prüfen</p>
303-001A	<p>Error message PLC symbol %1 has no valid data value</p> <p>Cause of error Im Konfigurationsdatum %1 wurde ein PLC-Symbolname angegeben, der keinen gültigen Datenwert beschreibt (z.B. eine PLC-Struktur).</p> <p>Error correction Konfigurationsdatum prüfen. (Bei PLC-Strukturen können deren Elemente als separate Variablen konfiguriert werden.)</p>
303-001B	<p>Error message Write-access configured for PLC constant</p> <p>Cause of error In Konfigurationsdatum %1 wurde der PLC-Operand über valueWritable als schreibbar konfiguriert. Der angegebene PLC-Operand ist jedoch eine Konstante und kann somit nicht geändert werden. Das Attribut valueWritable wird ignoriert.</p> <p>Error correction Konfigurationsdatum prüfen</p>
320-0001	<p>Error message Błąd przy przesyłaniu wiadomości do PLC</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
320-0002	<p>Error message PLC-program skompilowany nie bezbłędnie</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
320-0003	<p>Error message Argument poza obszarem wartosci</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
320-0004	<p>Error message PLC pracuje w trybie symulacyjnym</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
320-0005	<p>Error message PLC-kompilator brak (%1) argumentu</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
320-0006	<p>Error message Niedopuszczalny parametr wywołania PLC</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
320-000A	<p>Error message Zaprogramowano zbyt małe obroty dla wrzeciona</p> <p>Cause of error Zaprogramowano zbyt małą prędkość obrotową wrzeciona.</p> <p>Error correction Zaprogramować większą prędkość obrotową lub dane konfiguracji Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->minFeed kontrolować. "???" oznacza aktualną nazwę rekordu danych z konfiguracji.</p>
320-000B	<p>Error message Zaprogramowano zbyt duże obroty dla wrzeciona</p> <p>Cause of error Zaprogramowano zbyt dużą prędkość obrotową dla tej osi.</p> <p>Error correction Zaprogramować mniejszą prędkość obrotową lub skontrolować daną konfiguracji Axes->ParameterSets->????->CfgFeedLimits->maxFeed "???" oznacza aktualną nazwę bloku konfiguracji.</p>

Numer błędu	Opis
320-000C	<p>Error message %1</p> <p>Cause of error siehe Maschinenhandbuch</p> <p>Error correction siehe Maschinenhandbuch</p>
320-000D	<p>Error message Program PLC został zatrzymany</p> <p>Cause of error Z powodu błędu systemowego w PLC został zatrzymany program PLC.</p> <p>Error correction Proszę powiadomić producenta maszyn.</p>
320-000E	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error Przy odpracowywaniu programu PLC wystąpił błąd</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyn</p>
320-000F	<p>Error message Błąd systemowy w PLC</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
320-0010	<p>Error message Ogólny błąd systemowy</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
320-0011	<p>Error message Zaprogr. prędkość obrotową wrzeciona bez skonfigur. wrzeciona</p> <p>Cause of error Brak wrzeciona, ale obroty zaprogramowane.</p> <p>Error correction Skonfigurować wrzeciono (CfgAxes->spindleIndices) lub nie programować prędkości obrotowej.</p>

Numer błędu	Opis
320-0012	<p>Error message</p> <p>Dane konfiguracji %1/%2 zawierają błąd</p> <p>Cause of error</p> <p>Podany element danych konfiguracji zawierał błędy i nie został przejęty do operacji sterowania.</p> <p>Error correction</p> <p>Skorygować podany element danych konfiguracji lub powiadomić producenta maszyn.</p>
320-0013	<p>Error message</p> <p>Brak elementu danych konfiguracji %1 dla kanału %2</p> <p>Cause of error</p> <p>Podany element danych konfiguracji nie został znaleziony.</p> <p>Error correction</p> <p>Uzupełnić podany element danych konfiguracji lub powiadomić producenta maszyn.</p>
320-0014	<p>Error message</p> <p>Element danych konfiguracji %1 dla kanału %2 już zdefiniowany</p> <p>Cause of error</p> <p>Podany element danych konfiguracji powoduje wielokrotną definicję wydawania do PLC.</p> <p>Error correction</p> <p>Skorygować podany element danych konfiguracji lub powiadomić producenta maszyn.</p>
320-0015	<p>Error message</p> <p>Argumentu %1 dla elementu danych konfiguracji %2 nie znaleziono</p> <p>Cause of error</p> <p>Odnaczony w podanym elemencie danych konfiguracji operand nie został zdefiniowany w programie PLC.</p> <p>Error correction</p> <p>Skorygować podany element danych konfiguracji, wybrać inny program PLC lub powiadomić producenta maszyn.</p>
320-0016	<p>Error message</p> <p>Dane do PLC strobe dla kanału %1 nie mogą zostać przesłane</p> <p>Cause of error</p> <p>Dane przynależące do podawanego wydawania do PLC nie zostały zapisane w markerach PLC.</p> <p>Error correction</p> <p>Skorygować podany element danych konfiguracji lub powiadomić producenta maszyn.</p>

Numer błędu	Opis
320-0017	<p>Error message Konfiguracja i program PLC niekompatybilne</p> <p>Cause of error Wybrano program PLC, który nie jest kompatybilny z konfiguracją maszyny. Programy PLC, pracujące z numerycznym interfejsem pamięci API 1.0 (TNC-Merker-Interface), mogą sterować maksymalnie jednym kanałem i maksymalnie jednym wrzecionem.</p> <p>Error correction Skorygować konfigurację maszyny lub korzystać z odpowiedniego programu PLC.</p>
320-0018	<p>Error message Program PLC niekonsystentny</p> <p>Cause of error Wykorzystywana w wybranym programie PLC wersja API nie jest kompatybilna z software sterowania lub definicja API w programie PLC jest błędna.</p> <p>Error correction Aktualizować plik ApiMarker.DEF lub skorygować program PLC.</p>
320-0019	<p>Error message Błąd w programie PLC: Input został zmieniony</p> <p>Cause of error Program PLC próbował zmienić marker wejścia (np. I3).</p> <p>Error correction Skorygować program PLC. Marker wejścia może zostać tylko odczytany, nigdy zapisany.</p>
320-001A	<p>Error message PLC tabela błędów nie mogła zostać odczytana (%1)</p> <p>Cause of error PLC nie może odczytać tabeli błędów. Możliwe, iż skonfigurowana ścieżka dla tej tabeli jest błędna lub tabela ma niewłaściwy format.</p> <p>Error correction Sprawdzić konfigurację i tabelę błędów PLC.</p>

Numer błędu	Opis
320-001B	<p>Error message PLC tabela błędów zawiera błędy (%1)</p> <p>Cause of error W tabeli błędów PLC podano niedopuszczalny marker błędu. Ewentualnie zapisano błędnie symboliczną nazwę.</p> <p>Error correction Skorygować tabelę błędów PLC.</p>
320-001C	<p>Error message Sterowanie nie może odczytać czasów operacyjnych</p> <p>Cause of error Sterowanie nie może odczytać jednego lub kilku czasów operacji, zapisanych w pliku. Plik został prawdopodobnie zniszczony.</p> <p>Error correction Jeśli komunikat o błędach pojawi się ponownie, powiadomić serwis.</p>
320-001D	<p>Error message Błąd systemowy w PLC</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software: Persystentne zapamiętywanie czasów operacji do pliku nie udało się, ewentualnie błąd w systemie plików.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis.</p>
320-0023	<p>Error message Niedopuszczalna konfiguracja dla szybkich wejść numer %1 - argument %2</p> <p>Cause of error Konfiguracja szybkich wejść jest błędna.</p> <p>Error correction Skorygować konfigurację przy uwzględnieniu następujących warunków:</p> <ul style="list-style-type: none">- PLC-programy, wykorzystujące interfejs markerów TNC, mogą używać tylko markerów M4590-4593- rekord wszystkich krawędzi jest możliwy tylko przy użyciu typu danych D (DWORD)- symboliczne operandy muszą być zdefiniowane w programie PLC

Numer błędu	Opis
320-0024	<p>Error message Brak danej konfiguracji %1/%2</p> <p>Cause of error Podany element danych konfiguracji nie został znaleziony.</p> <p>Error correction Skorygować podany element danych konfiguracji lub powiadomić producenta maszyn.</p>
320-0025	<p>Error message Program PLC został zatrzymany</p> <p>Cause of error Z powodu zmiany danych konfiguracji program PLC został zatrzymany i zostanie wystartowany na nowo.</p> <p>Error correction Korekcja nie jest konieczna.</p>
320-0026	<p>Error message PLC: dzielenie przez 0/ błąd modulo</p> <p>Cause of error Błąd czasu przebiegu w programie PLC: - próbowano dzielenia przez 0. - obliczenie modulo zostało błędnie wykonane.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu PLC. Dopasować nastawienie DIVERROR/MODERROR kompilatora PLC.</p>
320-0027	<p>Error message PLC: przepełnienie przy mnożeniu</p> <p>Cause of error Błąd czasu przebiegu w programie PLC: - przepełnienie przy mnożeniu</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu PLC. Dopasować nastawienie MULERROR kompilatora PLC.</p>

Numer błędu	Opis
320-0028	<p>Error message Niedopuszczalna konfiguracja dla błędu arytmetycznego PLC argument %1</p> <p>Cause of error Konfiguracja dla poprawiania błędów arytmetycznych PLC jest niedopuszczalna.</p> <p>Error correction Skorygować konfigurację przy uwzględnieniu następujących warunków: - wpisy MULERROR, DIVERROR, MODERROR w pliku konfiguracji dla kompilatora PLC skontrolować (patrz zapis pod CfgPlcPath) - PLC-programy, wykorzystujące interfejs TNC-Merker, mogą używać tylko markerów M4200-4202 - symboliczne operandy muszą być zdefiniowane w programie PLC</p>
320-0029	<p>Error message Błąd systemowy w PLC</p> <p>Cause of error Wywołano jeszcze nie zaimplementowaną funkcję serwera PLC.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
320-002A	<p>Error message Błąd systemowy w PLC</p> <p>Cause of error Serwer PLC nie może ustalić nadawcy wiadomości.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
320-002B	<p>Error message Błąd systemowy w PLC</p> <p>Cause of error Serwer PLC nie może osiągnąć nadawcy wiadomości.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
320-002C	<p>Error message Błąd systemowy w PLC</p> <p>Cause of error W PLC wystąpił błąd software.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
320-002D	<p>Error message Plik PLC MAIN nie może zostać odczytany (%1)</p> <p>Cause of error PLC nie może odczytać pliku programu.</p> <p>Error correction Sprawdzić konfigurację i plik programu PLC.</p>
320-002E	<p>Error message Plik kompilatora PLC nie może zostać odczytany (%1)</p> <p>Cause of error PLC nie może odczytać podanego pliku kompilatora.</p> <p>Error correction Sprawdzić plik konfiguracji kompilatora PLC(.cfg). Sprawdzić plik tekstów błędów kompilatora (.err).</p>
320-002F	<p>Error message Pole argumentów %1 w elemencie danych %2 zbyt duże</p> <p>Cause of error Podana nazwa symboliczna odsyła do pola operandów PLC. Wielkość pola jest zbyt duża dla podanego elementu danych konfiguracji.</p> <p>Error correction Skorygować podany element danych konfiguracji lub powiadomić producenta maszyn.</p>
320-0030	<p>Error message Pole argumentów %1 w elemencie danych %2 zbyt małe</p> <p>Cause of error Podana nazwa symboliczna odsyła do pola operandów PLC. Wielkość pola jest zbyt mała dla danego elementu danych konfiguracji.</p> <p>Error correction Skorygować podany element danych konfiguracji lub powiadomić producenta maszyn.</p>
320-0031	<p>Error message Nieważne źródło tekstu</p> <p>Cause of error Skonfigurowane źródło tekstowe dla tekstów dialogów i tekstów błędów nie może zostać załadowane.</p> <p>Error correction Proszę skonfigurować inny język lub powiadomić producenta maszyn.</p>

Numer błędu	Opis
320-0032	Error message PL510-zakłócenie w cyklicznej operacji Cause of error W trybie cyklicznym PL510 wystąpiło zakłócenie EMV. Korzystanie z peryferii nie jest możliwe. Error correction Powiadomić producenta maszyn
320-0033	Error message Błąd systemowy w PLC Cause of error Wewnętrzny błąd software Error correction Powiadomić serwis
320-0034	Error message Strobowanie nie zostało zrealizowane Cause of error Wydanie strobowania nie zostało zrealizowane po skanowaniu wierszy Error correction
320-0035	Error message Inicjalizacja system-management-bus nie wykonana Cause of error Brak wspomagania dla System-Management-Bus lub wersja systemu operacyjnego zbyt stara. Error correction Powiadomić serwis.
320-0036	Error message Błąd w PLC Python Skript Cause of error Podany PLC Python skript zawiera błąd. Error correction Powiadomić producenta maszyny.
320-0037	Error message Błąd w programie PLC Cause of error Błąd czasu przebiegu PLC: przy wywoływaniu modułu API w programie PLC pojawił się błąd. Error correction Zmienić program PLC.

Numer błędu	Opis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- Zaprogramowany parametr poza obowiązującym zakresem wartości <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- Zaprogramowany parametr jest nieważny/nie istnieje <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- Zaprogramowany adres poza obowiązującym zakresem wartości <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- Suma z adresów i długość bloku poza obowiązującym zakresem wartości <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- Zaprogramowany adres to nie adres słowa lub podwójnego słowa <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- Zaprogramowana wartość nie może/nie powinna zostać zmieniona <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- Zaprogramowany plik błędny <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- Niewłaściwy tryb pracy NC aktywny <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- Jest już wykonywane polecenie pozycjonowania lub inne zlecenie <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- Nie zdefiniowano zmieniaacza narzędzi <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- String nie przekształcalny lub niedzwolone znaki w stringu <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- Koniec stringu nie rozpoznany lub string niepełny <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- Brak połączenia poprzez interfejs lub do serwera <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- V24-interfejs zajęty lub nie przyporządkowany <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- V24-bufor wysyłki nie jest pusty <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- V24-bufor odbioru jest pusty <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- V24-szybkość transmisji niemożliwa <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- Błąd transmisji V24-interfejsu <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- brak sterownika prądu <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- Moduł PLC nie został wywołany jako SUBMIT- lub Spawn-Job <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error An error occurred when a PLC module was called in the PLC program. The PLC module was called during program run without a strobe.</p> <p>Error correction - Check and correct the PLC program - Inform your service agency</p>
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error - Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd - Przepiętnienie kolejki klawiszy (queue)</p> <p>Error correction - sprawdzić program PLC i skorygować - powiadomić serwis</p>
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error - Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd - Przepiętnienie queue meldunków o błędach PLC</p> <p>Error correction - sprawdzić program PLC i skorygować - powiadomić serwis</p>
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error - Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd - Moduł PLC został wywołany jako SUBMIT- lub Spawn-Job</p> <p>Error correction - sprawdzić program PLC i skorygować - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd - Zbyt wiele elementów w polu konstant <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić program PLC i skorygować - powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd - Zaprogramowano niedozwolone elementy w polu konstant <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić program PLC i skorygować - powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd - Orientacja wrzeczona już aktywna <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić program PLC i skorygować - powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd - Zaprogramowana funkcja modułu już aktywna <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić program PLC i skorygować - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- Zaprogramowany typ pliku jest nieważny <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- Zaprogramowana nazwa pola niedostępna <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- Błąd syntaktyki instrukcji query <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- Brak odpowiedniego rekordu danych do zapytania <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
320-0037	Error message Błąd w programie PLC Cause of error <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- Zaprogramowana oś nie została jeszcze zreferencjonowana Error correction <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	Error message Błąd w programie PLC Cause of error <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- Reset podłączonego zewnętrznego urządzenia jest błędny Error correction <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	Error message Błąd w programie PLC Cause of error <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- Edytor nie jest aktywny Error correction <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	Error message Błąd w programie PLC Cause of error <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- Pojawił się ogólny błąd przy dostępie do pliku Error correction <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
320-0037	Error message Błąd w programie PLC Cause of error <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- Pamięć systemowa sterowania jest zbyt mała Error correction <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	Error message Błąd w programie PLC Cause of error <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- Błąd podczas Parser Error correction <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	Error message Błąd w programie PLC Cause of error <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- Ustawiono szybkie wejście PLC kiedy napędy mają być włączone Error correction <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	Error message Błąd w programie PLC Cause of error <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- Włączenie napędów niemożliwe Error correction <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- Sprawdzanie typu liczb przy wprowadzaniu do tabeli narzędzi zostało przerwane <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- Monitorowanie powerfail nie jest wyłączalne <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- System sterowania to system bez Funkcjonalnego Bezpieczeństwa FS <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- Pojawił się błąd przy ewaluacji pliku klawiszy zasobów <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- Wykonanie modułu PLC zostało przerwane <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- Pojawił się błąd profibus <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- program PLC sprawdzić i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- program PLC sprawdzić i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- program PLC sprawdzić i skorygować- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error - przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd</p> <p>Error correction - program PLC sprawdzić i skorygować - powiadomić serwis</p>
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error - przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd - zaprogramowana funkcja nie jest wspomagana przez moduł PLC</p> <p>Error correction - program PLC sprawdzić i skorygować - powiadomić serwis</p>
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error - przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd - zaprogramowana funkcja jest wspomagana przez sterowanie dwuprocesorowe</p> <p>Error correction - program PLC sprawdzić i skorygować - powiadomić serwis</p>
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error - przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd - hardware sterowania nie dysponuje szeregowym interfejsem</p> <p>Error correction - program PLC sprawdzić i skorygować - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- zaprogramowana funkcja nie jest wspomagana przez sterowanie dwuprocessorowe <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- program PLC sprawdzić i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- podany plik nie mógł zostać zablokowany <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- program PLC sprawdzić i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- podany plik nie został znaleziony <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- program PLC sprawdzić i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- funkcja (opcja software lub FCL) nie jest zwolniona <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- program PLC sprawdzić i skorygować- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- funkcja nie jest dostępna przy więcej niż jednym skonfigurowanym kanale NC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- program PLC sprawdzić i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- zaprogramowany proces (Python) nie mógł zostać uruchomiony <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- program PLC sprawdzić i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- zaprogramowane wyjście analogowe przy X8/X9 nie jest obsługiwane przez hardware <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- program PLC sprawdzić i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- Moduł PLC nie mógł zostać wykonany <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić program PLC i skorygować- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
320-0037	Error message Błąd w programie PLC Cause of error <ul style="list-style-type: none">- przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- przekazany symbol/oznaczenie nie istnieje Error correction <ul style="list-style-type: none">- program PLC sprawdzić i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	Error message Błąd w programie PLC Cause of error <ul style="list-style-type: none">- przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- handle nie może być generowany Error correction <ul style="list-style-type: none">- program PLC sprawdzić i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	Error message Błąd w programie PLC Cause of error <ul style="list-style-type: none">- przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- przekazany handle nie jest ważny Error correction <ul style="list-style-type: none">- program PLC sprawdzić i skorygować- powiadomić serwis
320-0037	Error message Błąd w programie PLC Cause of error <ul style="list-style-type: none">- przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- błędny kierunek danych przy transmisji Error correction <ul style="list-style-type: none">- program PLC sprawdzić i skorygować- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
320-0037	<p>Error message Błąd w programie PLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- przy wywoływaniu modułu PLC w programie PLC pojawił się błąd- wywołana funkcja nie jest obsługiwana przez sterowanie z Funkcjonalnym Bezpieczeństwem FS <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- program PLC sprawdzić i skorygować- powiadomić serwis
320-0038	<p>Error message Operand %1 dla danej konfiguracji %2 niedopuszczalny</p> <p>Cause of error Oznaczony w ukazanej dacie konfiguracji operand nie jest dopuszczalny w tym miejscu. W większości przypadków dane konfiguracji mogą odnosić się do zwykłych logicznych merkerów PLC (typ M) lub do zwykłych arytmetycznych operandów PLC (typ B,W,D).</p> <p>Error correction Skorygować podane dane konfiguracji, wybrać inny program PLC lub powiadomić producenta maszyn.</p>
320-0039	<p>Error message Dana konfiguracji %1</p> <p>Cause of error Skorygować podane dane konfiguracji lub powiadomić producenta maszyn.</p> <p>Error correction Zdefiniowano zbyt wiele danych konfiguracji ukazanego typu.</p>
320-003A	<p>Error message PLC: plik regulowania magazynu błędny</p> <p>Cause of error Wybrany plik sterowania magazynem nie jest w dyspozycji lub zawiera błędy.</p> <p>Error correction Odtworzyć ponownie plik sterowania magazynem lub go skorygować.</p>

Numer błędu	Opis
320-003B	<p>Error message Ustawienie podstawowe hardware IOC niekompletne</p> <p>Cause of error Ustawienie podstawowe dla wykorzystywania hardware IOC i pliku konfiguracji jest niekompletne: (patrz także parametry iocProject pod CfgPlcPeriphery) - pliku IOC nie znaleziono - hardware skonfigurowana w pliku IOC, jednakże niedostępna - hardware IOC w dyspozycji, ale nie skonfigurowano pliku IOC</p> <p>Error correction - dopasować plik konfiguracji i hardware - dalsze wskazówki znajdują się w menu diagnozy</p>
320-003C	<p>Error message Inicjalizowanie Profibus błędne</p> <p>Cause of error Podczas inicjalizowania sprzętu Profibus pojawił się błąd.</p> <p>Error correction - powiadomić serwis. - dalsze informacje o diagnozie znajdują się w menu diagnozy.</p>
320-003D	<p>Error message Błąd Profibus w trybie cyklicznym</p> <p>Cause of error Podczas dostępu do sprzętu Profibus pojawił się błąd.</p> <p>Error correction - powiadomić serwis. - dalsze informacje o diagnozie znajdują się w menu diagnozy.</p>
320-003E	<p>Error message Inicjalizowanie IOC-sprzętu błędne</p> <p>Cause of error Plik konfiguracyjny IOCi (atrybut iocProject pod CfgPlcPeriphery) dla sprzętu IOC (HSCI/ Profibus) jest błędny.</p> <p>Error correction - skontrolować plik konfiguracyjny IOC - powiadomić serwis. - dalsze informacje o diagnozie znajdują się w menu diagnozy.</p>

Numer błędu	Opis
320-003F	<p>Error message Inicjalizowanie HSCI błędne</p> <p>Cause of error Podczas inicjalizowania sprzętu HSCI pojawił się błąd.</p> <p>Error correction - powiadomić serwis. - dalsze informacje o diagnozie znajdują się w menu diagnozy.</p>
320-0040	<p>Error message Błąd PL/MB w trybie cyklicznym</p> <p>Cause of error Komponent PL (PLB), pulpit obsługi obrabiarki (MB, TE) lub komponent PL w przetwornicy kompaktowej (UEC, UMC) zameldował błąd.</p> <p>Error correction - powiadomić serwis - dalsze informacje o diagnozie do danego urządzenia i przyczyna znajdują się w diagnozie bus pod HSCI</p>
320-0041	<p>Error message SPLC MAIN-plik nie może być czytany (%1)</p> <p>Cause of error PLC nie może czytać pliku programowego dla programu SPLC.</p> <p>Error correction Sprawdzić konfigurację i plik programowy SPLC.</p>
320-0042	<p>Error message SPLC-program niekonsystentny</p> <p>Cause of error Używana w wybranym programie SPLC wersja API nie jest kompatybilna z oprogramowaniem sterowania lub definicja wersji API w programie SPLC jest błędna.</p> <p>Error correction Plik SplcApiMarker.DEF aktualizować lub skorygować program SPLC. Plik SplcApiMarker.def musi zostać włączona w programie SPLC przed wszystkimi innymi plikami definicji.</p>
320-0043	<p>Error message SPLC-program niekonsystentny</p> <p>Cause of error Definicja markerów, transferowanych pomiędzy programem PLC i programem SPLC, jest błędna.</p> <p>Error correction SPLC-program skorygować</p>

Numer błędu	Opis
320-0044	<p>Error message SPLC-program zmieniony</p> <p>Cause of error SPLC-program został zmieniony. Zanim maszyna rozpocznie pracę z tym zmienionym programem SPLC, należy przeprowadzić częściowy test eksploatacyjny.</p> <p>Error correction Przewidziana zmiana: Usunąć komunikat o błędach, potem nowy start sterowania i przeprowadzenie koniecznego częściowego testu eksploatacyjnego. Nieprzewidziana zmiana: anulować zmianę programu SPLC i nowa translacja programu SPLC.</p>
320-0045	<p>Error message SPLC-program kod dwójkowy zmieniony</p> <p>Cause of error Kod dwójkowy programu SPLC jest zmieniony, chociaż kod źródłowy pozostał niezmieniony. Możliwe przyczyny: - nowy kompilator SPLC poprzez aktualizację software - uszkodzony plik binarny programu SPLC na MC lub CC (bez aktualizacji software)</p> <p>Error correction Komunikat pojawia się po aktualizacji software: Usunąć komunikat o błędach, potem nowy start sterowania i przeprowadzenie koniecznego częściowego testu eksploatacyjnego. Następnie przejść nowe sumy CRC do odpowiednich bezpiecznych parametrów maszynowych. Komunikat pojawia się, bez przeprowadzenia aktualizacji software: Powiadomić serwis</p>
320-0046	<p>Error message %1</p> <p>Cause of error siehe Maschinenhandbuch</p> <p>Error correction siehe Maschinenhandbuch</p>

Numer błędu	Opis
320-0047	<p>Error message Konfiguracja PLC-kompilatora: %1 zapisano</p> <p>Cause of error Plik konfiguracji dla kompilatora PLC definiuje dla stałej wartość, która nie pasuje do typu sterowania. Wartości stałych OMG_COUNT, CHANNEL_COUNT, AXIS_COUNT oraz SPINDLE_COUNT muszą być podane poprawnie.</p> <p>Error correction - sprawdzić i ewentualnie skorygować plik konfiguracji kompilatora PLC.</p>
320-0048	<p>Error message Konieczny kod źródłowy programu PLC</p> <p>Cause of error Ze względu na rekonfigurację program PLC nie pasuje na sterowaniu. Program PLC musi być utworzony na nowo z kodu źródłowego.</p> <p>Error correction - anulować zmianę konfiguracji (zignorować ponowny komunikat o błędach). - skopiować kod źródłowy programu PLC na sterowanie i na nowo skonwersować.</p>
320-004A	<p>Error message Powerfail AC</p> <p>Cause of error Podczas pracy pojawił się 'AC-Fail'. Zasilanie sieciowe zostało na pewien czas przerwane. Możliwe przyczyny: - uszkodzenie sieci - załamanie napięcia sieci - uszkodzony bezpiecznik ze strony zasilania sieciowego - uszkodzone okablowanie zasilania sieciowego</p> <p>Error correction - sprawdzić bezpieczniki zasilania sieciowego - sprawdzić okablowanie zasilania - sprawdzić jakość zasilania sieciowego (możliwe załamania) - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
320-004B	Error message Powerfail DC Cause of error Podczas pracy pojawił się 'DC-Fail', napięcie międzyobwodowe nie osiąga specyfikowanej wartości granicznej. Error correction <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić napięcie międzyobwodowe- sprawdzić ewentualne przerywanie stycznika ładowania obwodu pośredniego- sprawdzić zasilanie sieciowe- sprawdzić bezpieczniki zasilania sieciowego- sprawdzić okablowanie zasilania sieciowego- sprawdzić jakość zasilania sieciowego (możliwe załamania)- powiadomić serwis
320-004C	Error message Błąd: proces %1 nie mógł zostać rozpoczęty Cause of error Używany sprzęt nie dysponuje dostateczną pamięcią główną. Error correction Powiadomić serwis
320-004D	Error message Błąd: proces %1 nie mógł zostać rozpoczęty Cause of error Przekazany do procesu wiersz polecenia jest zbyt długi. Error correction Proszę się upewnić, iż wiersz kompensacji jest krótszy niż 127 znaków.
320-004E	Error message Błąd: proces %1 nie mógł zostać rozpoczęty Cause of error Wybrana dla procesu nazwa nie jest jednoznaczna. Error correction Wybrać inną, jednoznaczną nazwę dla procesu.

Numer błędu	Opis
320-004F	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1015 427">Błąd: proces %1 nie mógł zostać rozpoczęty</p> <p data-bbox="501 445 671 474">Cause of error</p> <p data-bbox="501 483 727 512">Możliwe przyczyny:</p> <ul data-bbox="501 517 1219 734" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 517 1171 546">- podana ścieżka nie wskazuje na właściwy skrypt Python<li data-bbox="501 551 1190 611">- podczas inicjalizowania skryptu Python pojawił się fatalny błąd<li data-bbox="501 616 1190 676">- podczas inicjalizowania skryptu Python została wyczerpana przypisana pamięć<li data-bbox="501 680 1219 741">- podczas inicjalizowania skryptu Python zostały wyczerpane inne zasoby systemowe <p data-bbox="501 745 691 775">Error correction</p> <ul data-bbox="501 784 1195 943" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 784 1129 844">- sprawdzić i ewentualnie skorygować ścieżkę skryptu Python<li data-bbox="501 848 1195 909">- upewnić się, iż wszystkie konieczne biblioteki są zainstalowane we właściwych wersjach<li data-bbox="501 913 1054 943">- zwiększyć zarezerwowaną pamięć dla skryptu
320-0050	<p data-bbox="501 981 676 1010">Error message</p> <p data-bbox="501 1019 1015 1048">Błąd: proces %1 nie mógł zostać rozpoczęty</p> <p data-bbox="501 1066 671 1095">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1104 1038 1133">Podano zbyt długą nazwę dla procesu Python.</p> <p data-bbox="501 1151 691 1180">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1189 1163 1249" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 1189 1163 1249">- zmienić skrypt Python. Nazwa dla procesu Python musi być krótsza niż 17 znaków.
320-0051	<p data-bbox="501 1288 676 1317">Error message</p> <p data-bbox="501 1326 1015 1355">Błąd: proces %1 nie mógł zostać rozpoczęty</p> <p data-bbox="501 1373 671 1402">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1411 727 1440">Możliwe przyczyny:</p> <ul data-bbox="501 1444 1121 1505" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 1444 1098 1473">- podana ścieżka dla skryptu Python jest zbyt długa<li data-bbox="501 1478 1121 1505">- podana ścieżka dla skryptu Python nie zawiera pliku <p data-bbox="501 1509 691 1538">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1547 1174 1682" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 1547 1174 1608">- upewnić się, iż skrypt Python jest zachowany na podanej ścieżce<li data-bbox="501 1612 1129 1682">- sprawdzić ścieżkę. Ścieżka musi być krótsza niż 260 znaków.

Numer błędu	Opis
320-0052	<p>Error message</p> <p>Błąd: proces %1 nie mógł zostać rozpoczęty</p> <p>Cause of error</p> <p>Możliwe przyczyny:</p> <ul style="list-style-type: none">- przyporządkowano do skryptu Python zbyt dużo pamięci- przypisano do skryptu więcej pamięci, niż dostępna jest ona dla wszystkich procesów Python łącznie- przyporządkowano do skryptu Python ujemną wartość jako pamięć- nie przyporządkowano do skryptu Python pamięci <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- dopasować skrypt Python, aby została przypisana właściwa pojemność pamięci
320-0053	<p>Error message</p> <p>Błąd: proces %1 nie mógł zostać rozpoczęty</p> <p>Cause of error</p> <p>Maksymalnie dostępna pamięć dla procesów Python została wyczerpana.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- zmienić skrypty Python, aby tym samym mniej procesów było jednocześnie uruchomionych- dla pojedynczych procesów przyporządkowywać mniej pamięci
320-0054	<p>Error message</p> <p>Błąd: proces %1 nie mógł zostać rozpoczęty</p> <p>Cause of error</p> <p>Proces Python nie mógł zostać uruchomiony, ponieważ maksymalnie możliwa liczba jednocześnie wykonywanych procesów Python już została osiągnięta.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- zmienić skrypty Python, aby tym samym mniej procesów było jednocześnie aktywnych
320-0055	<p>Error message</p> <p>Błąd: proces %1 nie mógł zostać rozpoczęty</p> <p>Cause of error</p> <p>Konieczna dla wykonania procesó Python opcja software #46 (Python OEM Process) nie jest zwolniona.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- zamówić opcję software w serwisie klientowskim

Numer błędu	Opis
320-0056	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1007 427">Inicjalizowanie IOC-sprzętu z ostrzeżeniami</p> <p data-bbox="501 448 671 477">Cause of error</p> <p data-bbox="501 486 1203 577">Podczas inicjalizowania sprzętu IOC i pliku konfiguracyjnego IOC (patrz parametr iocProject pod CfgPlcPeriphery) pojawiły się ostrzeżenia.</p> <p data-bbox="501 589 691 618">Error correction</p> <p data-bbox="501 627 1070 656">Dalsze informacje znajdują się w menu diagnozy.</p>
320-0057	<p data-bbox="501 696 676 725">Error message</p> <p data-bbox="501 734 874 763">ProfiNET: inicjalizowanie błędne</p> <p data-bbox="501 784 671 813">Cause of error</p> <p data-bbox="501 822 1177 851">Podczas inicjalizowania sprzętu ProfiNET pojawił się błąd.</p> <p data-bbox="501 862 691 891">Error correction</p> <ul data-bbox="501 900 1082 965" style="list-style-type: none">- powiadomić serwis.- dalsze informacje znajdują się w menu diagnozy.
320-0058	<p data-bbox="501 1003 676 1032">Error message</p> <p data-bbox="501 1041 903 1070">ProfiNET: błąd w trybie cyklicznym</p> <p data-bbox="501 1090 671 1120">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1128 1139 1158">Podczas dostępu do sprzętu ProfiNET pojawił się błąd.</p> <p data-bbox="501 1169 691 1198">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1207 1082 1272" style="list-style-type: none">- powiadomić serwis.- dalsze informacje znajdują się w menu diagnozy.
320-0059	<p data-bbox="501 1310 676 1339">Error message</p> <p data-bbox="501 1348 1203 1377">Konfiguracja IOC zawiera niewłaściwe adresy operand PLC</p> <p data-bbox="501 1397 671 1426">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1435 1203 1554">Konfiguracja IOC zawiera adresy operand PLC, przekraczające dopuszczalny zakres pamięci PLC. Którego zakresu operand to dotyczy, widoczne jest w diagnozie IOC.</p> <p data-bbox="501 1574 691 1603">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1612 1203 1704" style="list-style-type: none">- w pliku konfiguracji dla kompilatora PLC należy powiększyć zakresy dla odpowiednich operand.- powiadomić serwis.

Numer błędu	Opis
320-005A	<p>Error message Konfiguracja IOC wymaga zbyt dużo pamięci</p> <p>Cause of error - konfiguracja IOC wymaga dla przynajmniej jednego systemu szyny (np. HSCI) zbyt wiele pamięci w hardware szyny pola. - diagnoza BUS zawiera dalsze informacje.</p> <p>Error correction - sprawdzić konfigurację IOC. - zredukować ilość konfigurowanych komponentów systemu. - generować plik serwisowy. - powiadomić serwis.</p>
320-005B	<p>Error message HSCI-ostrzeżenie w trybie cyklicznym</p> <p>Cause of error Podczas dostępu do sprzętu HSCI pojawiło się ostrzeżenie.</p> <p>Error correction - dalsze informacje o diagnozie znajdują się w menu diagnozy szyny HSCI.</p>
320-005C	<p>Error message Zmiana w %1/%2 wymaga translacji programu PLC</p> <p>Cause of error Zmieniona dana konfiguracji wchodzi do definicji symboli dla programu PLC. Program PLC musi zostać skonwersowany na nowo, aby ta zmiana zadziałała.</p> <p>Error correction Program PLC skonwersować na nowo</p>
320-005D	<p>Error message Wewnętrzne IO's: inicjalizacja błędna</p> <p>Cause of error Podczas inicjalizowania wewnętrznego hardware IO (moduły SPI) pojawił się błąd.</p> <p>Error correction - powiadomić serwis. - dalsze informacje znajdują się w menu diagnozy.</p>

Numer błędu	Opis
320-005E	<p>Error message Wewnętrzne IO's: błąd w trybie cyklicznym</p> <p>Cause of error Podczas dostępu do wewnętrznego hardware IO (moduły SPI) pojawił się błąd.</p> <p>Error correction - powiadomić serwis. - dalsze informacje znajdują się w menu diagnozy.</p>
320-005F	<p>Error message Wrzeczono niedostępne</p> <p>Cause of error Funkcja NC próbuje sterować wrzeczionem, które aktualnie nie jest dostępne: - wrzeczono funkcjonuje obecnie jako oś NC - wrzeczono jest zajęte przez inny kanał - wrzeczona ma być przełączone do osi NC, podczas gdy jest zajęta jest przez NC</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC lub powiadomić producenta maszyn</p>
320-0060	<p>Error message Konfiguracja IOC zawiera niewłaściwe operandy PLC</p> <p>Cause of error The IOC configuration includes PLC operands that have already been assigned. The BUS diagnosis shows which operands are affected. Possible causes: - Use of operands that are occupied by an internal PL board. - Use of operands that are occupied by a handwheel.</p> <p>Error correction Correct the operand addresses in the IOC file: - If an internal PL board is active, then the operands I0-I32 and O0-O31 must not be used. - If the default data of a handwheel are active, then the operands I160-I175 and O96-O111 must not be used. - Inform your service agency.</p>
320-0061	<p>Error message Błędna konfiguracja IOC dla operand PLC Operand %1 nie znaleziony</p> <p>Cause of error Odznaczony w pliku IOC operand nie został zdefiniowany w programie PLC.</p> <p>Error correction - skorygować program PLC lub projekt IOC. - powiadomić serwis.</p>

Numer błędu	Opis
320-0062	<p>Error message Błędna konfiguracja IOC dla operand PLC Operand %1 nie odpowiedni do zacisku (%2)</p> <p>Cause of error Odznaczony w pliku IOC operand nie pasuje do zacisku: - wielkość danych nie jest odpowiednia. - tryb obrazu zacisku nie pasuje do typu operanda. - zmieszanie logicznych i arytmetycznych typów danych.</p> <p>Error correction - skorygować program PLC lub projekt IOC. - powiadomić serwis.</p>
320-0063	<p>Error message Niewłaściwa konfiguracja dla plików log PLC</p> <p>Cause of error Konfiguracja pod CfgPlcLogging jest niewłaściwa.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
320-0064	<p>Error message Strobowanie %1 zostało przerwane</p> <p>Cause of error Odpracowywanie programu NC zostało przerwane przy wydawaniu M-, S- lub T-strobes do programu PLC.</p> <p>Error correction - system znajduje się ewentualnie w niekonsystentnym stanie. Sprawdzić, czy wyświetlany status obrabiarki i aktywnego narzędzia jest zgodny z rzeczywistą sytuacją. - powiadomić serwis.</p>
320-041A	<p>Error message PLC: za duże pakietowanie</p> <p>Cause of error Błąd czasu przetwarzania PLC: - Operator próbował pakietowania więcej niż 32 wywołań modułów. - Zaprogramowano rekursywne wywołanie modułu, które wychodzi poza granicę 32 poziomów pakietowania.</p> <p>Error correction Zmienić program PLC.</p>
320-041B	<p>Error message PLC: stos pusty</p> <p>Cause of error Błąd czasu przetwarzania PLC: operator próbował brać dane ze stosu, chociaż one nie zostały tam zapisane.</p> <p>Error correction Zmienić program PLC.</p>

Numer błędu	Opis
320-041C	<p>Error message PLC: stos przepełniony</p> <p>Cause of error Błąd czasu przetwarzania PLC: operator próbował zapisywać więcej niż 128 Byte danych w stosie. Operandy Word (B/W/D/K) zajmują 4 Byte, operandy logiki (M/I/O/T/C) 2 Byte.</p> <p>Error correction Zmienić program PLC.</p>
320-041D	<p>Error message PLC: koniec czasu</p> <p>Cause of error Błąd czasu przetwarzania PLC: - obróbka cyklicznie przebiegającej części programu trwała zbyt długo. Struktura podprogramu musi zostać sprawdzona, ewentualnie należy uruchomić intensywne obliczeniowo części programu jako SUBMIT-job. - Wyświetlony czas obliczania powiększa się niekiedy poprzez przesyłanie danych i pracę kółka ręcznego. W przypadku wątpliwości wybrać pracę kółka i jednocześnie uruchomić przesyłanie danych z maks. szybkością, następnie sprawdzić w programie PLC "CZAS OBLICZANIA MAKSYMALNIE". Nie powinny występować wartości powyżej 150% (rezerwa zabezpieczająca dla kłopotliwych stanów eksploatacji).</p> <p>Error correction Zmienić program PLC.</p>
320-041E	<p>Error message PLC: niewłaściwy zakres dla CASE</p> <p>Cause of error Błąd czasu trwania PLC: operand dla instrukcji CASE zawiera wartość, która nie może być interpretowana jako offset w tabeli CM (mniejsza od 0 lub większa albo równa długości w tabeli).</p> <p>Error correction - Dokonać sprawdzenia programu PLC. - powiadomić serwis</p>
320-041F	<p>Error message PLC: brak def podprogramu</p> <p>Cause of error Błąd okresu przebiegu PLC - nie zdefiniowano podprogramu.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu PLC.</p>

Numer błędu	Opis
320-0420	<p>Error message PLC: niewłaściwy zakres indeksów</p> <p>Cause of error Błąd przetwarzania PLC :- adres dla dostępu zapisu do typów plików B/W/D/M/I/O/T/C znajduje się poprzez wliczenie rejestru indeksu w przedziale nieodpowiednim dla tego typu operandów. - rejestr indeksu zawiera przy dostępie do pola stałych wartość, która jest niemożliwa dla tego pola (mniejsza od 0 lub większa lub równa długości pola). - adres łańcucha znaków prowadzi poprzez wliczenie rejestru indeksu do niewłaściwej wartości. - numer dialogu (S#Dn[X]) lub komunikatu o błędach (S#En[X]) prowadzi poprzez wliczenie rejestru indeksu do niewłaściwej wartości (mniejszej od 0 lub większej od 999). - podczas adresowania części łańcucha znaków.</p> <p>Error correction Zmiana programu PLC.</p>
320-0421	<p>Error message PLC: brak tablicy błędów</p> <p>Cause of error Brak tabeli błędów PLC. - Wywołano moduł błędów PLC 9085/9086, chociaż tabela błędów nie była kompilowana lub w tabeli brak zapisów. - Wywołano moduł błędów PLC 9085/9086 lub ustawiono znacznik błędów, chociaż tabela błędów została zmieniona lub usunięta po kompilowaniu.</p> <p>Error correction - Kompilować tabelę błędów PLC. - Sprawdzić zapisy w tabeli błędów PLC.</p>
320-0422	<p>Error message PLC: błąd przy wywołaniu modułu</p> <p>Cause of error Fatalny błąd przy wywołaniu modułu PLC (np. moduł 9031: błąd przy przeliczeniu MP).</p> <p>Error correction Zmienić program PLC.</p>
320-0423	<p>Error message PLC: brak pliku wynikowego</p> <p>Cause of error Zdefiniowany w pliku systemowym plc.cfg z PLCEVENTS=plik nie został znaleziony.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis.</p>

Numer błędu	Opis
320-0424	<p>Error message PLC: za dużo zdarzeń</p> <p>Cause of error Dla aktualnego procesu SPAWN (cooperative multitasking) zdefiniowano więcej niż 15 zdarzeń.</p> <p>Error correction Proszę powiadomić serwis.</p>
320-0442	<p>Error message PLC: brak tablicy .PET</p> <p>Cause of error Wyselekcjonowana w plc.cfg tabela błędów PLC nie jest plikiem PET.</p> <p>Error correction Sprawdzić format tabeli błędów PLC.</p>
320-0443	<p>Error message PLC: brak tablicy błędów</p> <p>Cause of error Wyselekcjonowana w pliku plc.cfg tabela błędów PLC nie została znaleziona.</p> <p>Error correction Sprawdzić nazwę pliku lub nazwę ścieżki.</p>
320-0444	<p>Error message PLC: błędny format w tab błędów</p> <p>Cause of error Tabela błędów PLC: wyselekcjonowana w pliku plc.cfg tabela błędów nie posiada aktualnego formatu dwójkowego (np. po wymianie software).</p> <p>Error correction Usunąć tabelę błędów PLC i wczytać przez interfejs nową tabelę błędów PLC.</p>
320-0445	<p>Error message PET-tablica: za dużo wierszy</p> <p>Cause of error W tabeli PET zdefiniowano zbyt wiele komunikatów o błędach.</p> <p>Error correction Tylko określona liczba wierszy z tabeli PET zostaje wykorzystywana. Następne wiersze są ignorowane.</p>

Numer błędu	Opis
320-07D0	Error message PLC: Bład sum kontrolnych Cause of error Error correction
320-07D1	Error message PLC: M4005,M4006,M4007 błędne Cause of error Błąd przetwarzania PLC: ze znaczników M4005 (M03), M4006, (M04), M4007 (M05) ustawiono więcej niż jeden. Error correction Zmienić program PLC.
320-07D2	Error message PLC: bramki jednocześnie aktywne Cause of error Błąd przetwarzania PLC: z funkcji "pozycjonowanie PLC", "przesunięcie punktu zerowego" i "orientacja wrzeciona" aktywowano więcej niż jedną. Error correction Zmienić program PLC.
320-07D3	Error message PLC: niezdef. błąd czasu przeb. Cause of error Niezdefiniowany błąd czasu przebiegu Error correction Powiadomić serwis
320-07D4	Error message Brak napięcia zasilającego na X44 Cause of error Brak 24V napięcia sterowania dla przekaźnika. Error correction Sprawdzić zasilanie 24V.
320-07D5	Error message Okablowanie WYŁĄCZENIA AWARYJNEGO zawiera błędy Cause of error - Okablowanie łańcucha wyłączenia awaryjnego jest błędne Error correction - Powiadomić serwis - Sprawdzić okablowanie

Numer błędu	Opis
320-07D6	<p>Error message STOP przez PLC</p> <p>Cause of error System został zatrzymany przez program PLC</p> <p>Error correction Zwrócić uwagę na dalsze meldunki, ewentualnie powiadomić producenta maszyn. Sterowanie musi zostać wyłączone i na nowo uruchomione.</p>
320-07D7	<p>Error message M0-999 i B0-127 wykasowane</p> <p>Cause of error Dane zostały usunięte poprzez wprowadzenie liczby kluczowej 532110. System został zatrzymany.</p> <p>Error correction Wykonać nowy start sterowania</p>
320-07D8	<p>Error message Zmienić baterię bufora</p> <p>Cause of error Napięcie baterii bufora spadło poniżej minimalnej wartości.</p> <p>Error correction Wymienić baterię bufora (patrz instrukcja obsługi).</p>
320-07D9	<p>Error message Temperatura za wysoka (CPU%1 := %2°C)</p> <p>Cause of error Czujnik temperatury w sterowaniu rozpoznaje zbyt wysoką temperaturę w obudowie sterowania.</p> <ul style="list-style-type: none"> - niedostateczne odprowadzanie ciepła w szafie rozdzielczej - zabrudzone wkładki filtrów - uszkodzone urządzenie klimatyzacyjne w szafie rozdzielczej - uszkodzony wentylator w obudowie sterowania - uszkodzony czujnik tempertury - niewłaściwy montaż komponentów <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - wyczyścić wkładki do filtrów - naprawić urządzenie klimatyzacyjne w szafie rozdzielczej - pasek wentylator - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
320-07DA	<p>Error message Temperatura głównego procesora MC za wysoka := %1°C</p> <p>Cause of error Czujnik temperatury w sterowaniu rozpoznaje zbyt wysoką temperaturę w obudowie sterowania.</p> <ul style="list-style-type: none"> - niedostateczne odprowadzanie ciepła w szafie rozdzielczej - zabrudzone wkładki filtrów - uszkodzone urządzenie klimatyzacyjne w szafie rozdzielczej - uszkodzony wentylator w obudowie sterowania - uszkodzony czujnik tempertury - niewłaściwy montaż komponentów <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - wyczyścić wkładki do filtrów - naprawić urządzenie klimatyzacyjne w szafie rozdzielczej - pasek wentylator - powiadomić serwis
320-07DB	<p>Error message MC wentylator obudowy uszkodzony</p> <p>Cause of error Prędkość obrotowa wentylatora korpusu jest zbyt mała.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zamienić wentylator - Powiadomić serwis
320-07DC	<p>Error message Brak napięcia zasil.na urządzeniu</p> <p>Cause of error Napięcia zasilania w urządzeniu w ciągu HSCI leżą poza specyfikowanym zakresem. Możliwe urządzenia:</p> <ul style="list-style-type: none"> - główny komputer MC - grupa zapisu/wydawania PL - pulpit obsługi maszyny MB - inne CC w łańcuchu HSCI <p>Możliwe przyczyny:</p> <ul style="list-style-type: none"> - napięcie zasilające urządzeń niewystarczające - zwarcie w napięciu zasilającym - zwarcie w wejściach i wyjściach PL <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić napięcia zasilania w podłączonych urządzeniach - sprawdzić okablowanie na możliwe zwarcia (np. wejścia lub wyjścia PLC) - wymienić hardware - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
320-0BB8	Error message %1 Cause of error Error correction
320-0FA1	Error message M Cause of error Error correction
320-0FA2	Error message S Cause of error Error correction
320-0FA3	Error message T0 Cause of error Error correction
320-0FA4	Error message TOOL CALL Cause of error Error correction
320-0FA5	Error message TOOL DEF Cause of error Error correction
320-0FA6	Error message Strobe Cause of error Error correction
320-0FA7	Error message Meldunek zwrotny Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
320-0FA8	Error message Parametr Cause of error Error correction
320-0FA9	Error message Prędkość obrotowa Cause of error Error correction
320-0FAA	Error message Tryb Cause of error Error correction
320-0FAB	Error message Stopień przekładni Cause of error Error correction
320-0FAC	Error message Indeks Cause of error Error correction
320-0FAD	Error message Magazyn Cause of error Error correction
320-0FAE	Error message Miejsce Cause of error Error correction
320-0FAF	Error message Kanał Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
320-0FB0	Error message Status Cause of error Error correction
320-0FB1	Error message Manualnie Cause of error Error correction
320-0FB2	Error message Inkrementalnie Cause of error Error correction
320-0FB3	Error message Referencjowanie Cause of error Error correction
320-0FB4	Error message Próbkowanie Cause of error Error correction
320-0FB5	Error message Ujemny kierunek Cause of error Error correction
320-0FB6	Error message Pozycja Cause of error Error correction
320-0FB7	Error message Posuw Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
320-0FB8	<p>Error message Bez wyłącz.końcowego</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
320-0FB9	<p>Error message Bez NC-stop</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
320-0FBB	<p>Error message Brak napięcia zasilającego na urządzeniu HSCI</p> <p>Cause of error Stwierdzono, iż w urządzeniu na szynie HSCI brak napięcia zasilającego +24 V. Pojawia się sygnał -PF.BOARD w stanie S.</p> <p>Error correction - otworzyć diagnozę szyny i sprawdzić komunikaty statusu podłączonych do systemu szyny HSCI urządzeń - zasilac wszystkie podłączone do systemu szyny HSCI urządzenia napięciem +24 V-NC oraz +24 V-PLC - na nowo uruchomić sterowanie</p>
320-0FBC	<p>Error message TNC zostaje zamknięta, funkcje maszynowe są wykonywane</p> <p>Cause of error Program PLC opóźnia zamknięcie systemu i wyłączenie sterowania.</p> <p>Error correction Wymagane przez program PLC funkcje maszynowe wykonać.</p>
320-0FBE	<p>Error message Narzędzie niekonsystentne</p>
320-0FBF	<p>Error message Dla błędu PET zdefiniowano więcej niż jedną klasę błędu</p> <p>Cause of error - w tabeli błędów (.PET) zdefiniowano dla błędu więcej niż jedną klasę błędu.</p> <p>Error correction - dla odpowiedniego błędu zdefiniować tylko jedną klasę błędu. - dalsze informacje (nazwa tabeli i numer błędu) znajdują się na liście błędów do pobrania z softkey "Wewnętrzna info". - powiadomić serwis.</p>

Numer błędu	Opis
320-0FC0	<p>Error message Szybkie wejście PLC błędnie parametryzowane</p> <p>Cause of error Szybkie wejście PLC było błędnie parametryzowane w pliku IOC lub nie było wcale parametryzowane.</p> <p>Error correction - sprawdzić konfigurację IO - powiadomić serwis</p>
320-0FC2	<p>Error message JHIOsim-instalacja niekompletna</p> <p>Cause of error Windows: JHIOsim-DLL nie dostępny Virtual Box: instalacja niekompletna Virtual Box: wspólny folder /mnt/sf/IOsim nie istnieje</p> <p>Error correction Sprawdzić Virtual Box i instalację Windows</p>
320-0FC3	<p>Error message Start programu NC teraz niedozwolony</p> <p>Cause of error Start programu NC teraz niedozwolony, ponieważ osie wykonują aktualnie zlecenia przemieszczenia.</p> <p>Error correction Start programu NC wykonać później ponownie</p>
320-0FC4	<p>Error message System przeciążony - bufor meldunków pełny</p> <p>Cause of error Wydano zbyt wiele zleceń w bardzo krótkim czasie do systemu czasu przebiegu PLC. Powoduje to, iż przynależne meldunki nie są więcej przekazywane w systemie. Te zlecenia powstają z wywołania modułów PLC lub wywołania biblioteki funkcyjnej python dla aplikacji OEM. Dostępna w systemie pojemność buforowania meldunków jest wyczerpana, program PLC został zatrzymany.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu PLC lub aplikacji OEM Wywołania modułów PLC lub funkcji biblioteki jh w Pythoen OEM aplikacji lepiej rozdzielać odnośnie czasu</p>

Numer błędu	Opis
320-0FC6	<p data-bbox="501 360 1158 461">Error message Temperatura głównego procesora MC za wysoka: % 1°C (ostrzeżenie)</p> <p data-bbox="501 479 675 508">Cause of error Czujnik temperatury w sterowaniu rozpoznaje zbyt wysoką temperaturę w obudowie sterowania.</p> <ul data-bbox="501 580 1206 801" style="list-style-type: none">- niedostateczne odprowadzanie ciepła w szafie rozdzielczej- zabrudzone wkładki filtrów- uszkodzone urządzenie klimatyzacyjne w szafie rozdzielczej- uszkodzony wentylator w obudowie sterowania- uszkodzony czujnik tempertury- niewłaściwy montaż komponentów <p data-bbox="501 813 692 842">Error correction</p> <ul data-bbox="501 853 1182 976" style="list-style-type: none">- wyczyścić wkładki do filtrów- naprawić urządzenie klimatyzacyjne w szafie rozdzielczej- pasek wentylator- powiadomić serwis
320-0FC7	<p data-bbox="501 1055 1131 1120">Error message Temperatura głównego procesora MC za niska: % 1°C (ostrzeżenie)</p> <p data-bbox="501 1135 675 1164">Cause of error Czujnik temperatury rozpoznaje zbyt niską temperaturę w korpusie głównego komputera.</p> <ul data-bbox="501 1236 1142 1359" style="list-style-type: none">- usterka klimatyzacji w szafie sterowniczej lub pulpicie obsługi (miejsce zamontowania MC)- defekt czujnika temperatury- niewłaściwe zamontowanie komponentów <p data-bbox="501 1370 692 1400">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1411 1200 1541" style="list-style-type: none">- sprawdzić temperaturę w szafie sterowniczej- sprawdzić funkcjonalność klimatyzacji i w razie konieczności dokonać naprawy- powiadomić serwis
320-0FC8	<p data-bbox="501 1594 1131 1644">Error message Temperatura głównego procesora MC za niska : %1°C</p> <p data-bbox="501 1659 675 1688">Cause of error Czujnik temperatury rozpoznaje zbyt niską temperaturę w korpusie głównego komputera.</p> <ul data-bbox="501 1760 1142 1883" style="list-style-type: none">- usterka klimatyzacji w szafie sterowniczej lub pulpicie obsługi (miejsce zamontowania MC)- defekt czujnika temperatury- niewłaściwe zamontowanie komponentów <p data-bbox="501 1895 692 1924">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1935 1200 2069" style="list-style-type: none">- sprawdzić temperaturę w szafie sterowniczej- sprawdzić funkcjonalność klimatyzacji i w razie konieczności dokonać naprawy- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
320-0FC9	<p>Error message Wywołanie zewnętrznego narzędzia teraz niedozwolone</p> <p>Cause of error Narzędzie zewnętrzne może być wywołane tylko wtedy, gdy w momencie wywołania jest osadzone we wrzecionie. Obecnie wywołane narzędzie ma pozostawać jednakże na swoim dotychczasowym miejscu.</p> <p>Error correction Przyporządkuj narzędziu miejsce w tabeli miejsc.</p>
322-0002	<p>Error message Niewł.miejsce narzędzia przy starcie skanowania wierszy (%1)</p> <p>Cause of error Skanownie wierszy rozpoczęte z niewłaściwego miejsca narzędzia.</p> <p>Error correction Zmienić narzędzie na właściwe i ponownie wystartować.</p>
322-0003	<p>Error message Element danych konfiguracji %1 - %2 zawiera błędy</p> <p>Cause of error Podany w danych konfiguracji plik dla opisu sekwencji zmiany narzędzia zawiera błędy i nie został przejęty dla pracy sterowania.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny.</p>
322-0004	<p>Error message Wywołanie narzędzia wieloznaczne</p> <p>Cause of error Mają zostać zamontowane lub wymontowane dwa narzędzia jednocześnie.</p> <p>Error correction Skorygować program NC.</p>
322-0005	<p>Error message Pliku nie znaleziono</p> <p>Cause of error Podany w danych konfiguracji plik dla opisu sekwencji zmiany narzędzia nie istnieje.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny.</p>

Numer błędu	Opis
322-0006	<p>Error message Tabela miejsca błędna</p> <p>Cause of error Dla tabeli miejsca TOOL_P nie zdefiniowano pierwotnego klucza (TOOL_P.P, numer magazynu i miejsca).</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny.</p>
322-0007	<p>Error message Tabela miejsca błędna</p> <p>Cause of error Dla tabeli miejsca TOOL_P zdefiniowano błędną kolumnę (nie TOOL_P.P, numer magazynu i miejsca) jako klucz pierwotny.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny.</p>
322-0008	<p>Error message Tabela miejsca błędna</p> <p>Cause of error W kolumnie P tablicy miejsca odczytano nieważną wartość.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny.</p>
322-0009	<p>Error message Tabela miejsca błędna</p> <p>Cause of error W kolumnie ST tablicy miejsca odczytano nieważną wartość.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny.</p>
322-000A	<p>Error message Tabela miejsca błędna</p> <p>Cause of error W kolumnie F tablicy miejsca odczytano nieważną wartość.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny.</p>
322-000B	<p>Error message Tabela miejsca błędna</p> <p>Cause of error W kolumnie PTYP tablicy miejsca odczytano nieważną wartość.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny.</p>

Numer błędu	Opis
322-000C	<p>Error message Tabela miejsca błędna</p> <p>Cause of error Narzędzie zostało kilkakrotnie znalezione w tablicy miejsca.</p> <p>Error correction Skorygować tabelę miejsca. Proszę usunąć narzędzie w miejscach, które ono nie zajmuje lub zaznaczyć te miejsca jako zarezerwowane.</p>
322-000D	<p>Error message Tabela miejsca może być niekonsystentna</p> <p>Cause of error Wewnętrzne dane sterowania o załadowanym narzędziu nie odpowiadają treści tabeli miejsca. Taka sytuacja może się pojawić, po edycji tabeli miejsca lub po jej nadpisaniu lub po przerwaniu zmiany narzędzia. Zawartość tabeli miejsca być może nie odpowiada rozplanowaniu uzbrojenia magazynu narzędzi.</p> <p>Error correction Sprawdzić zawartość tabeli miejsca i w razie konieczności skorygować.</p>
322-000E	<p>Error message Tabela miejsca błędna</p> <p>Cause of error Dla tabeli miejsca TOOL_P nie zdefiniowano koniecznej kolumny (P, T lub RSV).</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyny.</p>
322-000F	<p>Error message Pliku nie znaleziono</p> <p>Cause of error Plik z tabelą miejsca nie został znaleziony na skonfigurowanej ścieżce.</p> <p>Error correction Proszę odtworzyć plik na pierwotnej ścieżce lub utworzyć nowy plik na pierwotnej ścieżce lub powiadomić producenta maszyn.</p>
322-0010	<p>Error message Błąd systemowy w PLC</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
322-0011	<p>Error message Brak dostępu do tabeli miejsca</p> <p>Cause of error Wywołanie narzędzia nie może być kontynuowany, ponieważ dostęp do tabeli miejsca jest zablokowany. Taka blokada może być spowodowana edycją tabeli miejsca lub programem PLC.</p> <p>Error correction Zakończyć edycję tabeli miejsca lub powiadomić producenta maszyn.</p>
322-0012	<p>Error message Tabela miejsca błędna</p> <p>Cause of error Brak danych konfiguracji dla kolumny tabeli miejsca lub są one błędne.</p> <p>Error correction Powiadomić producenta maszyn</p>
322-0013	<p>Error message Dostęp do pliku niemożliwy</p> <p>Cause of error Brak pliku z tabelą miejsca lub dostęp do tego pliku został wzbroniony.</p> <p>Error correction Proszę odtworzyć ponownie plik lub sprawdzić prawa dostępu do pliku oraz w razie konieczności anulować istniejące zabezpieczenie od zapisu.</p>
322-0014	<p>Error message Tabela miejsca błędna</p> <p>Cause of error Plik z tabelą miejsca nie jest kompletny, zawiera wiersze różnej długości, błędy składniowe lub nieznane kolumny.</p> <p>Error correction Skorygować plik lub odtworzyć plik albo powiadomić producenta maszyn.</p>
322-0015	<p>Error message Tabela miejsca błędna</p> <p>Cause of error W kolumnie T tablicy miejsca odczytano nieważną wartość.</p> <p>Error correction Skorygować plik lub odtworzyć plik albo powiadomić producenta maszyn.</p>

Numer błędu	Opis
322-0016	<p>Error message Błąd systemowy w PLC</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
322-0017	<p>Error message Brak dostępu do tabeli miejsca</p> <p>Cause of error Dostęp do tabeli miejsca jest zablokowany przez inną aplikację. Sterowanie nie mogło dlatego też aktualizować tabeli miejsca po zmianie narzędzia. Zawartość tabeli miejsca być może nie odpowiada rozplanowaniu uzbrojenia magazynu narzędzi.</p> <p>Error correction Sprawdzić zawartość tabeli miejsca i w razie konieczności skorygować. Zakończyć edycję tabeli miejsca lub powiadomić producenta maszyn.</p>
322-0018	<p>Error message Błąd systemowy w PLC</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
322-0019	<p>Error message Tabela miejsca błędna</p> <p>Cause of error W kolumnie RSV tablicy miejsca odczytano nieważną wartość.</p> <p>Error correction Skorygować plik lub odtworzyć plik albo powiadomić producenta maszyn.</p>
322-001A	<p>Error message Zgłoszenie zmiany narzędzia bez skonfigurowanego wrzeciona</p> <p>Cause of error Dla kanału %1 nie skonfigurowano wrzeciona lub (tylko kanał 0) nie można było niejawnie przyporządkować wrzeciona.</p> <p>Error correction Dokonać zmiany programu NC lub powiadomić producenta maszyn</p>

Numer błędu	Opis
322-001B	<p>Error message Dana PLC %1 nie może zostać zmieniona</p> <p>Cause of error Próbowano zmienić daną PLC z podanym oznaczeniem. Dana ta nie istnieje lub nie można jej zmienić albo nowa wartość jest niedopuszczalna.</p> <p>Error correction Proszę sprawdzić, czy dana z podanym oznaczeniem istnieje i jest zwolniona dla dokonywania zmian. Sprawdzić, czy nowa wartość jest dopuszczalna dla tej danej. Proszę tak zmienić program NC, aby zostało wykorzystywane poprawne oznaczenie i dopuszczalna wartość.</p>
322-001C	<p>Error message Błąd systemowy w PLC</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction Powiedzieć serwis</p>
322-001D	<p>Error message Tabela miejsca błędna</p> <p>Cause of error W kolumnie L tablicy miejsca odczytano nieważną wartość.</p> <p>Error correction Powiedzieć producenta maszyny</p>
322-001E	<p>Error message Miejsce w magazynie narzędzi zablokowane</p> <p>Cause of error Wywołanie narzędzia nie może być wykonane, ponieważ miejsce w magazynie narzędzi jest zablokowane. Taka blokada może być spowodowana edycją tabeli miejsca lub programem PLC.</p> <p>Error correction Skorygować tabelę miejsca lub powiedzieć producenta maszyn.</p>
330-0002	<p>Error message Safe Torque Off (-STO.B.x) aktywny</p> <p>Cause of error - Error in program run - Safety function Safe Torque Off (STO) is active</p> <p>Error correction - Inform your service agency</p>

Numer błędu	Opis
330-0003	<p>Error message Zewnętrzny AWARYJNY STOP</p> <p>Cause of error - wejście PLC "sterowanie gotowe do pracy" jest nieaktywne. - obwód WYŁĄCZENIA AWARYJNEGO (NOT-HALT) został przerwany manualnie lub przez sterowanie.</p> <p>Error correction - przycisk NOT-HALT odblokować, włączyć zasilanie, pokwitować komunikat o błędach - sprawdzić obwód NOT-HALT. (przycisk NOT-HALT, wyłącznik krańcowy osi, okablowanie, etc.)</p>
330-0004	<p>Error message Wyłącz napięcie sterujące !</p> <p>Cause of error Napięcie sterownicze jest jeszcze włączone.</p> <p>Error correction Wyłączyć napięcie sterownicze.</p>
330-0005	<p>Error message Przełącznik: otwarty kontakt ?</p> <p>Cause of error W łańcuchu przełączników otwarty jest zestyk spoczynkowy jednego lub kilku przełączników.</p> <p>Error correction - Sprawdzić przełączniki na ich funkcjonowanie. - W razie potrzeby zawiadomić serwis.</p>
330-0006	<p>Error message Włącz napięcie sterujące</p> <p>Cause of error Napięcie sterownicze jest wyłączone.</p> <p>Error correction Włączyć napięcie sterownicze.</p>

Numer błędu	Opis
330-0008	<p>Error message Inverter nie gotowy</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Włączenie napędu z powodu nie gotowej przetwornicy (RDY-sygnał) nie jest możliwe. - W przypadku płytek interfejsu dla przetwornicy Siemens druga oś nie jest aktywowana - Brak sygnałów przełączenia na kontaktach przetwornicy lub przekaźnikach - przetwornica kompaktowa, urządzenie zasilające przetwornicy lub moduł mocy - Przerwanie w kablu szyny przetwornicy (szyna zasilania, szyna urządzenia, szyna PWM) - port PWM w sterowaniu uszkodzony <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - naprawić przerywanie w szafie sterowniczej - wymienić uszkodzoną przetwornicę kompaktową, urządzenie zasilające, zasilacz - wymienić uszkodzone kable - Powiadomić serwis
330-0012	<p>Error message MC wciśnięty przycisk maszynowy</p> <p>Cause of error Kontakt klawisza maszynowego nie jest otwarty!</p> <p>Error correction Zwolnić klawisz lub powiadomić serwis.</p>
330-0013	<p>Error message Przełącz.:zwarty zestyk spoczynk.</p> <p>Cause of error W łańcuchu przekaźnikowym kontakt spoczynkowy wszystkich przekaźników jest zamknięty.</p> <p>Error correction Sprawdzić funkcjonowanie przekaźników. W razie konieczności powiadomić serwis.</p>
330-0014	<p>Error message CC%2 przełącznik wrzeczona RDY=0</p> <p>Cause of error Zasilacz wrzeczona nie mógł zostać przełączony na gotowość do pracy.</p> <ul style="list-style-type: none"> - przekaźniki bezpieczeństwa nie dociągnięte (np. wtyczka X71 na UE/UV/UVR, X73 na karcie rozszerzającej HEIDENHAIN dla Simodrive) - uszkodzony zasilacz - kabel szyny PWM uszkodzony <p>Error correction Sprawdzić okablowanie, powiadomić serwis.</p>

Numer błędu	Opis
330-0015	<p>Error message CC%2 przełącznik osi RDY=0</p> <p>Cause of error Zasilacz osi nie mógł zostać przełączony na gotowość do pracy.- przekaźniki bezpieczeństwa nie dociągnięte (np. wtyczka X72 naUV, X73 na karcie rozszerzającej HEIDENHAIN dla Simodrive)- uszkodzony zasilacz- kabel szyny PWM uszkodzony</p> <p>Error correction Sprawdzić okablowanie, powiadomić serwis.</p>
330-0016	<p>Error message CC%2 przełącznik wrzeciona RDY=1</p> <p>Cause of error Zasilacz wrzeciona jest gotowy do pracy, chociaż powinien być wyłączony.</p> <p>Error correction Proszę powiadomić serwis.</p>
330-0017	<p>Error message CC%2 przełącznik osi RDY=1</p> <p>Cause of error Zasilacz osi jest gotowy do pracy, chociaż powinien być wyłączony.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
330-001A	<p>Error message Wejście (ES.B) nie jest równe 0</p> <p>Cause of error Na wejściu NE2 oczekuje się 0 V. Jeśli wejście miało 24V, to pojawia się komunikat o błędach.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
330-001B	<p>Error message Test kanał. odłącz. nieaktywny</p> <p>Cause of error Test kanałów odłączenia nie został zainicjalizowany przez MC (Main Computer Unit).</p> <p>Error correction Proszę powiadomić serwis.</p>

Numer błędu	Opis
330-001F	<p>Error message CC%2 FS-błąd sum kontrolnych</p> <p>Cause of error Błąd sum kontrolnych z powodu błędnych danych.</p> <p>Error correction Proszę powiadomić serwis.</p>
330-0020	<p>Error message Przepiętnie bufora poleceń</p> <p>Cause of error CC nie mogło odpracować zbyt wielu rozkazów od MC.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis.</p>
330-0021	<p>Error message Nie zgodne polecenie</p> <p>Cause of error Pokwitowane przez CC jako echo polecenie nie odpowiada wysłanemu przez MC poleceniu.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis.</p>
330-0022	<p>Error message CC%2 polecenie nie potwierdzone</p> <p>Cause of error Polecenie nie zostało pokwitowane w ciągu 200 ms przez CC.</p> <p>Error correction Proszę powiadomić serwis.</p>
330-0023	<p>Error message Funkcja FS nie wykonana</p> <p>Cause of error Jedna lub kilka funkcji FS nie zostało wykonanych w obrębie jednego cyklu.</p> <p>Error correction Proszę powiadomić serwis.</p>

Numer błędu	Opis
330-0024	<p>Error message MC przycisk wyboru kółka ręcznego</p> <p>Cause of error Klawisz zezwolenia kółka ręcznego został naciśnięty. Poprzez parametr CfgHandwheel->type wybrano niewłaściwe kółko ręczne.</p> <p>Error correction - Skontrolować klawisze zezwolenia; - Nastawić poprawnie daną konfiguracji; - powiadomić serwis.</p>
330-0025	<p>Error message Błędne dane z CC%2</p> <p>Cause of error Oprogramowanie zawiera błędy</p> <p>Error correction Proszę powiadomić serwis.</p>
330-0026	<p>Error message Zegar systemowy MC nie=CC%2</p> <p>Cause of error - błąd hardware (generator kwarcowy) - wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis - wymienić płytę sterownika napędu lub płytę procesora - sprawdzić wersję software</p>

Numer błędu	Opis
330-0027	<p>Error message Za duże odchylenie od położ. %2</p> <p>Cause of error Obliczone odchylenie położenia pomiędzy enkoderem prędkości obrotowej i enkoderem położenia jest większe niż wartość z parametrów CfgAxisSafety->positionDiffRef lub CfgAxisSafety->positionDiffRun. - zbyt duża różnica pomiędzy obliczoną pozycją na podstawie impulsów enkodera położenia i impulsów enkodera prędkości obrotowej - przy pierwszym uruchomieniu: niewłaściwe normowanie impulsów enkodera prędkości obrotowej (np. zapisano błędny wznios wrzeciona) - zbyt duży luz - sprzęgło, przekładnia, etc. uszkodzone - pasek urwany</p> <p>Error correction - wyłączyć sterowanie i ponownie włączyć - CfgAxisSafety->positionDiffRef, CfgAxisSafety->positionDiffRun sprawdzić - przy pierwszym uruchomieniu: sprawdzić normowanie impulsów enkodera prędkości obrotowej (zapisać właściwy wznios wrzeciona) - skontrolować luz - sprzęgło, przekładnię, etc. naprawić - pasek wymienić - powiadomić serwis</p>
330-0028	<p>Error message Brak wartości położenia z CC%2</p> <p>Cause of error CC nie wysyła w ciągu określonego czasu żadnych wartości położenia do MC.</p> <p>Error correction - Sterowanie wyłączyć i ponownie włączyć - Powiadomić serwis.</p>
330-0029	<p>Error message CC%2 brak wartości położenia z MC</p> <p>Cause of error MC nie może przesyłać wartości położenia do CC.</p> <p>Error correction - Sterowanie wyłączyć i ponownie włączyć - Powiadomić serwis.</p>

Numer błędu	Opis
330-002A	<p>Error message Sprawdz. osie MC/CC%2 nierówn.</p> <p>Cause of error Stan dotyczący sprawdzonych wartości położenia nie zgadza się między MC i CC.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sterowanie wyłączyć i ponownie włączyć - Powiadomić serwis.
330-002B	<p>Error message CC%2 błędna wersja pliku include</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Numery wersji wywołanego pliku included w MC i CC są różne - Wewnętrzny błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić wersję software - Powiadomić serwis
330-002D	<p>Error message Włączyć wrzeciono</p> <p>Cause of error Przy otwartych drzwiach A/S naciśnięto tylko klawisz startu wrzeciona bez naciśnięcia klawisza zezwolenia dla startu wrzeciona.</p> <p>Error correction Nacisnąć klawisz startu wrzeciona i klawisz zezwolenia</p>
330-002E	<p>Error message SMP lub suma kontrolna błędna</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Safety-related machine parameter (SMP) was changed. - Checksum over safety-related machine parameter was changed. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the safety-related machine parameter and the checksum. - Change must be conducted only by the machine manufacturer using a manufacturer's password. - If there are changes, it may be necessary to conduct acceptance tests on the machine. - Inform your service agency

Numer błędu	Opis
330-002F	<p>Error message SMP lub określenie sumy kontrolnej błędne</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Safety-related machine parameter (SMP) was changed. - Checksum over safety-related machine parameter was changed. - Machine parameter file could not be opened or does not exist. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the safety-related machine parameter and the checksum. - Change must be conducted only by the machine manufacturer using a manufacturer's password. - If there are changes, it may be necessary to conduct acceptance tests on the machine. - Inform your service agency
330-0030	<p>Error message Bezpieczne osie muszą posiadać wejścia sinusoidalne</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - SG-błąd <p>Error correction</p>
330-0031	<p>Error message Status osi nie może zostać określony</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - SG-błąd <p>Error correction</p>
330-0033	<p>Error message Nie w trybie pracy REF</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The axes can be tested only in the Reference Run REF operating mode. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Press CE to acknowledge the error message and switch to the REF mode. - Then home the axes. - Inform your service agency
330-0034	<p>Error message Nieważny numer osi</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The axis to be tested is not a safe axis. - The given axis number is invalid. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Internal software error. - Inform your service agency

Numer błędu	Opis
330-0035	<p>Error message Oś już sprawdzona</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- Axis to be tested has already been checked.- The given axis number is invalid. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Internal software error.- Inform your service agency
330-0036	<p>Error message Oś nie zreferencjonowana</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- The axis to be tested has not yet been homed. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Internal software error.- Inform your service agency
330-0037	<p>Error message Oś w przemieszczeniu</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- The axis to be tested is not yet stationary. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Press CE to acknowledge the error message and bring the axis to a standstill.- Then test the axis.- Inform your service agency
330-0038	<p>Error message Oś nie na pozycji kontrolnej</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- The axis to be tested is not located at the test position (S machine parameter positionMatch in CfgAxisSafety).- Axis deviates too far away from the test position (S machine parameter positionDiffRef in CfgAxisSafety). <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Press CE to acknowledge the error message and move the axis to the test position.- Then test the axis.- Inform your service agency

Numer błędu	Opis
330-0039	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 691 427">Brak zezwolenia</p> <p data-bbox="501 450 675 479">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 488 1193 645" style="list-style-type: none">- When testing the axis (message: "Confirm with permissive key") control receives no permission through a permissive key.- Permissive key(s) defective.- Test of the axes cannot be concluded without permission. <p data-bbox="501 654 691 683">Error correction</p> <ul data-bbox="501 692 1018 752" style="list-style-type: none">- Check the hardware of the permissive keys.- Inform your service agency
330-003A	<p data-bbox="501 792 676 822">Error message</p> <p data-bbox="501 831 884 860">Brak autoryzacji dla sprawdzenia</p> <p data-bbox="501 882 675 911">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 920 1155 981" style="list-style-type: none">- The axis(or axes) cannot be tested in the safety-related operating mode SOM_1. <p data-bbox="501 990 691 1019">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1028 1193 1155" style="list-style-type: none">- Press CE to acknowledge the error message and switch to a safety-related mode (e.g. SOM_3).- Then test the axis.- Inform your service agency.
330-003C	<p data-bbox="501 1196 676 1225">Error message</p> <p data-bbox="501 1234 820 1263">MC S-wejscie nie rowne %2</p> <p data-bbox="501 1285 675 1314">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1323 1193 1413">Safety-oriented input of the SPLC-MC is not equal to input of the SPLC-CC (e.g. FB_NCC.x, KSW.x, ES.x).</p> <p data-bbox="501 1422 691 1451">Error correction</p> <p data-bbox="501 1460 820 1489">Inform your service agency.</p>

Numer błędu	Opis
330-003D	<p>Error message CC%2 wejścia S %1 nie jednakowe</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zorientowane na bezpieczeństwo wejście CCU >400ms nie jest równe zorientowanemu na bezpieczeństwo wejściu MCU. - różny poziom na wejściu modułu awaryjnego: 0 = konfiguracja osi A1/A2 1 = konfiguracja osi B1/B2 2 = -- (wolny) 3 = klawisz zgody pulpit obsługi maszyny 4 = komunikat zwrotny wyłączenie 5 = -- (tylko CC: NC-stop) 6 = -- (tylko CC: wrzeczono-stop) 7 = klawisz zgody kółko ręczne 8 = bezpiecznie zredukowana prędkość osi/wrzeczona 9 = -- (wolny) 10 = bez.zreduk. prędkość osi pomocniczych 11 = tryb pracy 3(wyłącznik kluczowy 1, poz3) (bezpieczne zatrzymanie operacji osi/wrzeczona) 12 = -- (wolny) 13 = klawisz zezwolenia na zmieniającym narzędzi 14 = -- (tylko CC: klawisz maszynowy aktywny) 15 = -- (tylko CC: maszyna włączona) 16 = -- (tylko CC: NC+wrzeczono stop) 17 = aktywować zwolnienie uchwytu narzędziowego 18 = tryb pracy 2 (wyłącznik kluczowy 1,poz2) 19 = tryb pracy 4 (wyłącznik kluczowy 2) - błąd okablowania X65, X66 (,X67) - moduł awaryjny uszkodzony <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - sprawdzić okablowanie X65, X66 (,X67) - wymienić moduł awaryjny
330-003E	<p>Error message MC wyłącznik krancowy %2 +</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Violation of the absolute positive limit position value (in the positive traverse direction) of the safety function SLP. - The calculated path of the tool exceeds the defined traversing range (software limit switch) of the machine. - The software limit switch (absolute position limit value) was reached in a manual operating mode. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the programmed coordinates. If required, edit the program. - Check the reference point. If required, set a new reference point. - Move the tool in the opposite direction. - Inform your service agency.

Numer błędu	Opis
330-003F	<p>Error message CC wyłącznik krancowy %2 +</p> <p>Cause of error Obliczona trajektoria narzędzia przekracza pozyt.obszar przemieszcz. maszyny. Prawdopodobnie aktualne nastawienie maszyny nie zostało przejęte i obrabiany przedmiot znajduje się w ten sposób na niewłaściwej pozycji w przestrzeni roboczej. Dodatni wyłącznik końcowy software jest zdefiniowany z danymi konfiguracji CfgPositionLimits->swLimitSwitchPos.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić zaprogramowane współrzędne, w razie konieczności zmienić program. - sprawdzić punkt odniesienia, w razie kon.wyznaczyć nowy punkt bazowy.
330-0040	<p>Error message MC wyłącznik krancowy %2 -</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Violation of the absolute negative limit position value (in the negative traverse direction) of the safety function SLP. - The calculated path of the tool exceeds the defined traversing range (software limit switch) of the machine. - The software limit switch (absolute position limit value) was reached in a manual operating mode. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the programmed coordinates. If required, edit the program. - Check the reference point. If required, set a new reference point. - Move the tool in the opposite direction. - Inform your service agency
330-0041	<p>Error message CC wyłącznik krancowy %2 -</p> <p>Cause of error Obliczona trajektoria narzędzia przekracza negat.obszar przemieszcz. maszyny. Prawdopodobnie aktualne nastawienie maszyny nie zostało przejęte i obrabiany przedmiot znajduje się w ten sposób na niewłaściwej pozycji w przestrzeni roboczej. Ujemny wyłącznik końcowy software jest zdefiniowany z danymi konfiguracji CfgPositionLimits->swLimitSwitchNeg.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić zaprogramowane współrzędne, w razie konieczności zmienić program. - sprawdzić punkt odniesienia, w razie kon.wyznaczyć nowy punkt bazowy.

Numer błędu	Opis
330-0042	<p>Error message MC kontrola utrzym. pozycji %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Odchylenie od położenia w SBH (bezpieczne zatrzymanie pracy) jest większe niż wartość określona w danej konfiguracji CfgAxisSafety->positionRangeVmin. - Jeżeli przy włączeniu awaryjnym osie i wrzeciono zostaną wyhamowane i osie zatrzymają się wcześniej niż wrzeciono, to osie zostają kontrolowane jak przy postoju na wartość z CfgAxisSafety->positionRangeVmin aż wrzeciono się zatrzyma. - Przy zamkniętych drzwiach ochronnych w trybie pracy Automatyka osie, których napęd jest wyłączony (np. zablokowane osie), są kontrolowane postojowo na wartość z CfgAxisSafety->positionRangeVmin. - Po zwolnieniu klawisza zezwolenia oś magazynu narzędzi jest więcej niż 3s w ruchu. <p>Error correction Powiadomić serwis.</p>
330-0044	<p>Error message MC posuw wiekszy od SLS %2</p> <p>Cause of error The feed rate exceeds the permissible limit value for the active safety-related operating mode (SOM).</p> <p>Error correction Inform your service agency.</p>
330-0045	<p>Error message CC posuw wiekszy od SLS %2</p> <p>Cause of error The feed rate exceeds the permissible limit value for the active safety-related operating mode (SOM).</p> <p>Error correction Inform your service agency.</p>
330-0046	<p>Error message MC S-wejscie %2 nie rowne 0</p> <p>Cause of error Bezpieczne wejścia dla przełącznika kluczowego, kontaktów drzwiowych i wyłączenia awaryjnego nie zostały ustawione na poziom 0 podczas cyklicznego testu.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis!</p>

Numer błędu	Opis
330-0047	<p>Error message CC%1 S-wejscie %2 nie rowne 0</p> <p>Cause of error Bezpieczne wejścia dla przełącznika kluczowego, kontaktów drzwiowych i wyłączenia awaryjnego nie zostały ustawione na poziom 0 podczas cyklicznego testu.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis!</p>
330-0048	<p>Error message MC NC-temper. poza tolerancją</p> <p>Cause of error Temperatura we wnętrzu sterowania leży poza dopuszczalną tolerancją. - zabrudzone wkładki filtra w szafie sterowniczej - uszkodzone urządzenie klimatyzacyjne w szafie rozdzielczej - uszkodzony wentylator w obudowie sterowania - uszkodzone sterowanie</p> <p>Error correction - wyczyścić wkładki do filtrów - naprawić urządzenie klimatyzacyjne - wymienić wentylator w korpusie sterowania / w razie konieczności wymienić całe sterowanie Zabezpieczyć lepszy przepływ powietrza w szafie sterowniczej.</p>
330-0049	<p>Error message CC%2 NC-temper. poza tolerancja</p> <p>Cause of error Temperatura we wnętrzu sterowania leży poza dopuszczalną tolerancją. - zabrudzone wkładki filtra w szafie sterowniczej - uszkodzone urządzenie klimatyzacyjne w szafie rozdzielczej - uszkodzony wentylator w obudowie sterowania - uszkodzone sterowanie</p> <p>Error correction - wyczyścić wkładki do filtrów - naprawić urządzenie klimatyzacyjne - wymienić wentylator w korpusie sterowania / w razie konieczności wymienić całe sterowanie Zabezpieczyć lepszy przepływ powietrza w szafie sterowniczej.</p>

Numer błędu	Opis
330-004A	<p>Error message MC +5V poza tolerancją</p> <p>Cause of error - wewnętrzne napięcie zasilające +5V MC leży poza dopuszczalną tolerancją.</p> <p>Error correction - zamienić uszkodzony hardware (MC) - powiadomić serwis</p>
330-004B	<p>Error message CC%2 +5V poza tolerancją</p> <p>Cause of error Napięcie zasilające 5V sterowania leży poza dopuszczalną tolerancją.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis.</p>
330-004C	<p>Error message Stan oper. MC nie równy CC</p> <p>Cause of error The automatic SLS, SOS, STO operating states of the MC and CC are compared cyclically. If the values remain unequal for longer than 500 ms, a Safe Stop 1 (SS1) is released.</p> <p>Error correction - Press CE to acknowledge the error message - Switch the machine off and on - Inform your service agency - Check the software version</p>
330-004D	<p>Error message CC%2 stan oper. nie rowny MC</p> <p>Cause of error - The automatic SLS, SOS, STO operating states of the MC and CC are compared cyclically. If the values remain unequal for longer than 500 ms, a Safe Stop 1 (SS1) is released.</p> <p>Error correction - Press CE to acknowledge the error message - Switch the machine off and on - Inform your service agency - Check the software version</p>

Numer błędu	Opis
330-004E	<p>Error message MC amplituda za duza %2</p> <p>Cause of error Amplituda sygnału układu pomiarowego jest zbyt duża lub sygnał zabrudzenia jest aktywny. - niewłaściwe justowanie od głowicy do enkodera położenia, zbyt mała szczelina powietrzna (otwarte enkodery) - napięcie zasilające zbyt duże</p> <p>Error correction - sprawdzić amplitudę sygnału enkodera - powiadomić serwis</p>
330-004F	<p>Error message CC amplituda za duza %2</p> <p>Cause of error - amplituda sygnału układu pomiarowego jest zbyt duża lub sygnał zabrudzenia jest aktywny. - niewłaściwe justowanie od głowicy do enkodera położenia, zbyt mała szczelina powietrzna (otwarte enkodery) - napięcie zasilające zbyt duże</p> <p>Error correction - sprawdzić amplitudę sygnału enkodera - powiadomić serwis</p>
330-0050	<p>Error message MC amplituda za mala %2</p> <p>Cause of error Amplituda sygnału układu pomiarowego jest zbyt mała lub sygnał zabrudzenia jest aktywny. - enkoder zabrudzony - enkoder uszkodzony - pojawiła się wilgotność - końcówka próbkowania rozregulowana (odległość, równoległość) - kabel enkodera uszkodzony - wejście enkodera w sterowaniu uszkodzone - wibracje - sygnały zakłócające</p> <p>Error correction - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
330-0051	<p>Error message CC amplituda za mala %2</p> <p>Cause of error Amplituda sygnału układu pomiarowego jest zbyt mała lub sygnał zabrudzenia jest aktywny.</p> <ul style="list-style-type: none"> - enkoder zabrudzony - enkoder uszkodzony - pojawiła się wilgotność - końcówka próbkowania rozregulowana (odległość, równoległość) - kabel enkodera uszkodzony - wejście enkodera w sterowaniu uszkodzone - wibracje - sygnały zakłócające <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis
330-0052	<p>Error message MC czestotliwosc za wysoka %2</p> <p>Cause of error Na jednym z wejść enkoderów została przekroczona maksymalna częstotliwość wejściowa.</p> <ul style="list-style-type: none"> - zakłócenia sygnału enkodera prędkości obrotowej - wibracje maszyny <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić podłączenie enkodera prędkości obrotowej (masa) - sprawdzić enkoder prędkości obrotowej - sprawdzić częstotliwość wejściową sygnału enkodera. - zniwelować wibracje - powiadomić serwis
330-0053	<p>Error message CC czestotliwosc za wysoka %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - na jednym z wejść enkodera przekroczono maksymalną częstotliwość wejściową. - zakłócenie sygnału czujnika silnika - wibracje maszyny <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis - sprawdzić podłączenie czujnika silnika (podłączenie masy) - sprawdzić czujnik silnika - sprawdzić częstotliwość wejściową sygnału enkodera - zniwelować wibracje

Numer błędu	Opis
330-0054	<p>Error message MC obroty wieksze niz SLS %2</p> <p>Cause of error The rotational speed exceeds the permissible limit value for the active safety-related operating mode (SOM).</p> <p>Error correction Inform your service agency.</p>
330-0055	<p>Error message CC obroty wieksze niz SLS %2</p> <p>Cause of error The feed rate exceeds the permissible limit value for the active safety-related operating mode (SOM).</p> <p>Error correction Inform your service agency.</p>
330-0056	<p>Error message MC klawisz zezwolenia WZM naciśnięty</p> <p>Cause of error Klawisz zgody zmieniacza narzędzi został naciśnięty.</p> <p>Error correction - Skontrolować klawisze zgody. - Proszę powiadomić serwis.</p>
330-0057	<p>Error message CC%2 SH1=0</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
330-0058	<p>Error message CC%2 SH1=1</p> <p>Cause of error - Błąd hardware - Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
330-0059	<p>Error message Brak hardware dla zabezp. funkcj.</p> <p>Cause of error Komponenty hardware nie są kompatybilne z software zabezpieczenia</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
330-005A	Error message MC brak pamięci do dyspozycji Cause of error Wewnętrzny błąd software Error correction Powiadomić serwis
330-005B	Error message MC drzwi ochronne otwarte Cause of error Otworzyć drzwi ochronne. Error correction Zamknąć drzwi ochronne.
330-005C	Error message Os %2 uruchom. bez testu MC Cause of error Ta oś nie została jeszcze przetestowana. Error correction Przetestować oś.
330-005E	Error message Wewnętrzny błąd software Cause of error Wewnętrzny błąd software Error correction Powiadomić serwis.
330-005F	Error message FS-hardware użyte bez FS-software! Cause of error Hardware zabezpieczająca nie może zostać zainstalowana bez zabezpieczającej software! Error correction Powiadomić serwis.

Numer błędu	Opis
330-0060	<p>Error message FS-błąd w konfiguracji</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The machine parameter or config object is erroneous, incomplete, or the like (datum was read as additional info). - Axis group from config object CfgAxisSafety is not configured. - Safe spindle not in the axis group for spindles - Maximum velocity for SOM 2 is missing or incorrect - Safe feed axis not in the axis group for spindles - The encoder input (position or motor) was configured incorrectly or not at all - PWM output was configured incorrectly - Safe axis not controlled through CC (analog, simulation, PLC spindle, etc.) - Safe axis configured for "referencing on the fly"; check machine parameter MP_refType (400401) - Differing line counts for motor encoder in various parameter sets of one axis - Several axis groups assigned with identical ID - Invalid index number assigned for axis group (negative, too large) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Correct the machine configuration - Inform your service agency
330-0064	<p>Error message MC-test nie przeprowadzony</p> <p>Cause of error Uruchomiono test hamowania, ale nie został zameldowany koniec przez CC w ciągu 10s.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Wewnętrzny błąd software - Powiadomić serwis
330-0065	<p>Error message MC rozkaz %1 niepokwitowany</p> <p>Cause of error Polecenie nie zostało pokwitowane przez MC w ciągu 400 ms.</p> <p>Error correction Proszę powiadomić serwis.</p>
330-0066	<p>Error message MC PWM-brak wyjścia</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
330-0067	<p>Error message CC%2 timeout porównanie wersji</p> <p>Cause of error CC nie wysyła w przeciągu 2s numeru wersji (STOPP 0).</p> <p>Error correction Proszę powiadomić serwis</p>
330-0068	<p>Error message MC niewłaściwa ilość FS-CC</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction - Powiadomić serwis - Wymienić software</p>
330-0069	<p>Error message MC błąd sumy kontrolnej S</p> <p>Cause of error Błąd sum kontrolnych z powodu błędnych danych.</p> <p>Error correction Proszę powiadomić serwis.</p>
330-006A	<p>Error message CC%2 timeout SMP suma kontrolna</p> <p>Cause of error CC nie ustala w ciągu 2s sum kontrolnych SG-MP(STOPP 0).</p> <p>Error correction Proszę powiadomić serwis.</p>
330-006B	<p>Error message MC SOM 2 tylko jedna os dozwol.</p> <p>Cause of error W trybie pracy SOM 2 nie należy przemieścić więcej niż jedną oś.</p> <p>Error correction Przemieszczać tylko jedną oś.</p>
330-006C	<p>Error message MC zwarcie +24V na przew. hamowania</p> <p>Cause of error Na kanale hamowania A MC nastąpiło zwarcie z 24 V.</p> <p>Error correction - Sprawdzić kanał hamowania A. - Powiadomić serwis.</p>

Numer błędu	Opis
330-006D	<p>Error message MC-zamyk. 0V na kan. hamow.1 %2</p> <p>Cause of error Na kanale hamowania A MC nastąpiło zwarcie z 0 V.</p> <p>Error correction - Sprawdzić kanał hamowania A. - Powiadomić serwis.</p>
330-006E	<p>Error message Nacisnąć MC SOM 4 klawisz zgody</p> <p>Cause of error W trybie pracy SOM 4 nie naciśnięto klawisza zgody w przeciągu zdefiniowanego w MP529 czasu.</p> <p>Error correction Nacisnąć klawisz zgody.</p>
330-006F	<p>Error message MC SOM 4 nie zwolniony</p> <p>Cause of error Tryb pracy BA4 zostaje wybierany poprzez włącznik kluczowy i nie jest aktywowany poprzez daną konfiguracji 'permi-tSom4'.</p> <p>Error correction - powiadomić serwis - Aktywować tryb pracy poprzez daną konfiguracji 'permi-tSom4'</p>
330-0070	<p>Error message MC SOM 4 nie możliwe</p> <p>Cause of error 1. wyłącznik kluczowy nie na SOM 1.</p> <p>Error correction 1. wyłącznik kluczowy ustawić na SOM 1.</p>
330-0071	<p>Error message MC tryb pracy nie możliwy</p> <p>Cause of error Błąd okablowania na wejściach SG BA2.x, BA3.x i BA4.x.</p> <p>Error correction - Proszę powiadomić serwis. - Sprawdzić okablowanie.</p>

Numer błędu	Opis
330-0073	<p>Error message CC%2 Timeout przy pomiarze prądu</p> <p>Cause of error Przy teście wyłączenia zostaje przeprowadzony przez CC pomiar prądu, wystartowany przez MC. Jeśli po max. 2s nie nastąpi meldunek zwrotny wykonywana zostaje reakcja Stop0.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
330-0074	<p>Error message MC błędna bezp. grupa osi</p> <p>Cause of error - The axis-group definition is not allowed in the safe machine parameter axisGroup in CfgAxisSafety.</p> <p>Error correction - Correct the machine parameter axisGroup in CfgAxisSafety. - Changes in this safe machine parameter may be performed solely by the machine tool builder. - Inform your service agency</p>
330-0075	<p>Error message MC test hamowania nie aktywowany</p> <p>Cause of error - Oś przemieścić przed wyłączeniem na bezpieczną pozycję - Test hamowania nie został polecony przez MC</p> <p>Error correction - Błąd oprogramowania - powiadomić serwis</p>
330-0076	<p>Error message CC drzwi ochronne otwarte</p> <p>Cause of error Jedne lub kilka drzwi ochronnych A/S/T w CC są otwarte.</p> <p>Error correction - Zamknąć drzwi lub/i sprawdzić odrutowanie - Powiadomić serwis</p>
330-0077	<p>Error message Błąd sum kontrolnych A</p> <p>Cause of error Suma CRC w EPROM IC-P1 i IC-P2 jest błędna.</p> <p>Error correction - Wyłączyć i ponownie włączyć sterowanie lub na nowo uruchomić system - Powiadomić serwis.</p>

Numer błędu	Opis
330-0078	<p>Error message MC monitor. przemieszczenia %2</p> <p>Cause of error - uszkodzona hardware - wrzeczono nie regulowalne</p> <p>Error correction - wyregulować wrzeczono - zamienić hardware - powiadomić serwis</p>
330-0079	<p>Error message MC operacja wyham. błędna %2</p> <p>Cause of error Osie nie regulowalne</p> <p>Error correction - wyregulować osie - zamienić hardware - powiadomić serwis</p>
330-007A	<p>Error message CC klawisz maszynowy naciśnięty</p> <p>Cause of error Jeden lub kilka klawiszy maszynowy, sprzężonych z MT, są aktywne po stronie CC.</p> <p>Error correction - Zwolnić klawisz(e) lub/i sprawdzić odrutowanie - Powiadomić serwis</p>
330-007B	<p>Error message MC klawisz zezwolenia MB naciśnięty</p> <p>Cause of error Klawisz zezwolenia MB po stronie MC jest aktywny.</p> <p>Error correction - Zwolnić klawisze lub/i sprawdzić odrutowanie - Powiadomić serwis</p>
330-007C	<p>Error message CC klawisz zezwolenia MB naciśnięty</p> <p>Cause of error Klawisz zezwolenia MB po stronie CC jest aktywny.</p> <p>Error correction - Zwolnić klawisze lub/i sprawdzić odrutowanie - Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
330-007D	<p>Error message CC klawisz zezwolenia masz. naciśnięty</p> <p>Cause of error Klawisz zezwolenia zespołu zmiany narzędzia po stronie CC jest aktywny.</p> <p>Error correction - Zwolnić klawisz lub/i sprawdzić odrutowanie. - Powiadomić serwis</p>
330-007E	<p>Error message MC przetwornica RDY=0 %2</p> <p>Cause of error Chociaż SH1B.x=1 jest RDY.x=0</p> <p>Error correction - błąd hardware - powiadomić serwis</p>
330-007F	<p>Error message MC przetwornica RDY=1 %2</p> <p>Cause of error Chociaż SH1B.x=0 jest RDY.x=1</p> <p>Error correction - błąd hardware - powiadomić serwis</p>
330-0080	<p>Error message MC 1.przetr.wyłącznika końcowego %2+</p> <p>Cause of error Bezpieczny wyłącznik końcowy został po raz pierwszy przekroczony.</p> <p>Error correction - Anulować komunikat o błędach przy pomocy "Maszyna On" i dokonać przemieszczenia na obszar wyłącznika końcowego.</p>
330-0081	<p>Error message MC 1.przetr.wyłącznika końcowego %2-</p> <p>Cause of error Bezpieczny wyłącznik końcowy został po raz pierwszy przekroczony.</p> <p>Error correction - Anulować komunikat o błędach przy pomocy "Maszyna On" i dokonać przemieszczenia na obszar wyłącznika końcowego.</p>

Numer błędu	Opis
330-0082	<p>Error message MC odchylenie wart. zad.od rzecz.zbyt duże %2</p> <p>Cause of error Błąd opóźnienia przemieszczanej osi jest większy niż wartość podana w danej konfiguracji positionDiffRun.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- zmniejszyć posuw, zwiększyć prędkość obrotową.- usunąć możliwe źródła wibracji.- przy częstym występowaniu błędu: powiadomić serwis.
330-0083	<p>Error message MC S-błąd software %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- powiadomić serwis
330-0084	<p>Error message MC start testu kanałów wyłączenia nie możliwy</p> <p>Cause of error Start testu kanałów wyłączenia został polecony przez PLC, chociaż wejście Maszyna On jest nieaktywne.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Błąd w programie PLC- Powiadomić serwis
330-0085	<p>Error message CC klawisz zezwolenia kółka naciśnięty</p> <p>Cause of error Klawisz zezwolenia kółka ręcznego został naciśnięty po stronie CC. Poprzez parametr CfgHandwheel->type wybrano niewłaściwe kółko ręczne.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Skontrolować klawisze zezwolenia- Nastawić poprawnie daną konfiguracji- powiadomić serwis
330-0086	<p>Error message Awaryjny stop SPLC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- reakcja stop dla zatrzymania awaryjnego (SS1) wywołana przez program SPLC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
330-0087	<p>Error message Fatalny błąd SPLC</p> <p>Cause of error - reakcja stop dla fatalnego błędu (SS1F) wywołana przez program SPLC</p> <p>Error correction - powiadomić serwis</p>
330-0088	<p>Error message MC klawisz zezwolenia naciśnięty</p> <p>Cause of error Klawisz zezwolenia pulpitu maszyny lub kółka jest naciśnięty.</p> <p>Error correction - Zwolnić klawisz zezwolenia - Sprawdzić wejścia</p>
330-0089	<p>Error message CC klawisz zezwolenia naciśnięty</p> <p>Cause of error Klawisz zezwolenia pulpitu maszyny lub kółka jest naciśnięty.</p> <p>Error correction - Zwolnić klawisz zezwolenia - Sprawdzić wejścia</p>
330-008A	<p>Error message CC%2 przetwornica dla osi RDY=0 (przełącznik bezp.)</p> <p>Cause of error Przełącznik bezpieczeństwa dla osi (K1) ma zamykanie przy 0V.</p> <p>Error correction - Sprawdzić hardware.</p>
330-008B	<p>Error message CC%2 przetwornica dla osi RDY=1 (przełącznik bezp.)</p> <p>Cause of error Przełącznik bezpieczeństwa dla osi (K1) ma zamykanie przy +24V.</p> <p>Error correction - Sprawdzić hardware.</p>

Numer błędu	Opis
330-008C	<p>Error message MC przekroczenie czasu przy hamowaniu (SS1) %2</p> <p>Cause of error - maksymalnie dopuszczalny czas hamowania dla na granicy (SS1) został przekroczony</p> <p>Error correction - sprawdzić wartości parametrów: timeLimitStop1: zadany czas dla zatrzymania osi/wrzecion na rampie hamowania awaryjnego dla reakcji SS1 - powiadomić serwis</p>
330-008D	<p>Error message MC przekroczenie drogi przy SS2 %2</p> <p>Cause of error Przy przeprowadzaniu operacji hamowania na konturze (SS2) została przekroczona maksymalnie dopuszczalna droga w bezpiecznym parametrze maszynowym distLimitStop2.</p> <p>Error correction - sprawdzić zapis w distLimitStop2 - powiadomić serwis</p>
330-008E	<p>Error message MC przejście od SOM_2/SOM_3 do SOM_4 nie jest możliwe</p> <p>Cause of error - nie wybrano bezpiecznego trybu pracy SOM_1 - np. wyłącznik kluczowy 1 nie znajduje się w pozycji SOM_1</p> <p>Error correction - wybrać bezpieczny tryb pracy SOM_1 - np. wyłącznik kluczowy 1 w położenie SOM_1</p>
330-008F	<p>Error message MC przejście od SOM_4 do SOM_2/SOM_3 nie jest możliwe</p> <p>Cause of error - nie wybrano bezpiecznego trybu pracy SOM_1 - np. wyłącznik kluczowy 1 nie znajduje się w pozycji SOM_1</p> <p>Error correction - wybrać bezpieczny tryb pracy SOM_1 - np. wyłącznik kluczowy 1 w położenie SOM_1</p>

Numer błędu	Opis
330-0090	<p>Error message MC SPLC żąda niewłaściwej reakcji stop</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - SPLC żąda dla grupy osi/wrzecion niewłaściwej reakcji stop (SS0, SS1, SS1F lub SS2) - SPLC-program błędny <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić program SPLC - powiadomić serwis
330-0091	<p>Error message MC SPLC żąda niewłaściwej funkcji bezpieczeństwa</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - SPLC żąda dla grupy osi/wrzecion niewłaściwej funkcji bezpiecznej (SLI, SLS, STO, SOS albo AUTO) - SPLC-program błędny <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sprawdzić program SPLC - powiadomić serwis
330-0092	<p>Error message MC hamulec dazaktywować niemożliwe %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - napęd został włączony, chociaż dla osi lub wrzeciona funkcja bezpieczeństwa STO (bezpiecznie wyłączony moment) jest aktywna. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - wewnętrzny błąd software - powiadomić serwis
330-0093	<p>Error message MC takt systemu MC nierówny SKERN MC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - MC nie zwiększa wewnętrznego licznika sygnalizatora - MC-hardware uszkodzona lub wystąpił błąd software <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - na nowo uruchomić sterowanie - powiadomić serwis
330-0094	<p>Error message MC takt systemu MC nierówny SPLC MC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - MC nie otrzymuje meldunków od SPLC MC - hardware uszkodzony lub wystąpił błąd software w SPLC MC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - na nowo uruchomić sterowanie - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
330-0095	<p>Error message MC takt systemu MC nierówny SPLC CC</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- MC nie otrzymuje meldunków od SPLC CC- hardware uszkodzony lub wystąpił błąd software w SPLC CC <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- na nowo uruchomić sterowanie- powiadomić serwis
330-0096	<p>Error message MC błąd przy porównaniu krzyżowym: %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- porównanie krzyżowe pomiędzy bezpiecznymi danymi MC i CC melduje błąd- dane interfejsu programowania SPICApiFromSaftey (NN_xxx) są różne na MC i CC- dane interfejsu programowania SPICApiToSaftey (PP_xxx) są różne na MC i CC- sprzęt uszkodzony- wewnętrzny błąd oprogramowania <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- powiadomić serwis
330-0097	<p>Error message MC bezpieczne wyjście nie równe: %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- porównanie krzyżowe wyjścia melduje błąd- sprzęt uszkodzony- wewnętrzny błąd oprogramowania <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- Sprawdzić okablowanie- powiadomić serwis
330-0098	<p>Error message MC +3,3V poza tolerancją</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- wewnętrzne napięcie zasilające +3,3V MC leży poza dopuszczalną tolerancją. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- zamienić uszkodzony hardware (MC)- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
330-0099	<p>Error message MC +3,3 V-PIC poza tolerancją</p> <p>Cause of error - wewnętrzne napięcie zasilające +3,3V-PIC MC leży poza dopuszczalną tolerancją.</p> <p>Error correction - zamienić uszkodzony hardware (MC) - powiadomić serwis</p>
330-009A	<p>Error message MC +12V poza tolerancją</p> <p>Cause of error - wewnętrzne napięcie zasilające +12V MC leży poza dopuszczalną tolerancją.</p> <p>Error correction - zamienić uszkodzony hardware (MC) - powiadomić serwis</p>
330-009B	<p>Error message MC obroty wentylatora 1 zbyt małe</p> <p>Cause of error - obroty wewnętrznego wentylatora 1 MC nie osiągają dopuszczalnej granicy tolerancji.</p> <p>Error correction - zamienić uszkodzony hardware (MC) - powiadomić serwis</p>
330-009C	<p>Error message MC obroty wentylatora 2 zbyt małe</p> <p>Cause of error - obroty wewnętrznego wentylatora 2 MC nie osiągają dopuszczalnej granicy tolerancji.</p> <p>Error correction - zamienić uszkodzony hardware (MC) - powiadomić serwis</p>
330-009D	<p>Error message MC wentylator nierozpoznany</p> <p>Cause of error - urządzenie (MC) uszkodzone</p> <p>Error correction - zamienić uszkodzony hardware (MC) - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
330-009E	<p>Error message MC błąd aktualnej wartości pomiaru %2 %1</p> <p>Cause of error Enkoder melduje wewnętrzny błąd przy określaniu wartości rzeczywistych</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
330-00A0	<p>Error message MC oś %2 w serwo sterowaniu</p> <p>Cause of error - program SPLC żąda funkcji bezpieczeństwa STO, chociaż oś jest jeszcze w regulacji - wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
330-00A1	<p>Error message MC wrzeczono %2 w sterowaniu</p> <p>Cause of error - program SPLC żąda funkcji bezpieczeństwa STO, chociaż wrzeczono jest jeszcze w regulacji - wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
330-00A2	<p>Error message MC odchylenie wart. zadanej-rzeczyw. obrotów za duże %2</p> <p>Cause of error - funkcja bezpieczna porównania wartości zadanych i rzeczywistych z wartościami obrotów melduje błąd - maksymalnie dopuszczalne odchylenie pomiędzy wartościami rzeczywistymi i zadanymi obrotów (speedDiffNom) została dłużej przekroczona niż dopuszczalny czas w timeToleranceSpeed</p> <p>Error correction - sprawdzić zapisy w bezpiecznych parametrach maszynowych speedDiffNom i timeToleranceSpeed w CfgAxisSafety - powiadomić serwis</p>
330-00A3	<p>Error message MC błędne dane z SPLC %1</p> <p>Cause of error - Data transfer error - CRC checksum error</p> <p>Error correction - Inform your service agency</p>

Numer błędu	Opis
330-00A4	<p>Error message MC S-status reaktion aktywny: %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - An error bit was set in the S status by an internal hardware or software error: -STO.B.CC.WD: Watchdog WD.B.CC of a CC controller unit has timed out -SMOP.WD: Watchdog WD.A.SMOP or WD.B.SMOP of an MB machine operating panel has timed out -SPL.WD: Watchdog WD.A.SPL or WD.B.SPL of a PLB has timed out -PF.BOARD: The internal voltage monitoring of the HSCI components has detected a faulty operating voltage -REQ.SS2: The internal temperature or fan monitoring of the HSCI components has detected a fault <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inform your service agency
330-00A5	<p>Error message MC -SMC.A.WD=0</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
330-00A6	<p>Error message MC SMC-autotestsoft. załadowane</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - Unsafe test software loaded for acceptance tests - Caution: Safety functions have been partly deactivated! <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Inform your service agency
330-00A7	<p>Error message MC przekroczenie czasu przy hamowaniu (SS2) %2</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - maksymalnie dopuszczalny czas dla sterowanego zatrzymania (SS2- hamowanie na konturze) został przekroczony <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić wartości parametrów: timeLimitStop2: zadany czas dla sterowanego zatrzymania dla reakcji SS2 - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
330-00A8	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1177 461">Suma kontrolna bezpiecznych parametrów maszynowych nieważna</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1150 611">Dla przynajmniej jednej z następujących konfiguracji nie istnieje żadna zachowana suma kontrolna lub jest ona nieważna:</p> <ul data-bbox="501 613 855 707" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 613 855 642">- bezpieczne dane konfiguracji<li data-bbox="501 645 778 674">- konfiguracja hardware<li data-bbox="501 676 798 705">- konfiguracja enkoderów <p data-bbox="501 716 692 745">Error correction</p> <ul data-bbox="501 754 1211 1010" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 754 1211 817">- sprawdzić i w razie potrzeby skorygować wpisy w bezpiecznych parametrach maszynowych<li data-bbox="501 819 1211 913">- przy zmienionych wartościach bezpiecznych parametrów maszynowych należy przejąć zmiany poprzez zapis hasła producenta. <p data-bbox="501 916 1201 978">Następnie należy przeprowadzić odpowiedni test eksploatacyjny.</p> <ul data-bbox="501 981 743 1010" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 981 743 1010">- powiadomić serwis
330-00A9	<p data-bbox="501 1048 676 1077">Error message</p> <p data-bbox="501 1086 1177 1149">Suma kontrolna bezpiecznych parametrów maszynowych zmieniona</p> <p data-bbox="501 1167 676 1196">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1205 1171 1361" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 1205 1171 1299">- wewnątrz zachowana suma kontrolna bezpiecznych parametrów nie jest zgodna z obliczoną na nowo sumą kontrolną.<li data-bbox="501 1301 1171 1361">- jeden lub kilka bezpiecznych parametrów maszynowych zostało zmienionych. <p data-bbox="501 1373 692 1402">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1411 1201 1666" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 1411 1201 1473">- sprawdzić wpisy w bezpiecznych parametrach maszynowych<li data-bbox="501 1476 1201 1570">- przy zmienionych wartościach bezpiecznych parametrów maszynowych należy przejąć zmiany poprzez zapis hasła producenta. <p data-bbox="501 1572 1201 1635">Następnie należy przeprowadzić odpowiedni test eksploatacyjny.</p> <ul data-bbox="501 1637 743 1666" style="list-style-type: none"><li data-bbox="501 1637 743 1666">- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
330-00AA	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1099 427">Suma kontrolna zmieniona w konfiguracji hardware</p> <p data-bbox="501 445 671 474">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 483 1147 640" style="list-style-type: none"> - wewnątrz zachowana suma kontrolna konfiguracji hardware systemu HSCI nie jest zgodna z obliczoną na nowo sumą kontrolną. - komponenty HSCI zostały zamienione, usunięte lub na nowo wstawione <p data-bbox="501 651 691 680">Error correction</p> <ul data-bbox="501 689 1206 913" style="list-style-type: none"> - sprawdzić konfigurację hardware i w razie potrzeby skorygować - przy zmienionej konfiguracji należy przejąć zmiany poprzez zapis hasła producenta. <p data-bbox="501 819 1198 882">Następnie należy przeprowadzić odpowiedni test eksploatacyjny.</p> <ul data-bbox="501 884 740 913" style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis
330-00AB	<p data-bbox="501 949 676 978">Error message</p> <p data-bbox="501 987 1118 1016">Suma kontrolna zmieniona w konfiguracji enkoderów</p> <p data-bbox="501 1034 671 1064">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1072 1134 1229" style="list-style-type: none"> - wewnątrz zachowana suma kontrolna konfiguracji enkoderów nie jest zgodna z obliczoną na nowo sumą kontrolną. - enkodery zostały zamienione, usunięte lub na nowo wstawione <p data-bbox="501 1240 691 1270">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1279 1206 1435" style="list-style-type: none"> - sprawdzić konfigurację enkoderów i w razie potrzeby skorygować - przy zmienionej konfiguracji należy przejąć zmiany poprzez zapis hasła producenta. <p data-bbox="501 1411 1198 1473">Następnie należy przeprowadzić odpowiedni test eksploatacyjny.</p> <ul data-bbox="501 1476 740 1503" style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis
330-00AC	<p data-bbox="501 1538 676 1568">Error message</p> <p data-bbox="501 1576 1174 1639">Suma kontrolna bezpiecznych parametrów maszynowych zmieniona</p> <p data-bbox="501 1657 671 1686">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1695 1182 1724">Zmiana wpisów bezpiecznych parametrów maszynowych</p> <p data-bbox="501 1736 691 1765">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1774 1206 1966" style="list-style-type: none"> - sprawdzić wpisy w bezpiecznych parametrach maszynowych - wyłączyć sterowanie i ponownie włączyć - przy zmienionych wartościach bezpiecznych parametrów maszynowych należy przejąć zmiany poprzez zapis hasła producenta. <p data-bbox="501 1968 1198 2031">Następnie należy przeprowadzić odpowiedni test eksploatacyjny.</p> <ul data-bbox="501 2033 740 2063" style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
330-00AD	<p>Error message</p> <p>Niedopuszczalne odchylenie bezpiecznych parametrów maszynowych</p> <p>Cause of error</p> <p>Bezpieczne parametry maszynowe odbiegają od siebie pomiędzy pojedynczymi blokami parametrów bezpiecznej osi. To jest niedopuszczalne. Wartości muszą być zgodne we wszystkich wierszach parametrów osi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wejście enkodera - wyjście PWM - rozdzielczość enkodera na drodze - kierunek zliczania - liczba kresiek <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić i w razie potrzeby skorygować wpisy w bezpiecznych parametrach maszynowych - wyłączyć sterowanie i ponownie włączyć - przy zmienionych wartościach bezpiecznych parametrów maszynowych należy przejąć zmiany poprzez zapis hasła producenta. <p>Następnie należy przeprowadzić odpowiedni test eksploatacyjny.</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis
330-00AE	<p>Error message</p> <p>Nieważny zapis w bezpiecznych parametrach maszynowych</p> <p>Cause of error</p> <p>Dana konfiguracji CfgAxisSafety zawiera w jednym z następujących bezpiecznych parametrów maszynowych niedopuszczalne wartości:</p> <ul style="list-style-type: none"> - positionMatch <p>Podana pozycja lub wartość jest nieważna</p> <ul style="list-style-type: none"> - positionDiffRef <p>Podane odchylenie lub wartość jest nieważna</p> <ul style="list-style-type: none"> - speedLimitSom2 <p>Podana prędkość lub wartość jest nieważna</p> <ul style="list-style-type: none"> - axisGroup <p>Nieważna grupa osi, zbyt wiele wrzecion, zbyt wiele osi lub skonfigurowano oś jako wrzeciono</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić i w razie potrzeby skorygować wpisy w bezpiecznych parametrach maszynowych - wyłączyć sterowanie i ponownie włączyć - przy zmienionych wartościach bezpiecznych parametrów maszynowych należy przejąć zmiany poprzez zapis hasła producenta. <p>Następnie należy przeprowadzić odpowiedni test eksploatacyjny.</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
330-00AF	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1209 427">Nieważny zapis w bezpiecznych parametrach maszynowych</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <p data-bbox="501 488 1171 546">Dana konfiguracji CfgAxGroupSafety zawiera w bezpiecznym parametrze maszynowym niewłaściwe wartości.</p> <ul data-bbox="501 555 1209 801" style="list-style-type: none"> - numer grupy osi w bezpiecznym parametrze maszynowym "id" jest niewłaściwy. - grupa osi nie jest typu "SPINDLE", ale w bezpiecznym parametrze maszynowym "brakeAfter" oznaczona jest zależność od przynajmniej jednej innej grupy osi. - grupa osi nie jest typu "SPINDLE", ale w bezpiecznym parametrze maszynowym "idleState" nastawiona jest wartość "STO". <p data-bbox="501 810 692 840">Error correction</p> <ul data-bbox="501 848 1209 1039" style="list-style-type: none"> - sprawdzić wpisy w bezpiecznych parametrach maszynowych i w razie konieczności skorygować - sterowanie wyłączyć i ponownie włączyć - w przypadku zmienionych wartości bezpiecznych parametrów maszynowych należy dla ich przejęcia wpisać hasło producenta. <p data-bbox="501 1048 1209 1106">Następnie należy przeprowadzić odpowiedni test eksploatacyjny.</p> <ul data-bbox="501 1115 740 1137" style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis
330-00B0	<p data-bbox="501 1173 676 1202">Error message</p> <p data-bbox="501 1211 1209 1240">Nieważny zapis w bezpiecznych parametrach maszynowych</p> <p data-bbox="501 1263 676 1292">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1301 1193 1330">Bezpieczny parametr cfgSafety zawiera nieważne wartości.</p> <p data-bbox="501 1352 692 1382">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1391 1209 1581" style="list-style-type: none"> - sprawdzić i w razie potrzeby skorygować wpisy w bezpiecznych parametrach maszynowych - wyłączyć sterowanie i ponownie włączyć - przy zmienionych wartościach bezpiecznych parametrów maszynowych należy przejąć zmiany poprzez zapis hasła producenta. <p data-bbox="501 1590 1209 1648">Następnie należy przeprowadzić odpowiedni test eksploatacyjny.</p> <ul data-bbox="501 1657 740 1680" style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
330-00B1	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1171 427">Błędny zapis w bezpiecznych parametrach maszynowych</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <p data-bbox="501 488 1187 551">Konfiguracja bezpiecznych parametrów maszynowych jest nieważna. Następujące przyczyny są możliwe:</p> <ul data-bbox="501 555 1209 898" style="list-style-type: none"> - skonfigurowano niedopuszczalne wejście enkodera (enkoder położenia lub prędkości obrotowej) lub żadnego - skonfigurowano błędne wyjście PWM lub nie skonfigurowano żadnego - błędne przypisanie osi/wrzecion do płytek bazowych sterownika - błędne przypisanie wyjścia PWM i wejścia enkodera (enkoder położenia lub prędkości obrotowej) do płytek bazowych regulatora - błędna konfiguracja pomiędzy wyjściem PWM i wejściem enkodera (enkoder położenia lub prędkości obrotowej) <p data-bbox="501 909 692 938">Error correction</p> <ul data-bbox="501 947 1209 1234" style="list-style-type: none"> - sprawdzić i w razie potrzeby skorygować konfigurację w bezpiecznych parametrach maszynowych - wyłączyć sterowanie i ponownie włączyć - przy zmienionych wartościach bezpiecznych parametrów maszynowych należy przejąć zmiany poprzez zapis hasła producenta. <p data-bbox="501 1137 1198 1200">Następnie należy przeprowadzić odpowiedni test eksploatacyjny.</p> <ul data-bbox="501 1205 740 1234" style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis
330-00B2	<p data-bbox="501 1267 676 1296">Error message</p> <p data-bbox="501 1305 1155 1335">Odchylenia od bezpiecznych parametrów maszynowych</p> <p data-bbox="501 1357 676 1386">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1395 1139 1491">Bezpieczne parametry maszynowe odbiegają od siebie pomiędzy pojedynczymi blokami parametrów bezpiecznej osi. To jest niedopuszczalne.</p> <p data-bbox="501 1496 1134 1559">Wartości muszą być zgodne we wszystkich wierszach parametrów osi:</p> <ul data-bbox="501 1563 911 1715" style="list-style-type: none"> - wejście enkodera - wyjście PWM - rozdzielczość enkodera na drodze - kierunek zliczania - liczba kresiek <p data-bbox="501 1727 692 1756">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1765 1209 1951" style="list-style-type: none"> - sprawdzić i w razie potrzeby skorygować wpisy w bezpiecznych parametrach maszynowych - wyłączyć sterowanie i ponownie włączyć - przy zmienionych wartościach bezpiecznych parametrów maszynowych należy przejąć zmiany poprzez zapis hasła producenta. <p data-bbox="501 1955 1198 2018">Następnie należy przeprowadzić odpowiedni test eksploatacyjny.</p> <ul data-bbox="501 2022 740 2051" style="list-style-type: none"> - powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
330-00B3	<p>Error message MC samotest %1 nie wywołany</p> <p>Cause of error W samoteście zabezpieczenia stwierdzono błąd. Dla testowania musi zadziałać określony sygnał i nie został on zainicjalizowany przez podany komponent HSCI. Komunikat o błędach zawiera następujące informacje: MC samotest STEST_<sygnał>, STESTDEV_<HSCI-komponent>, <HSCI-adres></p> <ul style="list-style-type: none"> - Przewidziany sygnał jest pod STEST_ podany - komponent HSCI, nie generujący sygnału jest pod STESTDEV_ podany - Podana w komunikacie o błędach liczba odpowiada adresowi HSCI odpowiedniego komponenta HSCI <p>Możliwe przyczyny błędu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - komponent HSCI uszkodzony - błędne okablowanie <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - wymienić uszkodzony komponent HSCI - sprawdzić okablowanie - powiadomić serwis
330-00B4	<p>Error message MC samotest %1 nie rozpoznany</p> <p>Cause of error W samoteście zabezpieczenia stwierdzono błąd. Dla testowania musi zadziałać określony sygnał i nie został on rozpoznany przez podany komponent HSCI. Komunikat o błędach zawiera następujące informacje: MC samotest STEST_<sygnał>, STESTDEV_<HSCI-komponent>, <HSCI-adres></p> <ul style="list-style-type: none"> - Wygenerowany sygnał jest pod STEST_ podany - komponent HSCI, który nie rozpoznał wygenerowanego sygnału jest pod STESTDEV_ podany - Podana w komunikacie o błędach liczba odpowiada adresowi HSCI odpowiedniego komponenta HSCI <p>Możliwe przyczyny błędu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - komponent HSCI uszkodzony - błędne okablowanie <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - wymienić uszkodzony komponent HSCI - Sprawdzić okablowanie - powiadomić serwis
330-00B5	<p>Error message MC niewłaściwe polecenie z MC</p> <p>Cause of error - wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
330-00B6	<p>Error message MC niewłaściwy tryb pracy SPLC</p> <p>Cause of error - błąd w programie SPLC - SPLC żąda niewłaściwego trybu pracy Poprawne tryby pracy to SOM_1, SOM_2, SOM_3, SOM_4 - wewnętrzny błąd software</p> <p>Error correction - sprawdzić program SPLC - powiadomić serwis</p>
330-00B7	<p>Error message MC wyster.hamowania uszk. %2</p> <p>Cause of error - przetwornica uszkodzona - odrutowanie sterowania hamowaniem błędne (zwarcie na 0 V, zwarcie na 24 V)</p> <p>Error correction - powiadomić serwis</p>
330-00B8	<p>Error message MC wysterowanie hamowania uszkodzone</p> <p>Cause of error - przetwornica uszkodzona - odrutowanie sterowania hamowaniem błędne (zwarcie na 0 V, zwarcie na 24 V)</p> <p>Error correction - powiadomić serwis</p>
330-00B9	<p>Error message MC błąd w kanale wyłączenia STO.A.x (-STO.A.P.x=0) %2</p> <p>Cause of error Test kanałów wyłączenia stwierdził błąd: Specyficzne dla osi usuwanie impulsu dla zasilacza poprzez kanał A jest uszkodzone. Sygnał wyłączenia: STO.A.P.x Kanał wyłączenia: STO.A.x Sygnał zwrotny dla tego kanału wyłączenia wykazuje błędny stan, tzn. dla - JH-przetwornicy: zasilacza melduje "gotowość" (RDY.x=1), chociaż oczekiwane jest "brak gotowości" (RDY.x=0). - DRIVE-CLiQ-przetwornica: przynależny sygnał diagnozy jest "1", chociaż oczekiwane jest "0".</p> <p>Error correction - sprawdzić okablowanie (kabel PWM) - defekt sprzętu (zasilacz, sterownik) - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
330-00BA	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1161 427">MC błąd w kanale wyłączenia STO.A.x (-STO.A.P.x=1) %2</p> <p data-bbox="501 450 671 479">Cause of error</p> <p data-bbox="501 488 1209 835"> Test kanałów wyłączenia stwierdził błąd: Specyficzne dla osi zwolnienie impulsu dla zasilacza poprzez kanał A jest uszkodzone. Sygnał wyłączenia: STO.A.P.x Kanał wyłączenia: STO.A.x Sygnał zwrotny dla tego kanału wyłączenia wykazuje błędny stan, tzn. dla - JH-przetwornicy: zasilacza melduje "brak gotowości" (RDY.x=0), chociaż oczekiwane jest "gotowość" (RDY.x=1). - DRIVE-CLiQ-przetwornica: przynależny sygnał diagnozy jest "0", chociaż oczekiwane jest "1". </p> <p data-bbox="501 844 691 873">Error correction</p> <ul data-bbox="501 882 943 976" style="list-style-type: none"> - sprawdzić okablowanie (kabel PWM) - defekt sprzętu (zasilacz, sterownik) - powiadomić serwis
330-00BB	<p data-bbox="501 1014 676 1043">Error message</p> <p data-bbox="501 1052 1177 1117">CC%2 error in cut-out channel STO.A.x (-STO.A.MC.WD=0) ax-grp A</p> <p data-bbox="501 1140 671 1169">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1178 1209 1585"> The cutout channel test detected a fault: The CC-specific pulse deletion for the corresponding power modules of the NC axis group (A) over the A channel is defective. Switch-off signal: STO.A.MC.WD Switch-off signal: STO.A.x At least one of the acknowledgment signals for this cutout channel has the wrong condition, i.e. when - JH inverter: At least one power module reports "readiness" (RDY.x=1), although for all power modules of the axis group A of the CC, "No readiness" (RDY.x=0) is expected. - DRIVE-CLiQ inverter: At least one of the associated diagnostic signal is "1", although "0" is expected. </p> <p data-bbox="501 1594 691 1624">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1632 1054 1727" style="list-style-type: none"> - Check the wiring (PWM cable) - Hardware error (power module, controller unit) - Inform your service agency.

Numer błędu	Opis
330-00BC	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1177 461">CC%2 error in cut-out channel STO.A.x (-STO.A.MC.WD=0) ax-grp. S</p> <p data-bbox="501 479 676 508">Cause of error</p> <p data-bbox="501 517 1193 640">The cutout channel test detected a fault: The CC-specific pulse deletion for the corresponding power modules of the spindle axis group (S) over the A channel is defective.</p> <p data-bbox="501 647 874 676">Switch-off signal: STO.A.MC.WD</p> <p data-bbox="501 680 804 710">Switch-off signal: STO.A.x</p> <p data-bbox="501 714 1182 770">At least one of the acknowledgment signals for this cutout channel has the wrong condition, i.e. when</p> <ul data-bbox="501 775 1182 931" style="list-style-type: none"> - JH inverter: At least one power module reports "readiness" (RDY.x=1), although for all power modules of the axis group S of the CC, "No readiness" (RDY.x=0) is expected. - DRIVE-CLiQ inverter: At least on of the associated diagnostic signal is "1", although "0" is expected. <p data-bbox="501 943 692 972">Error correction</p> <ul data-bbox="501 981 1054 1070" style="list-style-type: none"> - Check the wiring (PWM cable) - Hardware error (power module, controller unit) - Inform your service agency.
330-00BD	<p data-bbox="501 1111 676 1140">Error message</p> <p data-bbox="501 1149 1145 1211">CC%2 error in cut-out channel STO.A.x (-STO.B.P.x) axis group A</p> <p data-bbox="501 1229 676 1258">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1267 1193 1424">The cutout channel test detected a fault: The CC-specific pulse release for the corresponding power modules of the NC axis group (A) over the A channel is defective. The ready signal RDY for one axis group is missing.</p> <p data-bbox="501 1431 1203 1487">The cutout channel STO.A.x was switched to inactive for the test of the cutout channel STO.B.x for all power modules.</p> <p data-bbox="501 1491 1182 1547">At least one of the acknowledgment signals for this cutout channel has the wrong condition, i.e. when</p> <ul data-bbox="501 1552 1182 1641" style="list-style-type: none"> - At least one power module reports "No readiness" (RDY.x=0), although "Readiness" (RDY.x=1) is expected for all power modules of the axis group of the CC. <p data-bbox="501 1653 692 1682">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1691 1145 1854" style="list-style-type: none"> - Check the wiring (e.g. pulse release X72 of the supply module, X73 Heidenhain interface PCB, PWM cable is defective) - Exchange defective hardware (power module) - Inform your service agency

Numer błędu	Opis
330-00BE	<p>Error message CC%2 error in cut-out channel STO.A.x, RDY signal missing</p> <p>Cause of error The cutout channel test detected a fault: The CC-specific pulse release for the corresponding power modules of the spindle (S) over the A channel is defective. The ready signal RDY for one axis group is missing. The cutout channel STO.A.x was switched to inactive for the test of the cutout channel STO.B.x for all power modules of the axis group S. At least one of the acknowledgment signals for this cutout channel has the wrong condition, i.e. when - At least one power module reports "No readiness" (RDY.x=0), although "Readiness" (RDY.x=1) is expected for all power modules of the axis group of the CC.</p> <p>Error correction - Check the wiring (e.g. pulse release X71 of the supply module, X73 Heidenhain interface PCB, PWM cable is defective) - Exchange defective hardware (power module) - Inform your service agency</p>
330-00C0	<p>Error message Samotest konieczny</p> <p>Cause of error - maksymalnie dopuszczalny czas interwału dla samotestu przekroczony - dla dalszej eksploatacji maszyny przy otwartych drzwiach ochronnych należy przeprowadzić samotest</p> <p>Error correction - uruchomić samotest - przy zamkniętych drzwiach ochronnych można pokwitować komunikat o błędach i dalej eksploatować maszynę - przy otwartych drzwiach ochronnych lub przed otwarciem drzwi należy uruchomić samotest, aby móc dalej eksploatować maszynę - powiadomić serwis</p>
330-00C1	<p>Error message MC włączenie napędów niemożliwe: NN_GenSafe = 0</p> <p>Cause of error - SPLC-sygnal interfejsu NN_GenSafe = 0. Dlatego też nie jest możliwe włączenie napędów. - SPLC-program nie generuje sygnału interfejsu.</p> <p>Error correction - sprawdzić program SPLC. - powiadomić serwis.</p>

Numer błędu	Opis
330-00C2	<p>Error message Błąd przy aktywowaniu konfiguracji FS</p> <p>Cause of error Aktywowanie innej konfiguracji FS zostało przerwane, ponieważ sumy kontrolne CRC rekordów danych FS są odmienne.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- zresetować status "Odbiór" ostatnio zmienionych rekordów danych FS- anulować ostatnio przeprowadzone zmiany manualnie- załadować ważny backup w maszynie i wykonać- powiadomić serwis
330-00C3	<p>Error message FS-błąd konfiguracji: IDs maszyny nie są zgodne</p> <p>Cause of error Aktywowanie innej konfiguracji FS zostało przerwane, ponieważ zapisane IDs maszyny konfiguracji FS są odmienne.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić IDs maszyny w konfiguracjach FS- powiadomić serwis
330-00C4	<p>Error message Osiągnięto maksymalną liczbę bloków danych FS</p> <p>Cause of error Aktywowanie innej konfiguracji FS zostało przerwane, ponieważ maksymalnie dopuszczalna liczba różnych rekordów danych FS została przekroczona.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- usunąć niewykorzystywane rekordy danych FS- powiadomić serwis
330-00C5	<p>Error message Osiągnięto maksymalną liczbę konfiguracji FS</p> <p>Cause of error Aktywowanie innej konfiguracji FS zostało przerwane, ponieważ maksymalnie dopuszczalna liczba różnych konfiguracji FS została przekroczona.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- usunąć niewykorzystywane konfiguracje FS- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
330-00C6	Error message MC tryb kółka ręcznego dozwolona tylko jedna oś Cause of error <ul style="list-style-type: none">- w trybie pracy „El. kółko ręczne” przemieszczana jest więcej niż jedna oś.- jednoczesne przemieszczenie kilku osi jest jednakże niedopuszczalne. Error correction <ul style="list-style-type: none">- przemieszczać tylko jedną oś w trybie pracy Kółko ręczne.- sprawdzić i w razie potrzeby skorygować wpisy w bezpiecznych parametrach maszynowych.- powiadomić serwis.
330-00C7	Error message Fatalny błąd rekonfiguracji został zainicjalizowany Cause of error <ul style="list-style-type: none">- operacja rekonfiguracji dla Funkcjonalnego Bezpieczeństwa FS była nieudana. Error correction <ul style="list-style-type: none">- status "Gotowość" wszystkich konfiguracji i rekordów danych dla Funkcjonalnego Bezpieczeństwa zostaje zresetowany.- porównawcze rekordy danych zostają usunięte.- zainstalować pełny backup maszyny.- powiadomić serwis.
330-00C8	Error message Odbieranie podczas operacji konfigurowania niedozwolone Cause of error <ul style="list-style-type: none">- testowanie odbiorcze rekordów danych lub konfiguracji zostało przeprowadzone podczas operacji konfiguracji FS. To jest niedopuszczalne. Error correction <ul style="list-style-type: none">- przeprowadzić testowanie odbiorcze, kiedy operacja konfigurowania zostanie zakończona.- powiadomić serwis.

Numer błędu	Opis
330-00C9	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 951 427">Błąd przy aktywowaniu konfiguracji FS</p> <p data-bbox="501 450 676 479">Cause of error</p> <p data-bbox="501 488 1206 551">Jeden z następujących bezpiecznych parametrów maszynowych został zmieniony po rozpoczęciu samotestu:</p> <ul data-bbox="501 555 1018 618" style="list-style-type: none">- czas do następnego samotestu- monitorowanie czasu dla testu hamowania <p data-bbox="501 622 1187 685">Te parametry maszynowe mogą zostać zmienione wyłącznie przed startem samotestu bezpieczeństwa.</p> <p data-bbox="501 689 692 719">Error correction</p> <ul data-bbox="501 728 1198 853" style="list-style-type: none">- Anulować zmianę w odpowiednich parametrach maszynowych.- proszę na nowo uruchomić sterowanie.- powiadomić serwis.
330-00CA	<p data-bbox="501 887 676 916">Error message</p> <p data-bbox="501 925 1182 954">Specyficzne dla grupy osi drzwi ochronne otwarte (MC) %1</p> <p data-bbox="501 976 676 1005">Cause of error</p> <ul data-bbox="501 1014 1198 1140" style="list-style-type: none">- drzwi ochronne grupy osi otwarte- aby przeprowadzić test samoczynny bezpieczeństwa lub test hamowania osi, drzwi ochronne odpowiedniej grupy osi muszą być zamknięte <p data-bbox="501 1144 842 1173">Dalsze możliwe przyczyny to:</p> <ul data-bbox="501 1178 1123 1303" style="list-style-type: none">- okablowanie drzwi ochronne niewłaściwe- kontakt drzwi ochronnych uszkodzony- sygnał SPLC-interfejsu PP_AxGrpStateReq nierówny S_STATE_AUTO [10] <p data-bbox="501 1308 692 1337">Error correction</p> <ul data-bbox="501 1346 1206 1570" style="list-style-type: none">- drzwi ochronne grupy osi zamknąć aby móc przeprowadzić samotest bezpieczeństwa lub test hamowania <p data-bbox="501 1413 794 1442">Ewentualne dalsze akcje:</p> <ul data-bbox="501 1447 1134 1570" style="list-style-type: none">- sprawdzić okablowanie kontaktów drzwi ochronnych- sprawdzić kontakty drzwi- SPLC-program sprawdzić- powiadomić serwis

Numer błędu	Opis
330-00CB	<p>Error message Specyficzne dla grupy osi drzwi ochronne otwarte (CC) %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - drzwi ochronne otwarte - aby przeprowadzić test samoczynny bezpieczeństwa lub test hamowania osi, drzwi ochronne odpowiedniej przestrzeni roboczej muszą być zamknięte <p>Dalsze możliwe przyczyny to:</p> <ul style="list-style-type: none"> - okablowanie drzwi ochronne niewłaściwe - kontakt drzwi ochronnych uszkodzony <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - drzwi ochronne zamknąć aby móc przeprowadzić samostest bezpieczeństwa lub test hamowania <p>Ewentualne dalsze akcje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzić okablowanie kontaktów drzwi ochronnych - sprawdzić kontakty drzwi - SPLC-program sprawdzić - powiadomić serwis
330-00CC	<p>Error message Czas do następnego testu hamowania dla osi nieważny %1</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - czas większy od 0 skonfigurowano dla nie pewnej osi <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - dla osi nie monitorowanej przez Funkcjonalne Bezpieczeństwo FS, dopuszczalna jest wartość czasu tylko wynosząca 0.
330-00DE	<p>Error message Funkcja włączenia do eksploatacji dla FS aktywna</p> <p>Cause of error</p> <p>Wspomaganie włączania do eksploatacji dla funkcji Funkcjonalnego Bezpieczeństwa FS aktywne:</p> <ul style="list-style-type: none"> - nie następuje limitowanie szybkości przez software NC - mogą pojawić się ewentualnie nieoczekiwane przemieszczenia lub niebezpieczne sytuacje <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - maszyna może być obsługiwana tylko przez odpowiednio wyszkolony personel - praca na maszynie tylko ze zwiększoną ostrożnością - ta funkcja może być aktywowana tylko dla celów włączenia do eksploatacji - dezaktywować ponownie tę funkcję przez dostarczeniem maszyny

Numer błędu	Opis
330-00E7	<p data-bbox="501 360 676 389">Error message</p> <p data-bbox="501 398 1002 427">FS-rekord danych nie może zostać przejęty</p> <p data-bbox="501 448 676 477">Cause of error</p> <p data-bbox="501 486 1203 611">- Istnieją przynajmniej dwa rekordy danych FS z tym samym ID w różnych blokach parametrów i przynajmniej jeden bezpieczny parametr SMP posiada w obydwu blokach parametrów różną wartość.</p> <p data-bbox="501 620 692 649">Error correction</p> <p data-bbox="501 658 1203 815">- wartości bezpiecznych parametrów SMP tego samego rekordu danych porównać i dopasować. - aby unikać takich błędów, HEIDENHAIN zaleca stosowanie funkcji „KeySynonym”. - powiadomić serwis.</p>
330-00E8	<p data-bbox="501 857 676 887">Error message</p> <p data-bbox="501 896 740 925">Samotest konieczny</p> <p data-bbox="501 945 676 974">Cause of error</p> <p data-bbox="501 983 1203 1108">- maksymalnie dopuszczalny czas interwału dla samotestu przekroczony - w celu dalszej eksploatacji maszyny przy otwartych drzwiach ochronnych należy przeprowadzić samotest</p> <p data-bbox="501 1117 692 1146">Error correction</p> <p data-bbox="501 1155 1203 1283">- uruchomić samotest - przy otwartych drzwiach ochronnych lub przed otwarciem drzwi należy uruchomić samotest, aby móc dalej eksploatować maszynę</p>
330-00EA	<p data-bbox="501 1326 676 1355">Error message</p> <p data-bbox="501 1364 1145 1393">Aktywowanie automatycznego trybu zmian niemożliwe</p> <p data-bbox="501 1413 676 1442">Cause of error</p> <p data-bbox="501 1451 1050 1480">Rekonfiguracja FS nie jest jeszcze zakończona.</p> <p data-bbox="501 1489 692 1518">Error correction</p> <p data-bbox="501 1527 1171 1585">Czekać aż przebieg rekonfiguracji FS zostanie kompletnie zakończony i następnie spróbować ponownie.</p>

Numer błędu	Opis
330-00EC	<p>Error message MC: status S reakcji aktywny: %1</p> <p>Cause of error Ze względu na wewnętrzny błąd hardware bądź software został nastawiony bit błędu w statusie S: -SCC.B.WD: watchdog WD.B.CC sterownika CC spadł -SMOP.WD: watchdog WD.A.SMOP lub WD.B.SMOP pulpitu obsługi maszyny MB/TE spadł -SPL.WD: watchdog WD.A.SPL lub WD.B.SPL w PLB spadł -PF.BOARD: wewnętrzne monitorowanie napięcia komponentu HSCI stwierdziło niewłaściwe napięcie zasilające -REQ.SS2: wewnętrzne monitorowanie temperatury lub wentylacji komponentu HSCI stwierdziło błąd</p> <p>Error correction - wygenerować plik serwisowy - powiadomić serwis</p>
330-00ED	<p>Error message MC error, device-specific evaluation CC %2 / %3, error %1</p> <p>Cause of error The CC controller unit reports a device-specific error.</p> <p>Error correction Inform your service agency</p>
330-00EE	<p>Error message SKERN- MC: stwierdzono błąd Single-Event-Upset (SEU)</p> <p>Cause of error - wewnętrzny błąd oprogramowania - możliwy sporadyczny błąd przez zakłócenia EMV</p> <p>Error correction - na nowo uruchomić sterowanie - ekranowanie bądź podłączenie ekranowania urządzeń sprawdzić - możliwe źródła zakłóceń EMV ekranować lub usunąć - powiadomić serwis</p>
330-00EF	<p>Error message Błąd SMC w danych konfiguracji %1</p> <p>Cause of error Parametry konfiguracji nie są zgodne z oczekiwanymi wartościami.</p> <p>Error correction Sprawdzić parametry maszynowe i w razie potrzeby skorygować..</p>

Numer błędu	Opis
330-00F0	<p>Error message Sprawdzanie osi różnych grup osiowych</p> <p>Cause of error You attempted to check axes of different axis groups simultaneously.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the configuration: axes that are coupled in a rigid gantry combination must belong to the same axis group - Uncouple a dynamic gantry combination if you want to check it - If necessary, inform your machine manufacturer
330-00F1	<p>Error message Rekonfiguracja podczas sprawdzania osi</p> <p>Cause of error Safe machine parameters were reconfigured while the axes were being checked. Checking was therefore aborted.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Re-check the axes - If the problem persists, inform your machine manufacturer
330-00F2	<p>Error message Sprawdzanie zewnętrznie monitorowanej osi</p> <p>Cause of error You attempted to check an externally monitored axis. The control can check only internally monitored axes.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Check the parameter CfgAxParSafety/encoderForSafety - Inform your service agency
330-00F3	<p>Error message Brak klawisza zezwolenia przy sprawdzaniu</p> <p>Cause of error While checking an axis, you failed to press the permissive button within the time prescribed by the control.</p> <p>Error correction Re-check the axis.</p>
330-00F4	<p>Error message Sprawdzanie podczas fatalnego błędu</p> <p>Cause of error You attempted to check an axis while the functional safety was in a fatal error state.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Restart the control - If necessary, inform your service agency

Numer błędu	Opis
330-00F5	<p>Error message Oś nie na pozycji kontrolnej</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none"> - The axis to be checked is not located at the test position (safe machine parameter positionMatch in CfgAxisSafety) - Axis is too far from the test position (safe machine parameter positionDiffRef in CfgAxisSafety) <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Press CE to acknowledge the error message and move the axis to the test position - Then check the axis <p>If the message appears although the axis is at the correct test position:</p> <ul style="list-style-type: none"> - For gantry combinations, an axis other than the one being checked might not be in the correct position. If necessary, uncouple the gantry combination for checking. - Check the configuration of the axis traverse direction and correct it if necessary (machine parameter signCorrActualVal, signCorrNominalVal, or entry in the DIR column of the motor table) - Inform your machine manufacturer
330-00F6	<p>Error message FS configuration with a parameter whose value cannot be accepted</p> <p>Cause of error Acceptance of CfgSafety/CfgAxParSafety > speedPosComptype with the value noComp is not allowed.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reset the acceptance status - Reset the parameter value
330-00F7	<p>Error message Axis in motion</p> <p>Cause of error Possible causes:</p> <ul style="list-style-type: none"> - The axis to be checked is still in motion - Another axis that belongs to the same axis group as the axis to be checked is still in motion <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> - Press CE to acknowledge the error message and bring the axis to a standstill - Then check the axis - Inform your service agency

Numer błędu	Opis
330-00F8	<p>Error message Internal software error</p> <p>Cause of error You checked an axis while another axis was still being checked</p> <p>Error correction - Conclude checking of the first axis before checking another axis - Inform your service agency</p>
330-00F9	<p>Error message Checking of axes of different axis groups</p> <p>Cause of error You checked two or more axes at the same time even though they belong to different axis groups</p> <p>Error correction - Make sure that all internally monitored axes of a gantry combination belong to the same axis group - Inform your machine manufacturer - Inform your service agency</p>
330-00FA	<p>Error message CC- błąd podczas sprawdzania osi</p> <p>Cause of error Przy sprawdzaniu osi pojawił się błąd w sterowniku CC.</p> <p>Error correction Uwzględnić dalsze komunikaty o błędach jednostki sterowni- ka CC</p>
330-00FB	<p>Error message Wewnętrzny błąd software SMC</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd oprogramowania wystąpił w Funkcjonal- nym Zabezpieczeniu.</p> <p>Error correction Poinformować serwis</p>
400-071F	<p>Error message Przycisk bez funkcji</p> <p>Cause of error Klawisz jest w tym kontekście niedozwolony lub nie posiada funkcji.</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
400-0720	<p>Error message Aktualny blok nie wybrany</p> <p>Cause of error Po przerwaniu odpracowywania programu sterowanie nie może z miejsca, na którym znajduje się aktualnie kursor, kontynuować przebiegu programu.</p> <p>Error correction Żądane miejsce dla powrotu do programu wybrać przy pomocy funkcji "GOTO" + numer wiersza, lub przy pomocy funkcji przebiegu wierszy (skanowania wierszy) do wybranego numeru wiersza.</p>
400-073E	<p>Error message Parametr nie znaleziony %1</p> <p>Cause of error Wartość nie mogła zostać odczytana z danych konfiguracji</p> <p>Error correction Sprawdzić dane konfiguracji</p>
400-075F	<p>Error message Błąd przy czytaniu danych modelowych %1</p> <p>Cause of error Błąd przy odczycie danych modelowych</p> <p>Error correction Błędny plik usunąć i utworzyć na nowo.</p>
400-0760	<p>Error message Błąd przy zapisywaniu danych modelowych do %1</p> <p>Cause of error Błąd przy zapisie danych modelowych</p> <p>Error correction Sprawdzić pojemność pamięci, błąd w systemie plików</p>
400-0761	<p>Error message Katalog '%1' nie mógł zostać utworzony.</p> <p>Cause of error Katalog nie mógł zostać utworzony</p> <p>Error correction Sprawdzić pojemność pamięci, błąd w systemie plików</p>

Numer błędu	Opis
400-0768	<p>Error message Wybór %1 nie jest dozwolony</p> <p>Cause of error Tabela narzędzi tool.t jest przeznaczona wyłącznie dla przebiegu programu.</p> <p>Error correction Wybrać inną tabelę narzędzi.</p>
400-0773	<p>Error message Nie może zapisywać parametrów</p> <p>Cause of error Możliwe, iż plik konfiguracji jest zabezpieczony od zapisu</p> <p>Error correction</p>
400-0774	<p>Error message Błąd w tabeli preset</p> <p>Cause of error Tabela preset jest błędna, możliwe przyczyny: - Tabela preset nie jest dostępna lub zabezpieczona od zapisu. - Wiersz 0 nie jest dostępny. - Brak wiersza z ACTNO = 1.</p> <p>Error correction - utworzyć tabelę preset lub anulować zabezpieczenie od zapisu - włączyć wiersz 0 do tabeli preset - ustawić ACTNO wiersza na 1</p>
400-0775	<p>Error message Model grafiki niepełny</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
400-0777	<p>Error message Błąd przy transmisji poleceń do serwera PLC</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd software.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis.</p>

Numer błędu	Opis
400-077F	Error message Plik zostaje zapisywany w pamięci i nie może zostać otwarty Cause of error Plik zostaje właśnie zachowywany w edytorze. Error correction - po zakończeniu zachowywania plik wybrać ponownie. - stan rozpoznawalny po ikonie 'Proszę czekać'.
401-0001	Error message Komunikat %1 nie może zostać wysłany Cause of error Wewnętrzny błąd software Error correction Powiadomić serwis
401-0002	Error message Aplikacja nie może zostać zainicjalizowana Cause of error Zalogowanie w serwerze konfiguracji nie jest możliwe. Konfiguracja programowalnych osi jest sprzeczna. Error correction Sprawdzić i zmienić dane konfiguracji
401-0003	Error message Podano niewłaściwą opcję %1 Cause of error Wewnętrzny błąd software Error correction Powiadomić serwis
401-0004	Error message Plik %1 zawiera binarnie kodowany program NC Cause of error Error correction
401-0005	Error message Plik %1 nie zawiera żadnego programu NC Cause of error Error correction
401-0006	Error message Plik %1 zawiera już zaszyfrowany program NC Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
401-0007	Error message Plik %1 zawiera dane o nieznanym formacie Cause of error Error correction
401-0008	Error message Plik %2 zostaje nadpisany przez plik %1 Cause of error Error correction
401-0009	Error message Podany napęd %2 pliku %1 nie może zostać podstawiony Cause of error Program NC ma zostać zainstalowany na innym napędzie niż O; R: lub V:. Error correction Sprawdzić i zmienić dane konfiguracji dla cykli i makrosów NC.
401-000A	Error message Plik %2 został konwersowany (%1) Cause of error Error correction
401-000B	Error message Plik %1 nie mógł zostać przekształcony na plik %2 Cause of error Przy konwersowaniu programu NC pojawił się błąd, plik nie mógł zostać zapisany do pamięci. Error correction Sprawdzić nazwę ścieżki i zabezpieczenie od zapisu pliku docelowego
401-000C	Error message Plik %2 został zaszyfrowany Cause of error Error correction
401-000D	Error message Instalacja cykli zakończona Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
401-000E	Error message Bład: Cause of error Error correction
401-000F	Error message %2 plik został skonwersowany Cause of error Error correction
401-0010	Error message %1 plik zawiera dane w niemożliwym dla odczytania formacie Cause of error Program został skonwersowany już wcześniej na niemożliwy do odczytu format danych bez uprzedniego utworzenia kopii pliku tekstowego, z którego możliwe byłoby ponowne konwersowanie. Error correction Plik z tekstem źródłowym programu ponownie skopiować do sterowania i przeprowadzić ponownie konwersowanie.
401-0011	Error message Plik %1 zawiera niepoprawny składniowo blok NC %2. Cause of error Program używa nieznanego cyklu lub nieznanego osi albo zawiera inny błąd składni. Error correction Ponownie skopiować plik ze skorygowanym tekstem źródłowym do sterowania i uruchomić ponownie konwersowanie.
402-0001	Error message FK-programowanie: sprzeczne wprowadzenie Cause of error Zaprogramowano w obrębie elementu konturu lub w różnych elementach konturu sprzeczne dane. Error correction Wprowadzone dane sprawdzić i zmienić.

Numer błędu	Opis
402-0002	<p>Error message FK-programowanie: niezdefiniowana pozycja startu</p> <p>Cause of error Przed rozpoczęciem sekwencji SK nie zdefiniowano jednoznacznej pozycji narzędzia.</p> <p>Error correction Przed rozpoczęciem sekwencji SK zaprogramować wiersz przemieszczona z obydwoma współrzędnymi płaszczyzny obróbki.</p>
402-0003	<p>Error message FK-programowanie: brak definicji FPOL</p> <p>Cause of error W obrębie sekwencji SK zaprogramowano współrzędne biegunowe, chociaż nie zdefiniowano jeszcze bieguna.</p> <p>Error correction Zaprogramować biegun przy pomocy funkcji FPOL.</p>
402-0004	<p>Error message FK-programowanie: FSELECT nie jest dozwolony.</p> <p>Cause of error W sekwencji SK znajduje się wiersz FSELECT, chociaż kontur jest jednoznacznie określony.</p> <p>Error correction Zmienić program NC: odpowiedni wiersz FSELECT usunąć.</p>
402-0005	<p>Error message FK-programowanie: kontur zbyt kompleksowy</p> <p>Cause of error Liczba nie określonych wierszy SK lub liczba wybieralnych alternatywnych linii przebiegu konturu przekracza dopuszczalną wartość maksymalną, wynoszącą 32.</p> <p>Error correction Określić sekwencję SK wcześniej z FSELECT lub wprowadzić dodatkowe dane.</p>
402-0006	<p>Error message FK-programowanie: wewnętrzny błąd software</p> <p>Cause of error Oprogramowanie sterowania nie mogło obliczyć zaprogramowanego konturu, chociaż kontur ten spełnia wszystkie sprawdzone formalne wymogi.</p> <p>Error correction Należy spróbować zaprogramować kontur w inny sposób. W razie konieczności należy powiadomić serwis techniczny.</p>

Numer błędu	Opis
402-0007	<p>Error message FK-programowanie: niedopuszczalna współrzędna</p> <p>Cause of error W obrębie sekwencji SK zaprogramowano nie dozwoloną oś.</p> <p>Error correction Programować tylko współrzędne na płaszczyźnie obróbki, zdefiniowane z FPOL (nastawienie podstawowe: XY-płaszczyzna).</p>
402-0008	<p>Error message FK-programowanie: wprowadzenie niekompletne</p> <p>Cause of error W obrębie sekwencji SK nie zaprogramowano wszystkich koniecznych danych. Niedopuszczalne są: tylko jedna współrzędna w wierszu FPOL tylko jedna współrzędna punktu pomocniczego PD, P1, P2 lub P3 punkt pomocniczy PD bez odstępu DP lub odwrotnie łuk kołowy FC/FCT bez definicji kierunku obrotu DR odstęp konturu do prostej równoległej DP bez prostej równoległej PAR lub odwrotnie</p> <p>Error correction Uzupełnić brakujące dane w programie NC</p>
402-0009	<p>Error message FK-programowanie: niedopuszczalny wiersz przemieszczenia</p> <p>Cause of error W obrębie nie określonej sekwencji SK zaprogramowano nie dozwolony wiersz przemieszczenia, za wyjątkiem: wierszy SK, RND/CHF, APPR/DEP, wierszy L z komponentem przemieszczenia wyłącznie prostopadle do płaszczyzny SK.</p> <p>Error correction Najpierw określić w pełnik sekwencję SK lub usunąć niedozwolone wiersze przemieszczenia. Nie są dozwolone funkcje toru kształtowego, zdefiniowane szarymi klawiszami funkcji toru i zawierające współrzędne na płaszczyźnie obróbki (wyjątek: RND, CHF, APPR/DEP).</p>

Numer błędu	Opis
402-000A	<p>Error message FK-programowanie: operacja niedopuszczalna</p> <p>Cause of error W otwartych sekwencjach SK niedopuszczalne są: koniec programu PGM END, transformacja współrzędnych CYCL DEF 7-11 i 26, zmiana narzędzia TOOL CALL i wywołania programu PGM CALL.</p> <p>Error correction Najpierw określić sekwencję SK lub zaprogramować meldowaną jako błędna operację w innym miejscu.</p>
402-000B	<p>Error message FK-programowanie: niedopuszcz.odniesienie bloku</p> <p>Cause of error Z sekwencji SK zostaje wykonana referencja poprzez numer wiersza na punkt końcowy lub przyprostokątną końcową wiersza, który albo</p> <ul style="list-style-type: none"> - nie istnieje - jest zbyt oddalony (> 64 wierszy dalej do tyłu lub > 32 wiersze do przodu) - nie jest wierszem przemieszczenia - należy do kategorii wierszy przemieszczenia, do których referencje są zasadniczo niedopuszczalne (przejściowość, CC, FPOL, wiersze z wyłącznie wartościami osiowymi lub współrzędnymi maszynowymi) <p>Error correction Zapisać referencję na inny wiersz lub z niej zrezygnować.</p>
402-000C	<p>Error message FK-programowanie: wpis niekompletny</p> <p>Cause of error The FK sequence is not complete at its program end. You will have to program additional data or NC blocks.</p> <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none"> * Add FK blocks as the end or edit them. * Add the missing data or NC blocks within the program. <p>Note:</p> <ul style="list-style-type: none"> - In each block, program the data that do not change. (Non-programmed data are treated as unknown.) - If the first block of an FK contour is an FCT or FLT block, you must program at least two NC blocks with the gray path function keys to fully define the direction of contour approach. <p>An FK contour must not be programmed immediately after an LBL command</p>

Numer błędu	Opis
600-0009	<p>Error message</p> <p>Obróbka żeliwa została przerwana, wskutek wewnętrznego błędu. Obróbka jest niemożliwa. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Przepelnienie danych lub niewystarczająca pamięć!</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdzic i w razie potrzeby skorygowac część gotowa!</p>
600-000A	<p>Error message</p> <p>Półwyrób zdefiniowano mniejszym niż część gotowa! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Bład w definicji części!</p> <p>Error correction</p> <p>Zdefiniowac na nowo części!</p>
600-000B	<p>Error message</p> <p>Ostrze wiertła jest dłuższe niż odwiert! Bez wiercenia wstępnego. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Mozliwe, ze powstal niechciany kontur wewnêtrzny przy tworzeniu konturu części gotowej.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdzic i w razie potrzeby skorygowac część gotow±!</p>
600-000C	<p>Error message</p> <p>Brak wolnej pamięci. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Modul danych jest za maly lub kontury sa zbyt duze!</p> <p>Error correction</p> <p>Uproocic część jezeli to mozliwe!</p>
600-000F	<p>Error message</p> <p>Wewnętrzny bład - więcej informacji w ostrzeżeniu systemowym %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
600-0011	<p>Error message Niemożliwe do obróbki lub nie może zostać obrobione przy tych warunkach. %1</p> <p>Cause of error Bład w zadanych wielkościach!</p> <p>Error correction Na nowo zdefiniować obróbkę!</p>
600-0012	<p>Error message Dla tej obróbki brak funkcji automatyki! Proszę przeprowadzić obróbkę manualnie! %1</p> <p>Cause of error Określono błędnie obróbkę główną!</p> <p>Error correction Zdefiniować obróbkę główną !</p>
600-0013	<p>Error message Ponieważ nie użyto "Zamocowania", przyjęte zostaje zamocowanie zewnętrzne z 15 mm długości zamocowania. %1</p> <p>Cause of error część nie została zamocowana!</p> <p>Error correction TURN PLUS przerwać i zamocować!</p>
600-0015	<p>Error message Ponieważ nie zadano ograniczenia skrawania, zostanie ono nałożone na koniec skrawania. %1</p> <p>Cause of error Wyznaczanie ograniczenia skrawania zostaje opuszczane bez danych.</p> <p>Error correction Zamocować lub zadac wartości dla ograniczenia skrawania.</p>
600-0031	<p>Error message Narzędzie %2 zaprogramowano bez prędkości skrawania. Zostaje wyznaczona wartość domyślna. %1</p> <p>Cause of error Baza danych jest niekompletna!</p> <p>Error correction Baza danych skrawania musi zostać rozszerzona!</p>

Numer błędu	Opis
600-0032	<p>Error message Narzędzie %2 zaprogramowano bez posuwu głównego! Zostaje wyznaczona wartość domyślna. %1</p> <p>Cause of error Baza danych jest niekompletna!</p> <p>Error correction Baza danych skrawania musi zostac rozszerzona!</p>
600-0033	<p>Error message Próbuje się wczytywać dane skrawania dla niezidentyfikowa- numeru identyfikacyjnego. To jest niemożliwe. %1</p> <p>Cause of error Poniewaz narzędzie wywolano juz przez DCS, wchodzi tylko Soft-o blad sprzêtu w rachubê.</p> <p>Error correction Wczytac czêsc na nowo i uruchomic ponownie AAG!</p>
600-0034	<p>Error message Brak danych skrawania dla tego narzędzia. (Identnumer, materiał, materiał ostrzy %2) %1</p> <p>Cause of error Baza danych nie zawiera zadnych danych o aktualnej kombi- nacji material ostrzy-material!</p> <p>Error correction Baza danych skrawania musi zostac rozszerzona, potem na nowo uruchomic AAG!</p>
600-0041	<p>Error message Wymagana podobróbka jest niedopuszczalna! %1</p> <p>Cause of error Blad Software lub błędne dane w kolejnooci obróbki!</p> <p>Error correction Sprawdzic zapisana kolejnooc obróbki.</p>
600-0049	<p>Error message Generowany blok pracy zawiera błędne typy rekordu lub brak rekordu technologii. %1</p> <p>Cause of error Nie zalożono rekordu technologii!</p> <p>Error correction Sprawdzic, czy wybrano narzędzie.</p>

Numer błędu	Opis
600-0051	<p>Error message</p> <p>Poprzez uwarunkowane geometrią narzędzia ograniczenie skrawania obszar dla obr. wyka. nie może zostać obrabiony. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Orednica narzędzia jest zbyt duża!</p> <p>Error correction</p> <p>Wybrać inne narzędzie lub inne zdefiniować!</p>
600-0081	<p>Error message</p> <p>Przy automatycznym obliczaniu punktu zmiany narzędzia wybór narzędzia musi być ustawiony na rewolwer! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Parametr wybór narzędzia wyznaczono błędnie.</p> <p>Error correction</p> <p>W redaktorze parametrów wyznaczyć zmianę narzędzia na rewolwer.</p>
600-0083	<p>Error message</p> <p>Nie znaleziono ważnego numeru sań, praca zostaje dokonywana z numerem sań 1! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Nagłówek nie ważny!</p> <p>Error correction</p> <p>Numer sań musi zostać wpisany do nagłówka!</p>
600-00A9	<p>Error message</p> <p>Brak danych o miejscu obróbki. Dlatego niemożliwy jest automatyczny wybór narzędzia! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Dane nie są prawidłowo wprowadzone!</p> <p>Error correction</p> <p>Wprowadzić dane na nowo!</p>
600-00AA	<p>Error message</p> <p>Brak danych o kierunku obróbki. Dlatego niemożliwy jest automatyczny wybór narzędzia! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Dane nie zostały prawidłowo wprowadzone!</p> <p>Error correction</p> <p>Dane wprowadzić na nowo!</p>

Numer błędu	Opis
600-00AB	<p>Error message Brak danych o rodzaju obróbki. Dlatego niemożliwy jest automatyczny wybór narzędzia! %1</p> <p>Cause of error Dane nie zostały prawidłowo wprowadzone!</p> <p>Error correction Wprowadzić dane na nowo!</p>
600-00B1	<p>Error message Ponieważ brak wiertła o wystarczającej długości użytecznej nie można dokonać wiercenia. %1</p> <p>Cause of error Brak odpowiedniego narzędzia!</p> <p>Error correction Jeoli to możliwe, rozszerzyć bazę danych!</p>
600-00B2	<p>Error message Ponieważ nie znaleziono odpowiedniego narzędzia dla obr. zgrubnej wewnątrz, można dok. obr. tylko częściowo. %1</p> <p>Cause of error Brak odpowiedniego do tego celu narzędzia!</p> <p>Error correction Jeoli to możliwe, rozszerzyć bazę danych!</p>
600-00B3	<p>Error message Ponieważ nie znaleziono odpowiedniego narzędzia do obr. wyk. wewnątrz, można dok. obróbki tylko częściowo. %1</p> <p>Cause of error Brak odpowiedniego do tego celu narzędzia!</p> <p>Error correction Jeoli to możliwe, rozszerzyć bazę danych!</p>
600-00B4	<p>Error message Brak odpowiednich narzędzi (idealne-/zapasowe-/awaryjne: %2)! %3 %1</p> <p>Cause of error Baza danych jest zbyt mała.</p> <p>Error correction Wprowadzić dalsze narzędzia lub zwiększyć możliwe wartości tolerancji.</p>

Numer błędu	Opis
600-00B5	<p>Error message</p> <p>Wymagany jest nieznan typ narzędzia! Nie jest możliwym automatyczny wybór narzędzia. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Błąd wprowadzania typów narzędzi!</p> <p>Error correction</p> <p>Wprowadzić na nowo typ narzędzia!</p>
600-00CC	<p>Error message</p> <p>1-sza średnica granicy odwiertu nie może być mniejsza niż 2-ga średnica granicy odwiertu. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>UBD2 > UBD1</p> <p>Error correction</p> <p>Zamienić treść</p>
600-00F9	<p>Error message</p> <p>Przez technologicznie uwarunkowane ograniczenia skrawania, należy pominąć określone obszary obróbki. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Ograniczenie skrawania od uchwytu mocującego</p> <p>Error correction</p> <p>Część inaczej zamocować.</p>
600-0101	<p>Error message</p> <p>Z istniejącymi danymi o rodzaju, miejscu i kierunku obróbki niemożliwy jest wybór narzędzia! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Dane nie zostały prawidłowo wprowadzone!</p> <p>Error correction</p> <p>Wprowadzić dane na nowo!</p>
600-0149	<p>Error message</p> <p>Na gotowym konturze stwierdzono elementy z nieznaną statyką obróbki. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Błąd w analizie!</p> <p>Error correction</p> <p>Wczytać na nowo kontur i uruchomić ponownie AAG!</p>

Numer błędu	Opis
600-0181	<p>Error message Długość dobiegu lub wybiegu gwintu jest zbyt duża! Kolizja z przedmiotem lub szczęką mocującą! %1</p> <p>Cause of error Długość dobiegu lub wybiegu zdefiniowano za dług±.</p> <p>Error correction Skorygować długość dobiegu lub wybiegu.</p>
600-0189	<p>Error message Kierunek obróbki pomocniczej narzędzia jest nieważny, dlatego elementy czołowe nie zostaną obrabiane na gotowo. %1</p> <p>Cause of error Pomocnicza krawędź skrawająca dla planowania nie jest zdefiniowana lub zdefiniowana błędnie!</p> <p>Error correction Poprawnie zdefiniować krawędź pomocniczą!</p>
600-01C3	<p>Error message Dla gwintu nie zdefiniowano żadnych atrybutów. %1</p> <p>Cause of error Nie zdefiniowano żadnych atrybutów gwintu!</p> <p>Error correction Zdefiniować atrybuty gwintu!</p>
600-01C4	<p>Error message Kontur zawiera gwint, którego elementy brzegowe nie są obrabiane na gotowo. %1</p> <p>Cause of error Nieobrobione fragmenty konturu!</p> <p>Error correction Obróbć ręcznie lub obróbć przy 2-gim zamocowaniu.</p>
600-01C9	<p>Error message Zdefiniowano więcej niż 6 gwintów w jednym miejscu obróbki. %1</p> <p>Cause of error Zdefiniowano dla jednego miejsca obróbki więcej niż 6 gwintów.</p> <p>Error correction Zdefiniować maksymalnie 6 gwintów na miejsce obróbki.</p>

Numer błędu	Opis
600-0211	<p>Error message Półwyrob i część gotowa nie pokładają się. Wymagana część nie może być w ten sposób wytworzona. %1</p> <p>Cause of error Część została błędnie wprowadzona.</p> <p>Error correction Część skasować i zdefiniować na nowo!</p>
600-0212	<p>Error message Nie można określić kierunku obrotu konturu! %1</p> <p>Cause of error Części zostały błędnie wprowadzone.</p> <p>Error correction Skasować części i zdefiniować na nowo!</p>
600-0213	<p>Error message Kontur półwyrobu zawiera niepoprawialne błędy! Obróbka jest dlatego niemożliwa. %1</p> <p>Cause of error Część została błędnie wprowadzona.</p> <p>Error correction Skasować część i zdefiniować na nowo!</p>
600-0214	<p>Error message Kontur części gotowej zawiera niepoprawialne błędy! Obróbka jest dlatego niemożliwa. %1</p> <p>Cause of error Część została błędnie wprowadzona.</p> <p>Error correction Skasować część i zdefiniować na nowo!</p>
600-0215	<p>Error message Nie zdefiniowano nagłówka programu! Dopiero po definicji można dokonywać obróbki. %1</p> <p>Cause of error Nagłówek programu nie został wytworzony lub posiada star ± strukturę.</p> <p>Error correction Wytworzyć nagłówek programu!</p>

Numer błędu	Opis
600-0229	<p>Error message</p> <p>Naroże nie nadaje się na punkt rozdzielający. Warunek: kąt wewnętrzny naroża > 180 stopni - kąt kopiow. dośrodkowego. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Punkt rozdzielający został tak wybrany, że AAG nie może sobie poradzić ze strategią obróbki, wynikającą z wybranego punktu rozdzielającego. Punkt rozdzielający zostaje ignorowany.</p> <p>Error correction</p> <p>Obróbkę należy wykonać przy pomocy IAG lub należy przenieść punkt rozdzielający.</p>
600-022A	<p>Error message</p> <p>Obrabiany przez punkt rozdzielający element konturu leży na obszarze skrawania. Punkt rodz. zostaje skasowany. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Punkt rozdzielający leży na obszarze skrawania.</p> <p>Error correction</p> <p>Należy albo inaczej dokonać zamocowania albo należy przenieść punkt rozdzielający.</p>
600-0239	<p>Error message</p> <p>Muszą zostać zdefiniowane albo wszystkie rodzaje podobróbkę albo żadne. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
600-0261	<p>Error message</p> <p>Frezowanie kieszeni/wysepek jest jeszcze niemożliwe. Alternatywnie zostaje frezowany kontur. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Została zdefiniowana figura bez podania atrybutów. Nie jest wiadome, czy obróbka odbywa się wewnątrz czy też na zewnątrz. Dlatego też przyjmuje się obróbkę kieszeni.</p> <p>Error correction</p> <p>Przydzielić kontratrybuty!</p>

Numer błędu	Opis
600-0262	<p>Error message</p> <p>Nie można określić promienia freza na podstawie konturu. Używany jest frez domyślny (%2). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Kontur nie zawiera kołowego naroza wewnętrznego. Dlatego też nie można określić średnicy freza.</p> <p>Error correction</p>
600-0263	<p>Error message</p> <p>Kierunek obrotu konturu nie jest określony. Promień freza nie może zostać określony => frez stand.(%2 średnica) %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Kontur jest otwarty. Otwarte kontury mogą być tylko grawerowane.</p> <p>Error correction</p>
600-0264	<p>Error message</p> <p>Strona obróbki nie jest jednoznaczna. W zależności od głębokości zostaje wybierana strona obróbki. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Nie przydzielono kontrtrybutów.</p> <p>Error correction</p> <p>Przydzielic kontrtrybuty!</p>
600-0265	<p>Error message</p> <p>Kieszenie mogą zostać obrabiane tylko od wewnątrz. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Przy kieszeni przydzielono albo atrybut "Kontur" albo "Zewn±trz".</p> <p>Error correction</p> <p>Przydzielic atrybut "Wewn±trz"!</p>
600-0266	<p>Error message</p> <p>Wysepki mogą zostać obrabiane tylko zewnątrz. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Przy wysepce przydzielono albo atrybut "Kontur" albo "Wewn±trz".</p> <p>Error correction</p> <p>Przydzielic atrybut "Zewn±trz"!</p>

Numer błędu	Opis
600-0267	<p>Error message</p> <p>Narzędzie o średnicy %2 nie zostało znalezione. Alternatywnie zostaje wybrane narzędzie o średnicy %3. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Odpowiednie narzędzie nie znajduje się w rewolwerze lub w pliku lub narzędzie o podanej średnicy nie jest odpowiednie.</p> <p>Error correction</p> <p>Wymienić narzędzia lub zmienić parametr.</p>
600-02D9	<p>Error message</p> <p>Nie znaleziono narzędzia. Z przodu należy pracować z lewym, od tyłu z prawym narzędziem %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Optymizacja usuwa wszystkie narzędzia, ponieważ te wydają się nieprzydatnymi dla AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdź parametry z geometrii z parametrami narzędzia.</p>
600-02DA	<p>Error message</p> <p>Nie znaleziono w pliku narzędzia, przy pomocy którego można przeprowadzić obróbkę. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Optymizacja usuwa wszystkie narzędzia, ponieważ te wydają się nieprzydatnymi dla AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdź parametry.</p>
600-02DB	<p>Error message</p> <p>Nie znaleziono narzędzia w pliku, przy pomocy którego można przeprowadzić obróbkę. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Optymizacja usuwa wszystkie narzędzia, ponieważ te wydają się nieprzydatnymi dla AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdź parametry z geometrii z parametrami narzędzia.</p>

Numer błędu	Opis
600-02DC	<p>Error message</p> <p>Nie znaleziono narzędzia, z dopuszczalnym dla obróbki kierunkiem obróbki pobocznej. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Optymizacja usuwa wszystkie narzędzia, ponieważ te wydają się nieprzydatnymi dla AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdź parametry z geometrii z parametrami narzędzia.</p>
600-02DD	<p>Error message</p> <p>Nie znaleziono narzędzia. Z danymi kątami przystawienia i ostrza kontur nie może zostać obrobiony. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Optymizacja usuwa wszystkie narzędzia, ponieważ te wydają się nieprzydatnymi dla AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdź parametry z geometrii z parametrami narzędzia.</p>
600-02DE	<p>Error message</p> <p>Nie znaleziono narzędzia. Szerokość ostrza (bez promienia) narzędzia jest za duża dla wcięcia. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Optymizacja usuwa wszystkie narzędzia, ponieważ te wydają się nieprzydatnymi dla AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdź parametry z geometrii z parametrami narzędzia.</p>
600-02DF	<p>Error message</p> <p>Nie znaleziono narzędzia. Głębokość wcięcia narzędzia jest niewystarczająca. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Optymizacja usuwa wszystkie narzędzia, ponieważ te wydają się nieprzydatnymi dla AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdź parametry z geometrii z parametrami narzędzia.</p>

Numer błędu	Opis
600-02E0	<p>Error message</p> <p>Nie znaleziono narzędzia, którego kierunek obrotu pasowałby do strony obróbki konturu i biegu frezowania. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Poszukiwane jest narzędzie z kierunkiem obrotu, które nie zostało jeszcze zdefiniowane.</p> <p>Error correction</p> <p>W atrybutach obróbki przejąć ze Współb./Przeciwb. lub odwrotnie.</p>
600-02E1	<p>Error message</p> <p>Nie znaleziono narzędzia. Obróbka dozwolona jest tylko z ustalonymi narzędziami. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Optymizacja usuwa wszystkie narzędzia, ponieważ te wydają się nieprzydatne dla AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdzić parametry z geometrii z parametrami narzędzia.</p>
600-02E2	<p>Error message</p> <p>Nie znaleziono narzędzia. Obróbka dozwolona jest tylko z napędzanymi narzędziami. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Optymizacja usuwa wszystkie narzędzia, ponieważ te wydają się nieprzydatnymi dla AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdzić parametry z geometrii z parametrami narzędzia.</p>
600-02E3	<p>Error message</p> <p>Nie znaleziono narzędzia. Proszę sprawdzić zazębienie freza. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Optymizacja usuwa wszystkie narzędzia, ponieważ te wydają się nieprzydatnymi dla AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdzić parametry z geometrii z parametrami narzędzia.</p>

Numer błędu	Opis
600-02E4	<p>Error message</p> <p>Nie znaleziono narzędzia. Użyteczna długość jest niewystarczająca. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Optymalizacja usuwa wszystkie narzędzia, ponieważ te wydają się nieprzydatnymi dla AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdź parametry z geometrii z parametrami narzędzia.</p>
600-02E5	<p>Error message</p> <p>Nie znaleziono narzędzia. Proszę sprawdzić średnicę frezowania. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Optymalizacja usuwa wszystkie narzędzia, ponieważ te wydają się nieprzydatnymi dla AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdź parametry z geometrii z parametrami narzędzia.</p>
600-02E6	<p>Error message</p> <p>Nie znaleziono narzędzia. Proszę sprawdzić kąt frezowania. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Optymalizacja usuwa wszystkie narzędzia, ponieważ te wydają się nieprzydatnymi dla AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdź parametry z geometrii z parametrami narzędzia.</p>
600-02E7	<p>Error message</p> <p>Multinarzędzia nie są wspomagane i dlatego nie znajdują zastosowania. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Automatyczny wybór narzędzi nie działa z multinarzędziami.</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
600-02E8	<p>Error message</p> <p>Nie znaleziono narzędzia, pasującego również do miejsca zamocowania narzędzia. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Typy uchwytów narzędzia i noonika narzędzia nie pasują do siebie.</p> <p>Error correction</p> <p>Przy błędnym typie uchwytu musi typ uchwytu narzędzia zostać dopasowany do typu uchwytu miejsca zamocowania w nooniku narzędzia.</p>
600-02E9	<p>Error message</p> <p>Nie znaleziono narzędzia. Użyteczna długość jest niewystarczająca. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Optymalizacja usuwa wszystkie narzędzia, ponieważ te wydają się nieprzydatnymi dla AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdź parametry z geometrii z parametrami narzędzia.</p>
600-02EA	<p>Error message</p> <p>Nie znaleziono narzędzia. Proszę sprawdzić średnicę odwiertu. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Optymalizacja usuwa wszystkie narzędzia, ponieważ te wydają się nieprzydatnymi dla AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdź parametry z geometrii z parametrami narzędzia.</p>
600-02EB	<p>Error message</p> <p>Nie znaleziono narzędzia. Proszę sprawdzić kąt ostrza. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Optymalizacja usuwa wszystkie narzędzia, ponieważ te wydają się nieprzydatnymi dla AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdź parametry z geometrii z parametrami narzędzia.</p>

Numer błędu	Opis
600-02EC	<p>Error message</p> <p>Nie znaleziono narzędzia. Proszę sprawdzić średnicę czopu. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Optymalizacja usuwa wszystkie narzędzia, ponieważ te wydają się nieprzydatne dla AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdź parametry z geometrii z parametrami narzędzia.</p>
600-02ED	<p>Error message</p> <p>Nie znaleziono narzędzia. Proszę sprawdzić długość czopu. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Optymalizacja usuwa wszystkie narzędzia, ponieważ te wydają się nieprzydatnymi dla AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdź parametry z geometrii z parametrami narzędzia.</p>
600-02EE	<p>Error message</p> <p>Nie znaleziono narzędzia. Proszę sprawdzić kąt zagłębienia. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Optymalizacja usuwa wszystkie narzędzia, ponieważ te wydają się nieprzydatnymi dla AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdź parametry z geometrii z parametrami narzędzia.</p>
600-02EF	<p>Error message</p> <p>Nie znaleziono narzędzia. Proszę sprawdzić skok gwintu. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Optymalizacja usuwa wszystkie narzędzia, ponieważ te wydają się nieprzydatnymi dla AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdź parametry z geometrii z parametrami narzędzia.</p>
600-02FO	<p>Error message</p> <p>Nie znaleziono narzędzia. Proszę sprawdzić kąt nakiełkowania. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Optymalizacja usuwa wszystkie narzędzia, ponieważ te wydają się nieprzydatnymi dla AAG.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdź parametry z geometrii z parametrami narzędzia.</p>

Numer błędu	Opis
600-02F1	<p>Error message Nie znaleziono narzędzia. W narzędziach brak danych o materiale ostrzy. %1</p> <p>Cause of error Brak zanieśienia materiałów ostrzy w narzędziu.</p> <p>Error correction Wpisać materiały ostrzy w narzędziu!</p>
600-0301	<p>Error message Parametry wyboru dla rodzaju wyboru narzędzia nie są określone! %1</p> <p>Cause of error Błąd parametrowania!</p> <p>Error correction W redaktorze parametrów wyznaczyć parametr rodzaj wyboru narzędzia!</p>
600-0302	<p>Error message Dla wprowadzonego numeru sań nie zdefiniowano żadnych danych narzędzi i rewolweru. %1</p> <p>Cause of error Błąd parametrowania!</p> <p>Error correction W redaktorze parametrów wyznaczyć parametr Rodzaj wyboru narzędzia!</p>
600-0304	<p>Error message Można pracować tylko z rewolwerem! %1</p> <p>Cause of error Automatyczne obłożenie miejsc w magazynie nie jest wspomagane przez AAG.</p> <p>Error correction W redaktorze parametrów wyznaczyć parametr Rodzaj wyboru narzędzia!</p>
600-0305	<p>Error message Nieważne przyporządkowanie sanie/wrzeciono w nagłówku programu! %1</p> <p>Cause of error Błędne opisanie parametrów w nagłówku programu</p> <p>Error correction Zmienić nagłówek programu.</p>

Numer błędu	Opis
600-0306	<p>Error message Nieważna informacja o numerze sań w nagłówku programu! %1</p> <p>Cause of error Błędne opisanie parametrów w nagłówku programu</p> <p>Error correction Zmienić nagłówek programu.</p>
600-0307	<p>Error message Typ uchwytu narzędzia %2 nie pasuje do żadnego uchwytu w rewolwerze. %1</p> <p>Cause of error Przy automatycznym wyborze narzędzia z pliku odbywa się porównanie typu uchwytu w rewolwerze z typem uchwytu narzędzia. Obydwa typy uchwytu muszą być takie same.</p> <p>Error correction Dopasować typy uchwytu.</p>
600-0309	<p>Error message Wybranego narzędzia nie ma w rewolwerze. %1</p> <p>Cause of error Rewolwer został błędnie zajęty lub parametr wyboru narzędzia jest błędnie wyznaczony!</p> <p>Error correction Wyznaczyć wybór narzędzia na zajęcie miejsc w rewolwerze "NOWE" i uruchomić INI REWOBŁOŃENIE !</p>
600-030A	<p>Error message Rewolwer jest pełny ! %1</p> <p>Cause of error Rewolwer jest pełny!</p> <p>Error correction Sprawdzić obłożenie miejsc w rewolwerze i usunąć zbędne narzędzia!</p>
600-030B	<p>Error message Parametr wyboru dla rodzaju wyboru narzędzia nie jest wyznaczony! %1</p> <p>Cause of error Błąd parametrowania!</p> <p>Error correction W redaktorze parametrów parametr Rodzaj wyboru narzędzia!</p>

Numer błędu	Opis
600-030C	<p>Error message</p> <p>Narzędzie %2 nie nadaje się dla uchwytu %3. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Narzędzie nie pasuje ze względu na rodzaj uchwytu i preferowanego zamocowania w opisie przyrzędu mocującego narzędzia ani do swego idealnego, ani rezerwowego ani do awaryjnego miejsca. Dlatego też umiejscowiany zostaje w wolnym miejscu.</p> <p>Error correction</p> <p>Miejsca zamocowania w opisie nosników narzędzi muszą zostać odpowiednio opisane.</p>
600-030D	<p>Error message</p> <p>Brak wolnego miejsca dla zamocowania narzędzia lub narz. nie pasuje do nośnika ze względu na rodzaj uchwytu %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Nosnik narzędzia jest pełny lub narzędzie albo wolne miejsca w nosniku nie pasują do siebie ze względu na typ uchwytu.</p> <p>Error correction</p> <p>Przy błędnym typie uchwytu musi typ uchwytu narzędzia zostać dopasowany do typu uchwytu miejsc zamocowania nosnika narzędzia.</p>
600-030E	<p>Error message</p> <p>Nie znaleziono narzędzia, pasującego do miejsca zamocowania narzędzia. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Typy uchwytów narzędzia i nosnika narzędzia nie pasują do siebie.</p> <p>Error correction</p> <p>Przy błędnym typie uchwytu musi typ uchwytu narzędzia zostać dopasowany do typu uchwytu miejsc zamocowania nosnika narzędzia.</p>
600-030F	<p>Error message</p> <p>Narzędzie %2 nie posiada numeru miejsca i krzywki. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>W narzędziach bazy danych musi zostać wprowadzony numer krzywki lub numer kodu.</p> <p>Error correction</p> <p>Wprowadzić kod lub numer krzywki do danych narzędzia.</p>

Numer błędu	Opis
600-0379	<p>Error message</p> <p>Narzędzie nie znajduje się w bazie danych (Identnumer %2)! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Narzędzie zostało wsadzone bezpośrednio do rewolweru!</p> <p>Error correction</p> <p>Dane narzędzia wprowadzić do pamięci w bazie danych!</p>
600-0399	<p>Error message</p> <p>Wał nie jest wstępnie obrobiony, dlatego nie jest możliwa przy tym zamocowaniu obróbka wsteczna. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wał ma stałą średnicę.</p> <p>Error correction</p> <p>Skasować część i zdefiniować na nowo!</p>
603-0027	<p>Error message</p> <p>Fragment konturu nie można obrabiać aktywnym narzędziem.</p> <p>Cause of error</p> <p>To oznacza prawdopodobnie błąd w definicji półwyrobu, tzn. kontur graniczny leży w pobliżu elementu dosuwu poza półwyrobem!</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdzić NC-program w odniesieniu do definicji półwyrobu i w razie potrzeby skorygować definicję półwyrobu.</p>
603-0161	<p>Error message</p> <p>Przedłużenie konturu granicznego w kącie dosuwu jest niem., ponieważ w ten sposób powstaje pętla konturu! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Kąt dosuwu jest tak wybrany, że kontur graniczny sam się przecina w kącie dosuwu.</p> <p>Error correction</p> <p>Tak wybrać kąt dosuwu, że wykluczona jest pętla konturu lub inaczej wybrać obszar obróbki!</p>

Numer błędu	Opis
603-0162	<p>Error message</p> <p>Przedłużenie konturu granicznego w kącie dosuwu jest niemożliwe, ponieważ powstaje pętla konturu! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Kąt odsuwu jest tak wybrany, że kontur graniczny sam się przecina przy przedłużeniu w kącie odsuwu.</p> <p>Error correction</p> <p>Tak wybrać kąt odsuwu, że wykluczona jest pętla konturu lub inaczej wybrać obszar obróbki!</p>
603-0164	<p>Error message</p> <p>Błąd w definicji części gotowej lub półwyrobu! Element początkowy obszaru obróbki poza półwyrobem! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>To oznacza prawdopodobnie błąd w definicji półwyrobu, tzn. kontur graniczny leży w pobliżu elementu dosuwu poza półwyrobem!</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdzić NC-program w odniesieniu do definicji półwyrobu i w razie potrzeby skorygować definicję półwyrobu.</p>
603-0165	<p>Error message</p> <p>Błąd w definicji części gotowej lub półwyrobu! Element końcowy obszaru obróbki leży poza półwyrobem! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>To oznacza prawdopodobnie błąd definicji półwyrobu, tzn. kontur graniczny leży w pobliżu elementu dosuwu poza półwyrobem!</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdzić NC-program w odniesieniu do definicji półwyrobu i w razie potrzeby skorygować definicję półwyrobu.</p>
603-0182	<p>Error message</p> <p>Ze względu na geometrię ostrza narzędzia pozostaje resztką materiału! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wybrano nieodpowiednie narzędzie.</p> <p>Error correction</p> <p>Wybrać narzędzie, mogące przy swojej geometrii ostrzy dokonywać obróbki zagłębień w konturze.</p>

Numer błędu	Opis
603-01A2	<p>Error message</p> <p>Cały obszar obróbki jest konturem pogłębienia i został skasowany. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Cykl nie miał obrabiać konturów wcięcia w materiał. Ponieważ cały kontur graniczny został zidentyfikowany jako kontur wejścia w materiał, został on skasowany.</p> <p>Error correction</p> <p>Albo wybrać cykl "z wcięciem w materiał" albo wybrać inny obszar obróbki!</p>
603-01A3	<p>Error message</p> <p>Zbyt wiele obszarów wcięcia w materiał! Cykl niemożliwy do wykonania z braku pamięci. Zmniejszyć obszar obróbki! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Kontury wejścia w materiał zostały zapamiętane w wewnętrznej liście konturów. Brak było dostatecznej pamięci, dla wniesienia wszystkich konturów wejścia w materiał. Dlatego też cykl musiał zostać przerwany.</p> <p>Error correction</p> <p>Należy spróbować, wykonać cykl na mniejszym obszarze obróbki.</p>
603-01E0	<p>Error message</p> <p>Niedopuszczalna pozycja naroża półwyrobu (X1,Z1) %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Naroże półwyrobu zostało tak zdefiniowane, że półwyrób nie zamyka całkowicie ICP-konturu.</p> <p>Error correction</p> <p>Proszę skorygować współrzędne (X1,Z1)</p>
603-01E2	<p>Error message</p> <p>Pozostaje resztkę materiału w podcięciu z powodu szerokości ostrza podcinaka. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Tak wybrano obszar obróbki, że narzędzie nie może dotrzeć do każdego punktu konturu granicznego za przyczyną geometrii ostrza.</p> <p>Error correction</p> <p>Wybrać inne narzędzie lub inny obszar obróbki.</p>

Numer błędu	Opis
603-0242	<p>Error message</p> <p>Na wybranym obszarze konturu nie ma nic do obróbki dla cyklu. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Może wystąpić taka sytuacja, kiedy naddatek jest większy niż maksymalny odstęp pomiędzy konturem granicznym i konturem półwyrobu.</p> <p>Error correction</p> <p>Wybrać mniejszy naddatek lub inny obszar obróbki.</p>
603-0243	<p>Error message</p> <p>Na wybranym obszarze konturu nie ma nic do obróbki dla cyklu. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wybrane naddatki były większe niż maks. Odstęp między konturem granicznym i konturem półwyrobu lub już raz obrobiony obszar powinien zostać jeszcze raz obrobiony.</p> <p>Error correction</p> <p>Wybrać mniejszy naddatek lub inny obszar obróbki.</p>
603-0244	<p>Error message</p> <p>Ograniczenie skrawania wzdłużnego jest nie do pogodzenia z akt. pozycją narzędzia. Pozycjonować narz.! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Zdefiniowano ograniczenie skrawania wzdłużnego i narzędzie tak wypożyczono, że ograniczenie skrawania osłania kontur graniczny od narzędzia.</p> <p>Error correction</p> <p>Narzędzie musi być pozycjonowane na tej samej stronie ograniczenia skrawania, na której znajduje się kontur graniczny do obróbki! Proszę odpowiednio pozycjonować na nowo narzędzie!</p>
603-0245	<p>Error message</p> <p>Ograniczenie skrawania planowego nie do pogodzenia z akt. pozycją narzędzia. Pozycjonować narzędzie! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Zdefiniowano ograniczenie skrawania planowego i narzędzie Tak wypożyczono, że ograniczenie skrawania osłania kontur graniczny od narzędzia.</p> <p>Error correction</p> <p>Narzędzie musi być pozycjonowane na tej samej stronie Ograniczenia skrawania, na której znajduje się kontur graniczny do obróbki! Wypożyczono odpowiednio narzędzie na nowo!</p>

Numer błędu	Opis
603-0247	<p>Error message</p> <p>Równoodległy kontur naddatku niemożliwy do obliczenia. Cykl nie może zostać wykonany. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wysłano komunikat o błędach z obliczeń krzywych równoodległych i krzywa równoodległa nie została wykonana!</p> <p>Error correction</p> <p>Proszę poinformować serwis!</p>
603-0261	<p>Error message</p> <p>Obróbka jest niemożliwa z wybranym narzędziem! Proszę wybrać inne narzędzie! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Kierunek obróbki pomocniczej, wynikający z geometrii ostrzy, nie jest zapisany do WZ_NORM. Dlatego odwrócenie narzędzia jest niedozwolone!</p> <p>Error correction</p> <p>Wybrać inne narzędzie!</p>
603-0281	<p>Error message</p> <p>Pozycja narzędzia nieznana! Proszę wypozytionować narzędzie. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Zostalo zdefiniowane wzdluzne ograniczenie skrawania. Dla tego narzedzia nie zdefiniowano zadnych obowiazujacych wspolrzecznych pozycji!</p> <p>Error correction</p> <p>Pozycjonowac narzedzie!</p>
603-0282	<p>Error message</p> <p>Pozycja narzędzia nieznana! Proszę wypozytionować narzędzie. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Zdefiniowano planowe ograniczenie skrawania. Nie zdefiniowano dla narzędzia żadnych obowiązujących współrzecznych pozycji!</p> <p>Error correction</p> <p>Pozycjonowanie narzedzia!</p>

Numer błędu	Opis
603-0283	<p>Error message</p> <p>Narzędzie wypozycjonowane jest dokładnie na ograniczenie skrawania wzdłuż! Obszar obróbki niemożliwy do określenia! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Nie można określić, na której stronie ograniczenia skrawania wzdłuż ma zostać obróby kontur, ponieważ narzędzie znajduje się dokładnie na linii ograniczenia.</p> <p>Error correction</p> <p>Pozycjonować narzędzie na obrabianą stronę ograniczenia skrawania wzdłużnie.</p>
603-0284	<p>Error message</p> <p>Narzędzie jest wypozycjonowane dokładnie na ograniczenie skr. planowe! Obszar obróbki niemożliwy do określenia! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Nie można określić, na której stronie ograniczenia skrawania planowego ma zostać obróby kontur graniczny, ponieważ narzędzie znajduje się dokładnie na linii ograniczenia.</p> <p>Error correction</p> <p>Narzędzie wypozycjonować na obrabianą stronę ograniczenia skrawania planowego.</p>
603-02A1	<p>Error message</p> <p>Cykl obróbki zgrubnej został wywołany z jednym, ale niedozwolonym narzędziem! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>Wybrać inne narzędzie!</p>
603-02A2	<p>Error message</p> <p>Cykl przecięcia został wywołany z jednym ale niedozwolonym narzędziem! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>Wybrać inne narzędzie!</p>
603-02A3	<p>Error message</p> <p>Cykl obróbki wykańczającej został wywołany z jednym ale niedozwolonym narzędziem! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>Wybrać inne narzędzie!</p>

Numer błędu	Opis
603-02A4	<p>Error message</p> <p>Nie można obrabiać obszaru konturu aktualnym narzędziem ani ostrzem głównym (+Z), ani ostrzem pomocniczym (+X). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>Wybrać inny obszar konturu lub inne narzędzie!</p>
603-02A5	<p>Error message</p> <p>Nie można obrabiać obszaru konturu aktualnym narzędziem ani ostrzem głównym (+Z), ani ostrzem pomocniczym (-Z). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>Wybrać inny obszar konturu lub inne narzędzie!</p>
603-02A6	<p>Error message</p> <p>Nie można obrabiać obszaru konturu aktualnym narzędziem ani ostrzem głównym (+Z), ani ostrzem pomocniczym (-X). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>Wybrać inny obszar konturu lub inne narzędzie!</p>
603-02A7	<p>Error message</p> <p>Nie można obrabiać obszaru konturu aktualnym narzędziem ani ostrzem głównym (+X), ani ostrzem pomocniczym (+Z). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>Wybrać inny obszar konturu lub inne narzędzie!</p>
603-02A8	<p>Error message</p> <p>Nie można obrabiać obszaru konturu aktualnym narzędziem ani ostrzem głównym (+X), ani ostrzem pomocniczym (-Z). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>Wybrać inny obszar konturu lub inne narzędzie!</p>

Numer błędu	Opis
603-02A9	<p>Error message</p> <p>Nie można obrabiać obszaru konturu aktualnym narzędziem ani ostrzem głównym (+X), ani ostrzem pomocniczym (-X). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>Wybrać inny obszar konturu lub inne narzędzie!</p>
603-02AA	<p>Error message</p> <p>Nie można obrabiać obszaru konturu aktualnym narzędziem ani ostrzem głównym (-Z), ani ostrzem pomocniczym (+Z). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>Wybrać inny obszar konturu lub inne narzędzie!</p>
603-02AB	<p>Error message</p> <p>Nie można obrabiać obszaru konturu aktualnym narzędziem ani ostrzem głównym (-Z), ani ostrzem pomocniczym (+X). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>Wybrać inny obszar konturu lub inne narzędzie!</p>
603-02AC	<p>Error message</p> <p>Nie można obrabiać obszaru konturu aktualnym narzędziem ani ostrzem głównym (-Z), ani ostrzem pomocniczym (-X). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>Wybrać inny obszar konturu lub inne narzędzie!</p>
603-02AD	<p>Error message</p> <p>Nie można obrabiać obszaru konturu aktualnym narzędziem ani ostrzem głównym (-X), ani ostrzem pomocniczym (+Z). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>Wybrać inny obszar konturu lub inne narzędzie!</p>

Numer błędu	Opis
603-02AE	<p>Error message</p> <p>Nie można obrabiać obszaru konturu aktualnym narzędziem ani ostrzem głównym (-X), ani ostrzem pomocniczym (+X). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>Wybrać inny obszar konturu lub inne narzędzie!</p>
603-02AF	<p>Error message</p> <p>Nie można obrabiać obszaru konturu aktualnym narzędziem ani ostrzem głównym (-X), ani ostrzem pomocniczym (-Z). %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p> <p>Wybrać inny obszar konturu lub inne narzędzie!</p>
603-02B0	<p>Error message</p> <p>Kierunek obr. narzędzia nie daje się pogodzić z kierunkiem konturu. Cykl obr. plan. lub wzdłuż. niemożliwy do wykon. %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wywołano cykl obróbki planowej lub wzdłużnej z narzędziem, którego kierunek obróbki nie zgadza się z kierunkiem konturu granicznego. ODWRÓCENIE narzędzia jest jednakże niedozwolone, ponieważ cykl obróbki wzdłużnej przekształciłby się w cykl obróbki planowej lub odwrotnie.</p> <p>Error correction</p> <p>Wybrać inne narzędzie lub odwrócić kierunek obróbki!</p>
603-02B1	<p>Error message</p> <p>Wcięcie w materiał jest niemożliwe z wybranym narzędziem. WCIECIE i WYBÓR NARZEDZIA sprawdzić! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Albo próbowano wcięcia o szerokości 0 albo próbowano wykonać podcięcie przy pomocy osiowego przecinaka lub odwrotnie.</p> <p>Error correction</p> <p>Sprawdzić podcięcie i wybór narzędzia!</p>

Numer błędu	Opis
603-02C1	<p>Error message</p> <p>Dosuw do konturu granicznego pod tym kątem dosuwu jest niemożliwe ze względu na geometrię ostrzy narzędzia! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Dosuw do konturu granicznego jest niemożliwy z zadaniem narzędziem i pod tym kątem, ponieważ inaczej skrawanie odbywa się przy pomocy ostrza pomocniczego!</p> <p>Error correction</p> <p>Wybrać inny kat dosuwu lub inne narzędzie!</p>
603-02C2	<p>Error message</p> <p>Odsuw od konturu granicznego pod tym kątem jest niemożliwe ze względu na geometrię ostrzy narzędzia! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Odsuw od konturu granicznego z zadaniem narzędziem pod tym kątem jest niemożliwe, ponieważ inaczej skrawanie odbywałoby się przy pomocy ostrza pomocniczego!</p> <p>Error correction</p> <p>Wybrać inny kat dosuwu lub inne narzędzie!</p>
603-02C3	<p>Error message</p> <p>Ograniczenie skrawania planowego jest nie do pogodzenia z aktualną pozycją narzędzia. Pozycjonować narzędzie! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Nie można dokonać obróbki konturu granicznego w cyklu obróbki zgrubnej z powodu aktualnej pozycji narzędzia i wybranego ograniczenia skrawania planowego!</p> <p>Error correction</p> <p>Tak pozycjonować narzędzie, że znajdzie się ono na drugiej stronie osi ograniczenia skrawania lub wybrać inne ograniczenie skrawania planowego.</p>
603-02C4	<p>Error message</p> <p>Ograniczenie skrawania wzdłużnego jest nie do pogodzenia z aktualną pozycją narzędzia. Pozycjonować narzędzie! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Nie można obrabiać konturu granicznego w cyklu obróbki zgrubnej z powodu aktualnej pozycji narzędzia i wybranego ograniczenia skrawania wzdłużnego!</p> <p>Error correction</p> <p>Tak pozycjonować narzędzie, że znajdzie się ono na drugiej stronie osi ograniczenia skrawania lub wybrać inne ograniczenie skrawania wzdłużnego.</p>

Numer błędu	Opis
603-02E1	<p>Error message</p> <p>Ograniczenie skrawania wzdłużnego jest nie do pogodzenia z aktualną pozycją narzędzia. Pozycjonować narzędzie! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Nie można dokonać obróbki konturu granicznego w cyklu podciecia z powodu aktualnej pozycji narzędzia i wybranego ograniczenia skrawania wzdłużnego!</p> <p>Error correction</p> <p>Tak pozycjonować narzędzie, że znajdzie się ono na drugiej stronie osi ograniczenia skrawania lub wybrać inne ograniczenie skrawania wzdłużnego.</p>
603-02E2	<p>Error message</p> <p>Ograniczenie skrawania planowego jest nie do pogodzenia z aktualną pozycją narzędzia. Pozycjonować narzędzie! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Nie można dokonać obróbki konturu granicznego w cyklu podciecia z powodu aktualnej pozycji narzędzia i wybranego ograniczenia skrawania wzdłużnego!</p> <p>Error correction</p> <p>Tak pozycjonować narzędzie, że znajdzie się na drugiej stronie osi ograniczenia skrawania lub wybrać inne ograniczenie skrawania planowego.</p>
603-0301	<p>Error message</p> <p>Za mało pamięci dla oddzielnych obszarów konturu. Nie można wykonać cyklu! Proszę zmniejszyć obszar obróbki! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Kontur graniczny tak często zmienia się z konturem obrabianego przedmiotu, że oddzielne obszary konturu granicznego nie mogą zostać wniesione do pamięci w liście konturów.</p> <p>Error correction</p> <p>Zmniejszyć obszar obróbki i spróbować ponownie.</p>
603-0321	<p>Error message</p> <p>Nieprawidłowe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 2 lub WO 8 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wybrano dla kolejnej obróbki nieprawidłowe narzędzie.</p> <p>Error correction</p> <p>Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>

Numer błędu	Opis
603-0322	<p>Error message</p> <p>Niewłaściwe narzędzie dla obróbki. Proszę wybrać WO 4 lub WO 6 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wybrano dla kolejnej obróbki niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction</p> <p>Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>
603-0323	<p>Error message</p> <p>Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 5 lub WO 7 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wybrano dla kolejnej obróbki niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction</p> <p>Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi.</p>
603-0324	<p>Error message</p> <p>Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 1 lub WO 3 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wybrano dla kolejnej obróbki niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction</p> <p>Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>
603-0325	<p>Error message</p> <p>Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 1 lub WO 2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wybrano dla kolejnej obróbki niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction</p> <p>Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>
603-0326	<p>Error message</p> <p>Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 2 lub WO 3 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wybrano dla kolejnej obróbki niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction</p> <p>Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>

Numer błędu	Opis
603-0327	<p>Error message</p> <p>Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 3 lub WO 4 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wybrano dla kolejnej obróbki niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction</p> <p>Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>
603-0328	<p>Error message</p> <p>Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 4 lub WO 5 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wybrano dla kolejnej obróbki niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction</p> <p>Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>
603-0329	<p>Error message</p> <p>Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 5 lub WO 6 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wybrano dla kolejnej obróbki niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction</p> <p>Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>
603-032A	<p>Error message</p> <p>Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 6 lub WO 7 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wybrano dla kolejnej obróbki niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction</p> <p>Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>
603-032B	<p>Error message</p> <p>Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 7 lub WO 8 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wybrano dla kolejnej obróbki niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction</p> <p>Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>

Numer błędu	Opis
603-032C	<p>Error message</p> <p>Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 8 lub WO 1 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wybrano dla kolejnej obróbki niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction</p> <p>Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>
603-032D	<p>Error message</p> <p>Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 2, WO 3, WO 5 lub WO 6 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wybrano dla kolejnej obróbki niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction</p> <p>Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi CAUTION: Wybór narzędzia decyduje o obróbce po lewej lub po prawej stronie od konturu!</p>
603-032E	<p>Error message</p> <p>Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 1, WO 2, WO 6 lub WO 7 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wybrano dla kolejnej obróbki niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction</p> <p>Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi ACHTUNG: Wybór narzędzia decyduje o obróbce po lewej lub po prawej stronie od konturu!</p>
603-032F	<p>Error message</p> <p>Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 1, WO 8, WO 3 lub WO 4 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wybrano niewłaściwe narzędzie dla kolejnej obróbki.</p> <p>Error correction</p> <p>Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi ACHTUNG: Wybór narzędzia decyduje o obróbce po lewej lub po prawej stronie od konturu!</p>

Numer błędu	Opis
603-0330	<p>Error message</p> <p>Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 4, WO 5, WO 7 lub WO 8 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wybrano niewłaściwe narzędzie dla kolejnej obróbki.</p> <p>Error correction</p> <p>Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi ACHTUNG: Wybór narzędzia decyduje o obróbce po lewej lub po prawej stronie od konturu!</p>
603-0331	<p>Error message</p> <p>Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 1, WO 3, WO 5 lub WO 7 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Dla przewidzianej obróbki wybrano niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction</p> <p>Wybrać jedno z proponowanych narzędzi UWAGA: Wybór narzędzia decyduje o obróbce z lewej lub prawej strony konturu!</p>
603-0332	<p>Error message</p> <p>Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 2, WO 4, WO 6 lub WO 8 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Dla przewidzianej obróbki wybrano niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction</p> <p>Wybrać jedno z proponowanych narzędzi UWAGA: Wybór narzędzia decyduje o obróbce z lewej lub prawej strony konturu!</p>
603-0333	<p>Error message</p> <p>Kontur obróbki przekracza środek obrotu Proszę zmienić odpowiednie współrzędne! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Punkty narożne konturu obróbki zostały zaprogramowane z przekroczeniem ośrodka obrotu</p> <p>Error correction</p> <p>Proszę tak wprowadzić współrzędne, że kontur leży całkowicie po jednej stronie ośrodka obrotu</p>

Numer błędu	Opis
603-0334	<p>Error message</p> <p>Brak powierzchni obróbki Cykl nie ma nic do obróbienia! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Kontur obróbki składa się tylko z odcinka równoległego do osi, tak że cykl nie może obliczyć powierzchni obróbki. kann.</p> <p>Error correction</p> <p>Proszę zmienić wprowadzone współrzędne</p>
603-0335	<p>Error message</p> <p>Pozycja narzędzia niedopuszczalna! Proszę pozycjonować przed lub nad obszarem obróbki! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Przy podanej pozycji narzędzia cykle nie może bezkolizyjnie najechać punkt startu obróbki.</p> <p>Error correction</p> <p>Proszę pozycjonować narzędzie przed lub nad obszarem obróbki</p>
603-0336	<p>Error message</p> <p>Pamięć RAM jest pełna! Proszę poinformować serwis! %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Brak wystarczającej pamięci dla obliczenia konturu</p> <p>Error correction</p> <p>Problem może zostać rozwiązany przez serwis.</p>
603-0337	<p>Error message</p> <p>Niewłaściwe narzędzie dla toczenia Proszę wybrać narzędzie tokarskie %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Dla przewidzianej obróbki wybrano niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction</p> <p>Wybrać jedno z proponowanych narzędzi UWAGA: Wybór narzędzia decyduje o obróbce z lewej lub prawej strony konturu!</p>

Numer błędu	Opis
603-0338	<p>Error message</p> <p>Niewłaściwe narzędzie dla podcinania Proszę wybrać narzędzie do podcinania %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Dla przewidzianej obróbki wybrano niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction</p> <p>Wybrać jedno z proponowanych narzędzi UWAGA: Wybór narzędzia decyduje o obróbce z lewej lub prawej strony konturu!</p>
603-0339	<p>Error message</p> <p>Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 1, WO 3 lub WO 2 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wybrano dla kolejnej obróbki niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction</p> <p>Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi.</p>
603-033A	<p>Error message</p> <p>Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 1, WO 3 lub WO 4 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wybrano dla kolejnej obróbki niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction</p> <p>Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>
603-033B	<p>Error message</p> <p>Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 2, WO 8 lub WO 1 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wybrano dla kolejnej obróbki niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction</p> <p>Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>
603-033C	<p>Error message</p> <p>Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 2, WO 8 lub WO 7 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wybrano dla kolejnej obróbki niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction</p> <p>Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>

Numer błędu	Opis
603-033D	<p>Error message Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 4, WO 6 lub WO 3 %1</p> <p>Cause of error Wybrano dla kolejnej obróbki niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>
603-033E	<p>Error message Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 4, WO 6 lub WO 5 %1</p> <p>Cause of error Wybrano dla kolejnej obróbki niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>
603-033F	<p>Error message Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 5, WO 7 lub WO 6 %1</p> <p>Cause of error Wybrano dla kolejnej obróbki niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>
603-0340	<p>Error message Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 5, WO 7 lub WO 8 %1</p> <p>Cause of error Wybrano dla kolejnej obróbki niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>
603-0341	<p>Error message Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 1, WO 2, WO 3, WO 4 lub WO 5 %1</p> <p>Cause of error Wybrano niewłaściwe narzędzie dla kolejnej obróbki.</p> <p>Error correction Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>

Numer błędu	Opis
603-0342	<p>Error message Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 3, WO 4 lub WO 5 %1</p> <p>Cause of error Wybrano dla kolejnej obróbki niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>
603-0343	<p>Error message Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 3, WO 4, WO 5, WO 6 lub WO 7 %1</p> <p>Cause of error Wybrano dla kolejnej obróbki niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>
603-0344	<p>Error message Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 5, WO 6 lub WO 7 %1</p> <p>Cause of error Wybrano dla kolejnej obróbki niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>
603-0345	<p>Error message Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 5, WO 6, WO 7, WO 8 lub WO 1 %1</p> <p>Cause of error Wybrano dla kolejnej obróbki niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>
603-0346	<p>Error message Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 7, WO 8 lub WO 1 %1</p> <p>Cause of error Wybrano niewłaściwe narzędzie dla kolejnej obróbki.</p> <p>Error correction Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>

Numer błędu	Opis
603-0347	<p>Error message</p> <p>Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 7, WO 8, WO 1, WO 2 lub WO 3 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wybrano dla kolejnej obróbki niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction</p> <p>Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>
603-0348	<p>Error message</p> <p>Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 1, WO 2, lub WO 3 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wybrano niewłaściwe narzędzie dla kolejnej obróbki.</p> <p>Error correction</p> <p>Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>
603-0355	<p>Error message</p> <p>Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 5, WO 6, WO 7, WO 8 lub WO 1 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wybrano niewłaściwe narzędzie dla kolejnej obróbki.</p> <p>Error correction</p> <p>Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>
603-0356	<p>Error message</p> <p>Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 7, WO 8 lub WO 1 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wybrano dla kolejnej obróbki niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction</p> <p>Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>
603-0357	<p>Error message</p> <p>Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 7, WO 8, WO 1, WO 2 lub WO 3 %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wybrano dla kolejnej obróbki niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction</p> <p>Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>

Numer błędu	Opis
603-0358	<p>Error message Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 1, WO 2 lub WO 3 %1</p> <p>Cause of error Dla następnej obróbki wybrano nieodpowiednie narzędzie.</p> <p>Error correction Wybrać jedno z proponowanych narzędzi</p>
603-0359	<p>Error message Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 1, WO 2, WO 3, WO 4 lub WO 5 %1</p> <p>Cause of error Wybrano dla kolejnej obróbki niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>
603-035A	<p>Error message Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 3, WO 4 lub WO 5 %1</p> <p>Cause of error Wybrano dla kolejnej obróbki niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>
603-035B	<p>Error message Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 3, WO 4, WO 5, WO 6 lub WO 7 %1</p> <p>Cause of error Wybrano niewłaściwe narzędzie dla kolejnej obróbki.</p> <p>Error correction Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>
603-035C	<p>Error message Niewłaściwe narzędzie dla obróbki Proszę wybrać WO 5, WO 6, lub WO 7 %1</p> <p>Cause of error Wybrano dla kolejnej obróbki niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>

Numer błędu	Opis
603-035D	<p>Error message Kierunek głównego skrawania nie pasuje do konturu.</p> <p>Cause of error Wybrano dla kolejnej obróbki niewłaściwe narzędzie.</p> <p>Error correction Proszę wybrać jedno z zaproponowanych narzędzi</p>
603-0360	<p>Error message Niewłaściwa orientacja narz. dla cyklu planowania (obr.zgrubna)</p> <p>Cause of error Dla cyklu obróbki płaszczyznowej orientacji narzędzia 2 i 6 nie są możliwe przy obróbce zgrubnej.</p> <p>Error correction</p>
603-0361	<p>Error message Niewłaściwa orient.narz. dla cyklu podłużnego (obr.zgrubna)</p> <p>Cause of error Dla cyklu obróbki podłużnej orientacji narzędzia 4 i 8 nie są możliwe przy obróbce zgrubnej.</p> <p>Error correction</p>
603-0366	<p>Error message The cycle cannot completely create the programmed contour; residual material will remain. %1</p> <p>Cause of error Aufgrund von z. B. der Schneidengeometrie und/oder dem Anstellwinkel zwischen Werkzeug und Werkstück kann der Zyklus Teile der programmierten Kontur nicht erreichen.</p> <p>Error correction Prüfen Sie die aktuelle Bearbeitungssituation und beurteilen Sie, ob - die zu bearbeitende Kontur - das gewählte Werkzeug - die gewählte Anstellung - der programmierte Zyklus der geforderten Bearbeitung entspricht bzw. korrigieren Sie diese. Prüfen Sie, ob ein evtl. nachfolgender (Schlicht-)Zyklus das Restmaterial ohne Überlastung des Werkzeugs bearbeiten kann und korrigieren Sie auch hier gegebenenfalls die oben genannten Parameter. Falls das verbleibende Restmaterial für ihre Bearbeitungssituation akzeptabel ist, können Sie diese Meldung ignorieren.</p>

Numer błędu	Opis
605-024E	<p>Error message Zaprogr. głębokość skrawania zbyt mała %1</p> <p>Cause of error The programmed value is too small.</p> <p>Error correction Check the NC program</p>
605-0278	<p>Error message Oś posuwu wyhamowana już w gwincie %1</p> <p>Cause of error The run-out length P in the thread cycle G31 is less than the cutting width SB of the tool being used.</p> <p>Error correction Enter a run-out length P at least as large as the cutting width SB of the tool, or select a tool with a smaller cutting width SB.</p>
605-0279	<p>Error message Oś posuwu w gwincie z przyśpieszeniem %1</p> <p>Cause of error The run-in distance of the feed axis is too small. The tool cannot achieve the speed necessary in order to cut the thread correctly.</p> <p>Error correction Increase the run-in length B</p>
605-027A	<p>Error message Określona długość dobiegu zbyt krótka %1</p> <p>Cause of error The space automatically determined from the recess or undercut is too short for the run-in length.</p> <p>Error correction Program a run-in length, or increase the recess or undercut</p>
605-027B	<p>Error message Określona długość wybiegu zbyt krótka %1</p> <p>Cause of error The space automatically determined from the recess or undercut is too short for the run-out length.</p> <p>Error correction Program a run-out length, or increase the recess or undercut</p>

Numer błędu	Opis
605-032C	<p>Error message ,TOOL_P' skonfigurowano bez magazynu narzędzi</p> <p>Cause of error Podano ścieżkę do tabeli miejsca w konfiguracji maszyny, chociaż magazyny narzędzi nie są skonfigurowane. Dostęp systemy czasu przebiegu PLC do tabeli miejsca są zwolnione poprzez symboliczną nazwę ,TOOL_P' tylko dla magazynów narzędzi.</p> <p>Error correction Dopasować konfigurację maszyny: - usunąć ścieżkę ,TOOL_P' dla tabeli miejsca, jeśli nie skonfigurowano magazynów narzędzi.</p>
605-032D	<p>Error message Skonfigurowano magazyn narzędzi bez podania ścieżki dla ,TOOL_P'</p> <p>Cause of error Skonfigurowano magazyny narzędzi bez podania ścieżki TOOL_P dla tabeli miejsca.</p> <p>Error correction Dopasować konfigurację maszyny: - zapisać symboliczną nazwę "TOOL_P" dla tabeli miejsca w CfgTablePath - zapisać ścieżkę dla tabeli miejsca pod "TOOL_P"</p>
605-0342	<p>Error message Aktywne miejsce narzędzie nie jest znane</p> <p>Cause of error Zmiana narzędzia została przerwana.</p> <p>Error correction - Ewentualnie pojawiający się komunikat o błędach skorygować i powtórzyć zmianę narzędzia - powiadomić serwis</p>
605-0344	<p>Error message Monitorowanie stref ochronnych w układzie osi z osią B niedozwolone</p> <p>Cause of error Monitorowanie stref ochronnych w układzie osi nie uwzględnia zmiany pozycji narzędzia przez osie obrotu (np. os B).</p> <p>Error correction - aktywowanie rozszerzonego monitorowania stref ochronnych konieczne (MP_enhancedProtZone = 2: Machine base system) - oprócz tego konieczne są dopasowania w zakresie kinematyki dla maszyn z obróbką strony tylnej - skontaktować producenta maszyn - powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
605-0358	<p>Error message Starting block of channel <%2> cannot be reached because other channels are already waiting at the sync. point %1</p> <p>Cause of error The starting blocks were set on the individual channels in such a manner that, because of sync. points, they cannot be reached.</p> <p>Error correction Cancel the mid-program startup, and set the starting block before the sync. point.</p>
605-0359	<p>Error message Program run blocked due to a serious error (e.g., configuration data or table) %1</p> <p>Cause of error The configuration data or tables are not complete. Reliable program execution cannot be performed. See the LogFile.log for more information.</p> <p>Error correction Correct the configuration data and complete the tables.</p>
605-035A	<p>Error message Nie zdefiniowano detalu dla cyklu toczenia</p> <p>Cause of error Do obliczenia torów kształtowych cykl toczenia potrzebuje definicji obrabianego detalu. Ta definicja detalu nie jest analogiczna ze zdefiniowanym obrabianym detalem w BLK FORM.</p> <p>Error correction Należy zdefiniować obrabiany detal dla cyklu toczenia używając "FUNCTION TURNDATA BLANK".</p>
606-0062	<p>Error message Obliczenie drogi najazdu niemożliwe %1</p> <p>Cause of error Zupełnie nieprzydatny kontur części gotowej lub półwyrobu!</p> <p>Error correction Sprawdzić kontury!</p>

Numer błędu	Opis
606-02E2	<p>Error message</p> <p>Obrabiany obszar nie podany %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Jesli wystapi blad pod Turn-Plus, to chodzi tu o WEWN. BLAD SOFTWARE, poniewaz cyklu nie moze zostac zwolniony bez ustalenia obszaru obróbki.</p> <p>Error correction</p> <p>Nalezy poinformowac serwis.</p>
606-02E3	<p>Error message</p> <p>Ujemny bezpieczny odstęp niedopuszczalny %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Globalne parametry obróbki bledne lub odstęp bezpieczeństwa z G47 wyznaczony na bezsensowna wartosc!</p> <p>Error correction</p> <p>Opracowac globalne parametry obróbki lub wyznaczyc odstęp bezpieczeństwa przed wywołaniem cyklu z G47.</p>
606-0343	<p>Error message</p> <p>Nie zdefiniowano poprawnej głęb.skrawania; cykl działa z 2/3 maks.głęb. skrawania narzędzia %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Wartosc P-parametru G-funkcji jest mniejsza lub równa 0.</p> <p>Error correction</p> <p>P-Parameter des NC-Satzes neu setzen.</p>
606-0345	<p>Error message</p> <p>Wewn.pamięć do obliczania przejść jest pełna %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Przyklad: 50 mm naddatek z glebokoscia przejścia 0.003 mm. Cykl potrzebuje wtedy zbyt wiele miejsca pamieci aby zapisac wszystkie linie przejśc.</p> <p>Error correction</p> <p>Zadac wieksza glebokosc przejśc!</p>
606-0385	<p>Error message</p> <p>Zbyt wiele inkrementacji kąta dla cyklu toczenia symult.</p> <p>Cause of error</p> <p>Ze względu na zbyt dużą rozdzielczość zakresu kąta obliczenie cyklu toczenia symultanicznego trwa zbyt długo. Rozdzielczość została automatycznie zredukowana.</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
606-0386	<p>Error message Niewłaściwy kontur obróbki dla cyklu toczenia symult.</p> <p>Cause of error - cykl otrzymał niewłaściwy kontur. - wewnętrzny błąd oprogramowania.</p> <p>Error correction - sprawdzić kontur: kontury detalu, uchwytu narzędziowego i kontur obróbki muszą być zamknięte. Wszystkie elementy muszą być większy od zera. - powiadomić serwis.</p>
606-0387	<p>Error message Contour elements not properly marked (simultaneous turning)</p> <p>Cause of error Elementy konturu toru punktu środkowego nie są właściwie zaznaczone dla cyklu toczenia symultanicznego.</p> <p>Error correction Następujące warunki muszą zostać dotrzymane: - otwarty fragment konturu należy zaznaczyć jako "CYC". - element początkowy fragmentu musi być pierwszym elementem konturu.</p>
606-0388	<p>Error message Wewnętrzny błąd w cyklu toczenia symultanicznego</p> <p>Cause of error Cykl toczenia symultanicznego nie mógł zostać wykonany ze względu na wewnętrzny błąd.</p> <p>Error correction - uwzględnić dalsze informacje pod "WEWN. INFO". - wygenerować pliki serwisowe i powiadomić serwis.</p>
606-0389	<p>Error message Kontur nie może być kompletnie obrabiany</p> <p>Cause of error Cykl toczenia symultanicznego nie może przy pomocy wyselekcjonowanych parametrów dokonać bezkolizyjnie kompletnej obróbki wykańczającej.</p> <p>Error correction Należy dopasować, o ile technicznie ma to sens, zakres kąta przystawienia w cyklu i w razie konieczności wybrać inne narzędzie do obróbki.</p>

Numer błędu	Opis
606-038B	<p>Error message</p> <p>Toczenie symultaniczne: narzędzie zbyt daleko w tyle</p> <p>Cause of error</p> <p>Dla poprawnego zachowania najazdu/odjazdu narzędzie wzdłuż osi Z nie może znajdować się 'za' obrabianym detalem lub konturem obróbki.</p> <p>Error correction</p> <p>Pozycjonować narzędzie w dalszej odległości od uchwytu mocującego (wzdłuż Z+), aby umożliwić właściwe zachowanie najazdu/odjazdu.</p>
606-038C	<p>Error message</p> <p>Nachylenie prowadzi do kolizji z narzędziem</p> <p>Cause of error</p> <p>Cykl nie mógł obrócić narzędzia z ustawienia wyjściowego na obliczone przez cykl położenie startowe lub z położenia końcowego z powrotem na położenie wyjściowe.</p> <p>Error correction</p> <p>Pozycjonować narzędzie poza strefą kolizyjności, dalej od obrabianego detalu.</p>
606-038D	<p>Error message</p> <p>Toczenie symult.: promień ostrza narzędzia nie może być zero</p> <p>Cause of error</p> <p>Cykl toczenia symultanicznego wymaga narzędzia z promieniem większym od 0.</p> <p>Error correction</p> <p>Wybrać do obróbki inne narzędzie</p>
606-038E	<p>Error message</p> <p>Położenie narzędzia niezdefiniowane</p> <p>Cause of error</p> <p>W przypadku otwartych konturów należy zaprogramować dla cyklu toczenia symultanicznego położenie narzędzia.</p> <p>Error correction</p> <p>Podać, czy narzędzie ma pracować z prawej czy też z lewej strony od konturu.</p>

Numer błędu	Opis
606-038F	<p>Error message</p> <p>Niewłaściwy kontur narzędzia dla cyklu toczenia symultanicznego</p> <p>Cause of error</p> <ul style="list-style-type: none">- cykl otrzymał niewłaściwy kontur.- wewnętrzny błąd oprogramowania. <p>Error correction</p> <ul style="list-style-type: none">- sprawdzić kontur: kontury detalu, uchwytu narzędziowego i kontur obróbki muszą być zamknięte. Wszystkie elementy muszą być większy od zera.- powiadomić serwis.
606-0391	<p>Error message</p> <p>Bezkolizyjny najazd/odjazd nie mógł zostać obliczony</p> <p>Cause of error</p> <p>Dla danego konturu toczenia i pozycji narzędzia nie mogą być obliczone bezkolizyjne drogi najazdu/odjazdu.</p> <p>Error correction</p> <p>Możliwe, iż kontur nie dopuszcza takich bezkolizyjnych odcinków najazdu/odjazdu. Skontrolować kontur i skorygować w razie konieczności pozycję narzędzia.</p>
606-0392	<p>Error message</p> <p>Pożądaną kąty przystawienia nie mogą być bezkolizyjnie najebrane</p> <p>Cause of error</p> <p>Cykl nie mógł zostać wykonany, ponieważ zaprogramowany kąt przystawienia mógł by prowadzić do kolizji.</p> <p>Error correction</p> <p>Zmodyfikować program NC - dopasować odpowiednio kąt przystawienia</p>
606-0393	<p>Error message</p> <p>Pożądaną kąt ustawienia na starcie konturu nie osiągnięty %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Cykl nie mógł zostać wykonany, ponieważ zaprogramowany kąt przystawienia mógł by prowadzić do kolizji.</p> <p>Error correction</p> <p>Zmodyfikować program NC - dopasować odpowiednio kąt przystawienia</p>

Numer błędu	Opis
606-0394	<p>Error message Clearance angle + cutting edge angle must be less than 180 %1</p> <p>Cause of error Clearance angle + cutting edge must not be more than 180°.</p> <p>Error correction - Decrease the clearance angle or - Select a different tool</p>
606-0396	<p>Error message Cycle changes angle of incidence at starting point %1</p> <p>Cause of error An inclination angle was defined at the beginning of machining, together with the option "do not approach".</p> <p>Error correction - Select a different type of approach or - Approach the desired inclination angle manually</p>
606-0397	<p>Error message Kontur pom.głowica narz.wadliwa, monitor.kolizji niemożliwe %1</p> <p>Cause of error The description of the tool head does not include a closed envelope.</p> <p>Error correction Adapt or correct the description of the tool head.</p>
606-0398	<p>Error message Kor.zużycia uszk.naddatek uchwytu %1</p> <p>Cause of error The wear compensations of the tool are greater than the selected holder oversize</p> <p>Error correction Check the wear compensations and the holder oversize; you might need to choose a different tool</p>
606-0399	<p>Error message Przekroczenie maksymalnego dosuwu wgłąb</p> <p>Cause of error Pożądaný dosuw wgłąb musi być wybierany mniejszym niż maksymalny dosuw.</p> <p>Error correction Pożądaný dosuw zmniejszyć lub w razie konieczności zwiększyć maksymalny dosuw</p>

Numer błędu	Opis
606-039A	<p>Error message</p> <p>Początkowy kąt narzędzia nie w dozwolonym zakresie</p> <p>Cause of error</p> <p>The pre-positioned tool angle violates the minimum or maximum inclination angle.</p> <p>Error correction</p> <p>Either pre-position the tool angle within the permitted angle range or expand the angle range correspondingly</p>
606-039B	<p>Error message</p> <p>%2 reszta materiału pozostaje %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Kontur docelowy nie może być kompletnie obrabiany, pozostaje reszta materiału. To może mieć rozmaite przyczyny, np. narzędzie nie może osiągać geometrycznie odpowiedniej strefy lub zadany zakres kąta przystawienia uniemożliwia dostęp do reszty materiału itd.</p> <p>Error correction</p> <p>Reszta materiału musi być uwzględniana przy następującej obróbce</p>
606-039C	<p>Error message</p> <p>Cykl nie może obrabiać podanego konturu docelowego</p> <p>Cause of error</p> <p>Przy dostępnych zdefiniowanych parametrach wejściowych i wybranym narzędziu cykl nie może obrabiać konturu docelowego.</p> <p>Error correction</p> <p>Skorygować odpowiednie parametry wejściowe lub dopasować kontur docelowy albo wybrać inne, stosowne narzędzie</p>
606-039D	<p>Error message</p> <p>Maksymalny dosuw wgłąb narzędzia przekroczony</p> <p>Cause of error</p> <p>Pożądaný dosuw przekracza 2/3 długości ostrza narzędzia. Linie przejść skrawania są w razie potrzeby dopasowywane.</p> <p>Error correction</p> <p>Zredukować pożądaný dosuw lub wybrać odpowiednie narzędzie</p>

Numer błędu	Opis
606-039F	<p>Error message Wcięcie nie pasuje do długości ostrzy</p> <p>Cause of error Możliwe przyczyny: - aktualne dosuw jest większy niż maksymalna głębokość skrawania - maksymalna głębokość skrawania jest większa niż 2/3 aktualnej długości ostrza</p> <p>Error correction Zredukować (maksymalny) dosuw lub wybrać odpowiednie narzędzie</p>
606-03A0	<p>Error message The safety clearance is too small %1</p> <p>Cause of error The cycle requires a greater safety clearance in order to work without collision.</p> <p>Error correction Program a greater safety clearance.</p>
60C-000B	<p>Error message Nie zaprogramowano prawidłowej prędkości skrawania</p> <p>Cause of error Z wprowadzonymi danymi cykl nie może zostać wykonany.</p> <p>Error correction - wartości domyślne skorygować - ponownie uruchomić program</p>
60C-000C	<p>Error message Nieprawidłowy kierunek obrotu narzędzia</p> <p>Cause of error Z wprowadzonymi danymi cykl nie może zostać wykonany.</p> <p>Error correction - wartości domyślne skorygować - ponownie uruchomić program</p>
60C-000D	<p>Error message Dane zdefiniowane niekompletnie (%2)</p> <p>Cause of error Z wprowadzonymi danymi cykl nie może zostać wykonany.</p> <p>Error correction - wartości domyślne skorygować - ponownie uruchomić program</p>

Numer błędu	Opis
60C-000E	Error message Brak danych dla %2 Cause of error Z wprowadzonymi danymi cykl nie może zostać wykonany. Error correction - wartości domyślne skorygować - ponownie uruchomić program
60C-000F	Error message Punkt docelowy musi leżeć za punktem startu Cause of error Z wprowadzonymi danymi cykl nie może zostać wykonany. Error correction - wartości domyślne skorygować - ponownie uruchomić program
60C-0010	Error message Wartość domyślna %2 nie jest zgodna z wart. domyślną %3 Cause of error Z wprowadzonymi danymi cykl nie może zostać wykonany. Error correction - wartości domyślne skorygować - ponownie uruchomić program
60C-0011	Error message Średnica narzędzia jest zbyt duża Cause of error Z wprowadzonymi danymi cykl nie może zostać wykonany. Error correction - wartości domyślne skorygować - ponownie uruchomić program
60C-0012	Error message Typ narzędzia %2 nie pasuje do obróbki Cause of error Z wprowadzonymi danymi cykl nie może zostać wykonany. Error correction - wartości domyślne skorygować - ponownie uruchomić program

Numer błędu	Opis
60C-0013	<p>Error message Narzędzie %2 nie pasuje do obróbki</p> <p>Cause of error Z wprowadzonymi danymi cykl nie może zostać wykonany.</p> <p>Error correction - wartości domyślne skorygować - ponownie uruchomić program</p>
60C-0014	<p>Error message Brak średnicy głowicy i brak modułu</p> <p>Cause of error Z wprowadzonymi danymi cykl nie może zostać wykonany.</p> <p>Error correction - wartości domyślne skorygować - ponownie uruchomić program</p>
60C-0015	<p>Error message Liczba zębów narzędzia nie pasuje do koła zębatego Recz: %2 Zad: %3</p> <p>Cause of error Z wprowadzonymi danymi cykl nie może zostać wykonany.</p> <p>Error correction - wartości domyślne skorygować - ponownie uruchomić program</p>
60C-0016	<p>Error message Głębokości wcięcia nie mogą zostać obliczone</p> <p>Cause of error Automatyczne obliczanie głębokości wcięcia w materiał i posuwów nie jest możliwe.</p> <p>Error correction Zmienić liczbę przejść bądź ustawić tę wartość na 0 (automatyczne obliczanie liczby przejść)</p>
60F-0033	<p>Error message Gotowa część nie leży już w obrębie aktualnego obrabianego przedmiotu. %1</p> <p>Cause of error Fragment konturu części gotowej, np. punkt końcowy, leży poza zdefiniowanym półwyrobem. Ta wskazówka nie ma wpływu na odpracowywanie programu.</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
612-0001	<p>Error message Ostrzeżenie systemowe: %s</p> <p>Cause of error Ostrzeżenie systemowe. Wystąpił wewnętrzny usuwalny błąd. Proces NIE zostaje przerwany.</p> <p>Error correction</p>
612-0002	<p>Error message Błąd systemowy: %s</p> <p>Cause of error Wystąpił poważny błąd. Proces zostaje zakończony.</p> <p>Error correction</p>
620-004D	<p>Error message ID narzędzia ID %1 nie znaleziony</p> <p>Cause of error W głowicy rewolwerowej lub w magazynie znajduje się narzędzie, nie zapisane w tabeli narzędzi.</p> <p>Error correction Usunąć narzędzie z uzbrojenia rewolweru/magazynu, albo zapisać narzędzie do tabeli narzędzi.</p>
620-00C9	<p>Error message Narzędzia nie znaleziono (%1)</p> <p>Cause of error W głowicy rewolwerowej lub w magazynie znajduje się narzędzie, nie zapisane w tabeli narzędzi.</p> <p>Error correction Usunąć narzędzie z uzbrojenia rewolweru/magazynu, albo zapisać narzędzie do tabeli narzędzi.</p>
621-003F	<p>Error message Średnica helix większa niż dwukrotna średnia frezu %1</p> <p>Cause of error W przypadku wybranej średnicy frezu pozostaje reszta materiału po środku linii śrubowej helix.</p> <p>Error correction Programować mniejszą 'średnicę helix'</p>

Numer błędu	Opis
621-0040	<p>Error message</p> <p>Otworki prowadzące obliczono dla innego konturu %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Do obliczenia pozycji wstępnych wiercenia zaprogramowano inny kontur niż w aktualnym cyklu frezowania.</p> <p>Error correction</p> <p>Zmienić znak pozycji odwiertów wstępnych lub wymienić przewidziany do obrabiania kontur</p>
621-0041	<p>Error message</p> <p>Otworki prowadzące obliczono dla innej szerokości wirowania %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Do obliczenia pozycji wstępnych wiercenia zaprogramowano inną szerokość wiru niż w aktualnym cyklu frezowania.</p> <p>Error correction</p> <p>Skorygować szerokość wiru</p>
621-0042	<p>Error message</p> <p>Otworki prowadzące obliczono z innym naddatkiem %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Do obliczenia pozycji wstępnych wiercenia zaprogramowano inny naddatek niż w aktualnym cyklu frezowania.</p> <p>Error correction</p> <p>Skorygować naddatek</p>
621-0043	<p>Error message</p> <p>Brak narożników dla przejść trochoidalnych %1</p> <p>Cause of error</p> <p>W przypadku rowków i wybrać okrągłych brak naroży dla wyfrezowania.</p> <p>Error correction</p> <p>Zaprogramować zakres obróbki 'kompletna' lub 'bez obróbki naroży'</p>

Numer błędu	Opis
621-0044	<p>Error message</p> <p>Otwory prowadzące z drugiej strony konturu %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Do obliczenia pozycji wstępnych wiercenia zaprogramowano inne położenie narzędzia niż w aktualnym cyklu frezowania.</p> <p>Error correction</p> <p>Skorygować położenie narzędzia</p>
621-0045	<p>Error message</p> <p>Średnica narzędzia zbyt duża %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Średnica narzędzia musi być mniejsza niż długość wcięcia w materiał lub średnica helix.</p> <p>Error correction</p> <p>Używać odpowiedniego narzędzia</p>
621-0047	<p>Error message</p> <p>Średnica frezu musi być mniejsza od szerok. spirali toru %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Przy aktualnej średnicy frezu i zaprogramowanej szerokości wiru nie mogą być obliczone tory ruchu wirowego.</p> <p>Error correction</p> <p>Programować narzędzie frezarskie o mniejszej średnicy lub większą szerokość wiru</p>
621-0048	<p>Error message</p> <p>Promień powrotu większy niż połowa szerokości spirali toru %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Przy zaprogramowanym promieniu droga ruchu powrotnego kończy się poza torem wirowym.</p> <p>Error correction</p> <p>Programować mniejszy promień ruchu powrotnego lub większą szerokość wiru</p>
621-0049	<p>Error message</p> <p>Szerok. spirali toru mniejsza niż średnica helix wcinania %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Trajektorie wcinania w materiał leżą częściowo poza torem wiru.</p> <p>Error correction</p> <p>Programować mniejsze linie śrubowe helix wcinania lub większą szerokość wiru</p>

Numer błędu	Opis
621-004A	<p>Error message</p> <p>Otwory prowadzące nie dostępne %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Pod podanym oznakowaniem pozycji nie zaprogramowano wiercenia wstępnego.</p> <p>Error correction</p> <p>Skorygować znak pozycji</p>
621-004B	<p>Error message</p> <p>Głęb.otworu prowadz.mniejsza niż głębokość frezowania %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Głębokość wiercenia nie może być mniejsza od głębokości frezowania.</p> <p>Error correction</p> <p>Skorygować głębokość wiercenia lub frezowania</p>
621-004C	<p>Error message</p> <p>Nie zaprogramowano szerokości spirali toru %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Bez podania szerokości wiru cykl nie może obliczyć torów przemieszczenia.</p> <p>Error correction</p> <p>Zaprogramować szerokość wiru</p>
621-004D	<p>Error message</p> <p>Zaprogramowany naddatek zbyt duży %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Naddatek jest tak duży, iż obróbka wewnętrzna konturu nie jest więcej możliwa.</p> <p>Error correction</p> <p>Skorygować naddatek</p>
621-004E	<p>Error message</p> <p>Zaprogramowana szerokość spirali toru zbyt duża %1</p> <p>Cause of error</p> <p>Szerokość wiru musi być mniejsza niż szerokość rowka bądź szerokość prostokąta z uwzględnieniem wartości naddatków.</p> <p>Error correction</p> <p>Skorygować szerokość wiru</p>

Numer błędu	Opis
659-004B	<p>Error message Wewnętrzny błąd software / grafika 3D wyłączona</p> <p>Cause of error Wewnętrzny błąd oprogramowania w grafice 3D. Nie dotyczy to innych trybów pracy sterowania.</p> <p>Error correction Wykonać restart sterowania</p>
663-04EA	<p>Error message Błąd przy ładowaniu dialogu: %1</p> <p>Cause of error Okno dialogowe nie może zostać otwarte, ponieważ brak opisu dialogu od producenta obrabiarek bądź zawiera on błędy.</p> <p>Error correction Powiadomić serwis Powiadomić producenta obrabiarek</p>
900-0BB8	<p>Error message Pliku '%1' nie znaleziono</p> <p>Cause of error Podana ścieżka pliku nie prowadzi do pliku grafiki</p> <p>Error correction Wybrać inny plik grafiki</p>
900-0BB9	<p>Error message Wewnętrzny komunikat nie mógł zostać wysłany</p> <p>Cause of error Błąd w wewnętrznej komunikacji systemu</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
900-0BBA	<p>Error message Kolejka serwera konfiguracyjnego nie mogła zostać otwarta</p> <p>Cause of error Błąd w wewnętrznej komunikacji systemu</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
900-0BBB	<p>Error message Dane konfiguracji nie mogły zostać odczytane '%1'</p> <p>Cause of error Błąd w wewnętrznej komunikacji systemu</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
900-0BBC	<p>Error message Dane konfiguracji '%1' nie mogły zostać zapisane</p> <p>Cause of error Błąd w wewnętrznej komunikacji systemu</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
900-0BBD	<p>Error message Wewnętrzny błąd!</p> <p>Cause of error Wewnętrzny GRED błąd software</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
900-0BBE	<p>Error message Wewnętrzny błąd: %1</p> <p>Cause of error Wewnętrzny GRED błąd software</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
900-0BBF	<p>Error message Niedopuszczalne dane w pliku grafiki: %1</p> <p>Cause of error Istniejące dane nie mogą zostać odczytane jako dane grafiki</p> <p>Error correction - Skorygować odpowiednie dane / usunąć lub zapisać do pamięci albo - usunąć plik grafiki i utworzyć na nowo</p>
900-0BC0	<p>Error message Brak pliku grafiki: %1</p> <p>Cause of error Podany plik nie może zostać odczytany jako plik grafiki</p> <p>Error correction Wybrać inny plik grafiki</p>
900-0BC1	<p>Error message Brakujący obiekt '%1'</p> <p>Cause of error Brakujący obiekt w wybranym pliku grafiki</p> <p>Error correction - Włączyć odpowiedni obiekt i zapisać do pamięci albo - usunąć plik grafiki i na nowo utworzyć</p>

Numer błędu	Opis
900-0BC2	<p>Error message Objekt '%1' jest niekompletny</p> <p>Cause of error Brakujące elementy obiektu w wybranym pliku grafiki</p> <p>Error correction - Skorygować odpowiedni obiekt i zapisać do pamięci albo - usunąć plik grafiki i utworzyć na nowo</p>
900-0BC3	<p>Error message Objekt '%1' już istnieje</p> <p>Cause of error Wyświetlony obiekt już istnieje w wybranym pliku grafiki</p> <p>Error correction - Usunąć zbędny obiekt i zapisać do pamięci albo - Usunąć plik grafiki i utworzyć na nowo</p>
900-0BC4	<p>Error message Plan pracy '%1' jest niekompletny</p> <p>Cause of error W wyświetlonym planie pracy brak jeszcze kroków roboczych</p> <p>Error correction - Brakujące kroki robocze wpisać i zapamiętać albo - usunąć wszystkie wpisy w planie pracy</p>
900-0BC5	<p>Error message Lista obiektów geometrycznych jest niekompletna</p> <p>Cause of error Brak obiektów geometrii dla pełnego opisu formy przedmiotu</p> <p>Error correction - Zapisać brakujące obiekty geometrii i zapamiętać albo - usunąć plik grafiki i na nowo utworzyć</p>
900-0BC6	<p>Error message Istnieje zbędny obiekt '%1'</p> <p>Cause of error Zbędny obiekt znajduje się w wybranym pliku grafiki, który to obiekt w dalszym ciągu zostaje używany</p> <p>Error correction Zbędny obiekt usunąć i zapisać do pamięci: - odpowiedni obiekt w pliku grafiki bezpośrednio usunąć i zapamiętać albo - z powrotem zapisać wczytany plik grafiki do pamięci</p>

Numer błędu	Opis
900-0BC7	<p>Error message Zmienna środowiska '%1' nie zdefiniowana</p> <p>Cause of error Wewnętrzny GRED błąd wzornika programu NC</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
900-0BC8	<p>Error message Zmienna struktury kontroli '%1' nie zdefiniowana</p> <p>Cause of error Wewnętrzny GRED błąd wzornika programu NC</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
900-0BC9	<p>Error message Osiągnięto maksymalną głębokość pakietowania struktur kontrolnych</p> <p>Cause of error Wewnętrzny GRED błąd wzornika programu NC</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
900-0BCA	<p>Error message Zestawienie struktur kontrolnych błędne</p> <p>Cause of error Wewnętrzny GRED błąd wzornika programu NC</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
900-0BCB	<p>Error message Nieznana struktura kontrolna '%1'</p> <p>Cause of error Wewnętrzny GRED błąd wzornika programu NC</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
900-0BCC	<p>Error message Istnieje nieważna wartość '%1' w obiekcie '%2'</p> <p>Cause of error W aktualnym obiekcie istnieje błędna wartość atrybutu.</p> <p>Error correction Sprawdzić wartość atrybutu przy odpowiednim obiekcie, skorygować i zapisać do pamięci w odpowiednim pliku grafiki.</p>

Numer błędu	Opis
900-0BCD	<p>Error message Dane narzędzia niekompletne: '%1'</p> <p>Cause of error Brak jeszcze wszystkich koniecznych danych dla narzędzia</p> <p>Error correction Uzupełnić odpowiednie dane narzędzia w tabeli narzędzi i zapisać do pamięci</p>
900-0BCE	<p>Error message Błąd przy otwarciu tabeli narzędzi '%1'</p> <p>Cause of error Odpowiednia tabela narzędzi nie może zostać otwarta: - tabela narzędzi nie istnieje na podanej ścieżce pliku - tabela narzędzi ma niedopuszczalny format - tabela narzędzi jest niekonsystentna</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>
900-0BCF	<p>Error message Wstawiono nowe parametry formularza wprowadzenia '%1'</p> <p>Cause of error Nie wszystkie parametry są do dyspozycji dla danego formularza</p> <p>Error correction Korekcja została już wykonana przez system. Proszę skontrolować wynik!</p>
900-0BD0	<p>Error message Usunięto stare parametry z formularza wprowadzenia '%1'</p> <p>Cause of error Istnieje zbyt wiele parametrów dla danego formularza</p> <p>Error correction Korekcja została wykonana przez system. Proszę skorygować wynik!</p>
900-0BD1	<p>Error message Nazwa zmiennej '%1' już istnieje</p> <p>Cause of error Wewnętrzny GRED błąd wzornika programowego NC</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
900-0BD2	<p>Error message Plik grafiki '%1' nie może zostać otwarty</p> <p>Cause of error Przy otwarciu pliku grafiki wystąpił błąd</p> <p>Error correction Proszę się upewnić, iż plik grafiki istnieje, iż podana ścieżka jest poprawna i że plik posiada odczytywalny format.</p>
900-0BD3	<p>Error message Plik grafiki '%1' jest zbyt duży</p> <p>Cause of error Plik grafiki nie ma miejsca w przewidzianym miejscu</p> <p>Error correction Proszę się upewnić, iż plik grafiki spełnia wymogi wymiarów.</p>
900-0BD4	<p>Error message Błąd przy zapisie danych narzędzi '%1'</p> <p>Cause of error Dane narzędzie nie może zostać zapisane w tabeli</p> <p>Error correction Sprawdzić odpowiednie dane narzędzia</p>
900-0BD5	<p>Error message Objekt '%1' zawiera błędy</p> <p>Cause of error Niepoprawne elementy obiektu w wybranym pliku grafiki</p> <p>Error correction Skorygować i zapisać do pamięci odpowiedni obiekt</p>
900-0BD6	<p>Error message Parametr '%1' nie jest zdefiniowany</p> <p>Cause of error Podany parametr nie jest lub tylko częściowo zdefiniowany w konfiguracji</p> <p>Error correction W pełni zdefiniować i zapisać do pamięci parametr w konfiguracji</p>
900-0BD7	<p>Error message Zmienna środowiska '%1' nie jest zainicjalizowana</p> <p>Cause of error Wewnętrzny GRED błąd wzornika programu NC</p> <p>Error correction Powiadomić serwis</p>

Numer błędu	Opis
900-0BD8	<p>Error message Błąd przy czytaniu danych narzędzi '%1'</p> <p>Cause of error Nie ma dyspozycji wszystkich koniecznych danych dla danego narzędzia</p> <p>Error correction Uzupełnić odpowiednie dane narzędzia</p>
900-0BD9	<p>Error message Dane konfiguracji są niekompletne</p> <p>Cause of error Podane odwołania/informacje do danych konfiguracji są niepełne</p> <p>Error correction Skompletować dane konfiguracji</p>
900-0BDA	<p>Error message Parametr '%1' nie jest dozwolony w tym formularzu!</p> <p>Cause of error W formularzu wprowadzenia znajduje się niedozwolony parametr, który nie może zostać wykorzystany</p> <p>Error correction Odpowiedni parametr formularza usunąć lub zastąpić innym parametrem</p>
900-0BDB	<p>Error message Objekt konfiguracji '%1' zawiera błędy</p> <p>Cause of error Objekt konfiguracji posiada błędne lub niepełne dane</p> <p>Error correction Skorygować i zapisać do pamięci obiekt konfiguracji</p>
903-0001	<p>Error message Pozycja startu nieokrągłego konturu nie leży w ukł. przedmiotu</p> <p>Cause of error - programowanie wartości osiowych aktywne</p> <p>Error correction - zmienić program</p>

Numer błędu	Opis
903-0002	<p>Error message</p> <p>Biegunowa pozycja startu jest zaprogramowana inkrementalnie</p> <p>Cause of error</p> <p>Promień lub kąt biegunowo programowanej pozycji startu jest zaprogramowany inkrementalnie</p> <p>Error correction</p> <p>Zmienić program lub cykl</p>
903-0003	<p>Error message</p> <p>Pozycja startu jest zaprogramowana inkrementalnie</p> <p>Cause of error</p> <p>Biegunowo programowana pozycja startu jest zaprogramowana inkrementalnie</p> <p>Error correction</p> <p>Zmienić program lub cykl</p>
903-0004	<p>Error message</p> <p>Względne programowanie pozycji startu ruchu posuwisto-zwrotnego nie jest dozwolone</p> <p>Cause of error</p> <p>Pozycja startu ruchu wahadłowego została zaprogramowana z wartościami względnymi</p> <p>Error correction</p> <p>Programować pozycję startu z wartościami absolutnymi</p>
903-0005	<p>Error message</p> <p>Absolutne programowanie wektora odciążenia nie jest dozwolone</p> <p>Cause of error</p> <p>- Wektor odciążający zaprogramowano absolutnie zamiast inkrementalnie</p> <p>Error correction</p> <p>- programować wektor odciążający inkrementalnie</p>
903-0006	<p>Error message</p> <p>Względne programowanie pozycji startu ruchu dosuwowego nie jest dozwolone!</p> <p>Cause of error</p> <p>Pozycja startu ruchu dosuwowego została zaprogramowana z wartościami względnymi</p> <p>Error correction</p> <p>Programować pozycję startu z wartościami absolutnymi</p>

Numer błędu	Opis
903-0007	Error message Programowana oś nie jest osią szlifowania Cause of error Wybrano błędną oś dla szlifowania Error correction Programować oś szlifowania
903-0008	Error message Programowana wartość nie ma znaczenia współrzędnej Cause of error Przypuszczalnie błąd systemowy Error correction Powiadomić serwis
903-0009	Error message Inkrementalne programowanie pozycji startu niedozwolone Cause of error Pozycję startu zaprogramowano inkrementalnie Error correction Pozycję startu programować absolutnie
903-000A	Error message Ruch posuwisto-zwrotny długości zero niedozwolony Cause of error Error correction - Edycja programu
905-2711	Error message Pozycja wstępna [Ls] Cause of error Error correction
905-2712	Error message Rodzaj gwintu (0=zewn. / 1=wew.) Cause of error Error correction
905-2713	Error message Skok gwintu Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-2714	Error message Głębokość gwintu Cause of error Error correction
905-2715	Error message Głębokość przy ruchu w głębszym Cause of error Error correction
905-2716	Error message Podział pozost.przejsć (0 = tak) Cause of error Error correction
905-2717	Error message Liczba jałowych przejść Cause of error Error correction
905-2718	Error message Długość wybiegu na końcu gwintu Cause of error Error correction
905-2719	Error message Kąt startu Cause of error Error correction
905-271A	Error message Prędkość obrotowa (obr/min) Cause of error Error correction
905-271B	Error message Prędkość obwodowa (m/min) Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-271C	Error message Prędk.obrot.przedmiotu (1/min) Cause of error Error correction
905-271D	Error message Kąt stożka (>0 = wzrastający) Cause of error Error correction
905-271F	Error message Gwint stand. (0=brak, 1=ISO,..) Cause of error Error correction
905-2720	Error message Nominalna średnica Cause of error Error correction
905-2721	Error message Ustaw. gwintu 0=prawa,1=lewa Cause of error Error correction
905-2722	Error message Powrót Cause of error Error correction
905-2723	Error message Długość wejścia Cause of error Error correction
905-2724	Error message Prędkość wejścia Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-2725	Error message Długość przejścia na całej głęb. Cause of error Error correction
905-2726	Error message Prędkość przemieszczenia Cause of error Error correction
905-2727	Error message Długość wybiegu Cause of error Error correction
905-2728	Error message Prędkość przy wybiegu Cause of error Error correction
905-2729	Error message Pozycja docelowa X Cause of error Error correction
905-272A	Error message Pozycja docelowa Z Cause of error Error correction
905-272B	Error message Posuw ruchu posuw.-zwrotn. [F] Cause of error Error correction
905-272C	Error message Posuw ruchu wgłębneho [D] Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-272D	Error message Liczba suwów wyiskrzenia [H] Cause of error Error correction
905-2737	Error message Numer narzędzia (T0 - T9) Cause of error Error correction
905-2738	Error message Numer błędu Cause of error Error correction
905-2739	Error message Konsekwencja błędu Cause of error Error correction
905-273A	Error message Poziom błędu Cause of error Error correction
905-273B	Error message Miejsce tarczy Cause of error Error correction
905-273C	Error message Miejsce obciążacza Cause of error Error correction
905-273D	Error message Krawędź tarczy Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-273E	Error message Miejsce – Bit Cause of error Error correction
905-273F	Error message Rodzaj obróbki Cause of error Error correction
905-2740	Error message Numer rozkazu Cause of error Error correction
905-2741	Error message Numer obciążacza Cause of error Error correction
905-2742	Error message Wartość 1 Cause of error Error correction
905-2743	Error message Wartość 2 Cause of error Error correction
905-2744	Error message Wartość 3 Cause of error Error correction
905-2745	Error message Kalibrowanie Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-2746	Error message Enkoder Cause of error Error correction
905-2747	Error message Pomiar linearny Cause of error Error correction
905-2748	Error message Srednica Cause of error Error correction
905-2749	Error message Usunąć Z Cause of error Error correction
905-274A	Error message Usunąć X Cause of error Error correction
905-274B	Error message Zdefiniować formę tarczy Cause of error Error correction
905-274C	Error message Zarejestrować szerokość Cause of error Error correction
905-274D	Error message Zdefiniować narzędzie Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-274E	Error message Kontynuować Cause of error Error correction
905-274F	Error message Znak zapytania Znak zapytania Cause of error Error correction
905-2750	Error message teach in Z teach in Z Cause of error Error correction
905-2751	Error message teach in X teach in X Cause of error Error correction
905-2752	Error message Usunąć obciążacz Usunąć obciążacz Cause of error Error correction
905-2753	Error message Typ obciążacza wrzeczono Cause of error Error correction
905-2754	Error message Obciążacz płytka Cause of error Error correction
905-2755	Error message Obciążacz diament Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-2756	Error message Obciążacz ustawienie Cause of error Error correction
905-2757	Error message Obciążacz teach in Cause of error Error correction
905-2758	Error message Obciążacz nowy Cause of error Error correction
905-2759	Error message V V Cause of error Error correction
905-275A	Error message Współczynnik przekładni Cause of error Error correction
905-275B	Error message Inicjalizacja Inicjalizacja Cause of error Error correction
905-275C	Error message Obliczanie Obliczanie Cause of error Error correction
905-275D	Error message Nowe wczytywanie danych Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-275E	Error message Dane podstawowe Dane podstawowe Cause of error Error correction
905-275F	Error message Strona zewnętrzna Strona zewnętrzna Cause of error Error correction
905-2760	Error message Strona wewnętrzna Strona wewnętrzna Cause of error Error correction
905-2761	Error message Kryteria szukania Cause of error Error correction
905-2762	Error message Przejęcie danych Cause of error Error correction
905-2763	Error message Następne Następne Cause of error Error correction
905-2764	Error message Poprzedni Poprzedni Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-2765	Error message Następny identyczny Cause of error Error correction
905-2766	Error message Poprzedni identyczny Cause of error Error correction
905-2767	Error message Informacja o narzędziu Cause of error Error correction
905-2768	Error message Szlifowanie wewnętrzne Cause of error Error correction
905-2769	Error message Szlifowanie zewnętrzne Cause of error Error correction
905-276A	Error message Tarcza ogólnie Cause of error Error correction
905-276B	Error message Tarcza planowa Cause of error Error correction
905-276C	Error message Tarcza ukośna Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-276D	Error message Tarcza prosta Cause of error Error correction
905-276E	Error message Koniec ? Cause of error Error correction
905-276F	Error message Pozycja startu X Cause of error Error correction
905-2770	Error message Pozycja startu Z Cause of error Error correction
905-2771	Error message Pozycja końcowa X Cause of error Error correction
905-2772	Error message Pozycja końcowa Z Cause of error Error correction
905-2773	Error message X-wartość pozycja wahadłowa 1 Cause of error Error correction
905-2774	Error message Z-wartość pozycja wahadłowa 1 Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-2775	Error message X-wartość pozycja wahadłowa 2 Cause of error Error correction
905-2776	Error message Z-wartość pozycja wahadłowa 2 Cause of error Error correction
905-2777	Error message Posuw ruchu posuw.-zwrot. [F1] Cause of error Error correction
905-2778	Error message Posuw ruchu posuw.-zwrotn. [F2] Cause of error Error correction
905-2779	Error message Posuw ruchu wgłębnego [F] Cause of error Error correction
905-277A	Error message Odcinek ruchu wgłębnego [D] Cause of error Error correction
905-277B	Error message Droga szukania sondy Cause of error Error correction
905-277C	Error message Offset [L] Offset [L] Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-277D	Error message Czas zatrzymania [H] Cause of error Error correction
905-277E	Error message Czas zatrzym.[H]na pozycji wah.1 Cause of error Error correction
905-277F	Error message Czas zatrzym.[H2] na poz. wah. 2 Cause of error Error correction
905-2780	Error message Liczba suwów wyiskrzenia [N] Cause of error Error correction
905-2781	Error message Wybór przełącznika override [O] Cause of error Error correction
905-2782	Error message Wartość wniosku [A] Cause of error Error correction
905-2783	Error message Absolutnie (=0)lub względnie(=1) Cause of error Error correction
905-2784	Error message W odniesieniu do osi 1=tak,0=nie Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-2785	Error message Wgłębnie na pozyc. 1, 2 lub obie Cause of error Error correction
905-2786	Error message Błędne zachowanie z niedomiarem Cause of error Error correction
905-2787	Error message Błędne zachowanie z nadmiarem Cause of error Error correction
905-2788	Error message Przesuwanie pozycji końcowej [K] Cause of error Error correction
905-2789	Error message Sensor już aktywny przy starcie Cause of error Error correction
905-278A	Error message Sensor nie zareagował jeszcze Cause of error Error correction
905-278B	Error message Sonda już aktywna przy starcie Cause of error Error correction
905-278C	Error message Sonda nie zareagowała Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-278D	Error message Rodzaj informacji o statusie 0-4 Cause of error Error correction
905-278E	Error message Rodzaj przemieszczenia 0-2 Cause of error Error correction
905-278F	Error message Rodzaj wykonania 0-1 Cause of error Error correction
905-2790	Error message Rodzaj przemieszczenia 0-8 Cause of error Error correction
905-2791	Error message Rodzaj przemieszczenia 0-3 Cause of error Error correction
905-2792	Error message Typ zdarzenia Cause of error Error correction
905-2793	Error message Typ reakcji Cause of error Error correction
905-2794	Error message Sygnał dla OK Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-2795	Error message Reakcja przy teście zdarzenia 1 Cause of error Error correction
905-2796	Error message Reakcja przy teście zdarzenia 2 Cause of error Error correction
905-2797	Error message Reakcja przy teście zdarzenia 3 Cause of error Error correction
905-2798	Error message Wartość ubytku obciążania [D] Cause of error Error correction
905-2799	Error message Posuw obciążania [F] Cause of error Error correction
905-279A	Error message Liczba powtórzeń [E] Cause of error Error correction
905-279B	Error message Liczba jałowych suwów [H] Cause of error Error correction
905-279C	Error message Kąt ruchu wgnębnego [Q] Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-279D	Error message Obciążanie po ilości sztuk Cause of error Error correction
905-279E	Error message Numer diamentu zewnątrz Cause of error Error correction
905-279F	Error message Numer diamentu wewnątrz Cause of error Error correction
905-27A0	Error message Typ obciążacza Cause of error Error correction
905-27A1	Error message Strategia obciążania Cause of error Error correction
905-27A2	Error message Ubytek na średnicy Cause of error Error correction
905-27A3	Error message Ubytek na krawędzi zewnętrznej Cause of error Error correction
905-27A4	Error message Ubytek na krawędzi wewnętrznej Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-27A5	<p>Error message Numer zaworu</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
905-27A6	<p>Error message Kod operacyjny</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
905-27A7	<p>Error message Rodzaj offsetu 0=X,1=Z,2=X/Z</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
905-27A8	<p>Error message Rodzaj wzniosu (0=X,1=Z,2=X/Z)</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
905-27A9	<p>Error message X-komponent kierunku ruchu wgł.</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
905-27AA	<p>Error message Z-komponent kierunku ruchu wgł.</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
905-27AB	<p>Error message Wartość wzniosu obciążania międz</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>
905-27AC	<p>Error message X-komponent wzniosu</p> <p>Cause of error</p> <p>Error correction</p>

Numer błędu	Opis
905-27AD	Error message Z-komponent wzniosu Cause of error Error correction
905-27AE	Error message Wznios w X (łączn.z kierunkiem) Cause of error Error correction
905-27AF	Error message Wznios w Z (łączn.z kierunkiem) Cause of error Error correction
905-27B0	Error message Prędkość wzniosu (0=FMAX) Cause of error Error correction
905-27B1	Error message Sensor aktywowany Cause of error Error correction
905-27B2	Error message Sterowanie wymiarowe aktywowane Cause of error Error correction
905-27B3	Error message Zawór sterowania wymiarowego Cause of error Error correction
905-27B4	Error message Obciążanie między. bezp.inicjal. Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-27B5	Error message Start ruchu posuwisto-zwrotnego Cause of error Error correction
905-27B6	Error message Start-preset dla X Cause of error Error correction
905-27B7	Error message Aktywowanie osi C Cause of error Error correction
905-27B8	Error message Start-preset dla Y Cause of error Error correction
905-27B9	Error message Pozycja końcowa Cause of error Error correction
905-27BA	Error message Start-preset dla Z Cause of error Error correction
905-27BB	Error message Posuw dla pozycjonowania C Cause of error Error correction
905-27BC	Error message Start-preset dla R (promień) Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-27BD	Error message Start-preset dla H (kął) Cause of error Error correction
905-27BE	Error message Start-preset dla B Cause of error Error correction
905-27BF	Error message Start-preset dla C Cause of error Error correction
905-27C0	Error message Start preset dla C Cause of error Error correction
905-27C1	Error message Korekcja narzędzia Cause of error Error correction
905-27C2	Error message Liczba obrotów Cause of error Error correction
905-27C3	Error message Restart niekołowego przemieszcz. Cause of error Error correction
905-27C4	Error message Stop niekołowego przemieszczenia Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-27C5	Error message Nie wysuwać układu pomiarowego Cause of error Error correction
905-27C6	Error message Średnica Q400 Cause of error Error correction
905-27C7	Error message Szerokość Q401 Cause of error Error correction
905-27C8	Error message Występ Q402 Cause of error Error correction
905-27C9	Error message Głębokość Q403 Cause of error Error correction
905-27CA	Error message Kąt Q404 Cause of error Error correction
905-27CB	Error message Kąt Q405 Cause of error Error correction
905-27CC	Error message Promień Q406 Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-27CD	Error message Promień Q407 Cause of error Error correction
905-27CE	Error message Promień Q408 Cause of error Error correction
905-27CF	Error message Minimalna średnica Cause of error Error correction
905-27D0	Error message Minimalna szerokość Cause of error Error correction
905-27D1	Error message Typ tarczy Cause of error Error correction
905-27D2	Error message Typ tarczy Cause of error Error correction
905-27D3	Error message Numer narzędzia Numer narzędzia Cause of error Error correction
905-27D4	Error message Kąt Q414 Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-27D5	Error message Prędkość skrawania Cause of error Error correction
905-27D6	Error message Numer miejsca Cause of error Error correction
905-27D7	Error message Maksymalna średnica Cause of error Error correction
905-27D8	Error message Minimalna średnica Cause of error Error correction
905-27D9	Error message Maksymalna szerokość Cause of error Error correction
905-27DA	Error message Minimalna szerokość Cause of error Error correction
905-27DB	Error message Szerokość fazki Q421 Cause of error Error correction
905-27DC	Error message Kąt fazki Q422 Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-27DD	Error message Promień naroża Q423 Cause of error Error correction
905-27DE	Error message Długość boku Q424 Cause of error Error correction
905-27DF	Error message Kąt zaskoku Q425 Cause of error Error correction
905-27E0	Error message Głębokość zaskoku Q426 Cause of error Error correction
905-27E1	Error message Długość zagłębienia Q427 Cause of error Error correction
905-27E2	Error message Promień wyjścia Q428 Cause of error Error correction
905-27E3	Error message Całkowita głębokość Q429 Cause of error Error correction
905-27E4	Error message Odstęp bezpieczeństwa X Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-27E5	Error message Odstęp bezpieczeństwa Z Cause of error Error correction
905-27E6	Error message Odstęp bezpieczeństwa Z Cause of error Error correction
905-27E7	Error message X-krawędź 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-pulley Cause of error Error correction
905-27EB	Error message Tarcza-pulley Cause of error Error correction
905-27EC	Error message Promień Q438 Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-27ED	Error message Długość Q439 Cause of error Error correction
905-27EE	Error message Długość Q440 Cause of error Error correction
905-27EF	Error message Numer miejsca Q441 Cause of error Error correction
905-27F0	Error message Miejsce logiczne Q442 Cause of error Error correction
905-27F1	Error message Ustawienie Q443 Cause of error Error correction
905-27F2	Error message Typ obciążacza Q444 Cause of error Error correction
905-27F3	Error message Pozycja rzeczywista X Q445 Cause of error Error correction
905-27F4	Error message Pozycja rzeczywista Z Q446 Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-27F5	Error message Prędkość obrotowa Q447 Cause of error Error correction
905-27F6	Error message Szerokość Q448 Cause of error Error correction
905-27F7	Error message Korekcja Q449 Cause of error Error correction
905-27F8	Error message Nominalna pozycja X Q450 Cause of error Error correction
905-27F9	Error message Nominalna pozycja Z Q451 Cause of error Error correction
905-27FA	Error message Typ narzędzia (wybór z softkey) Cause of error Error correction
905-27FB	Error message Promień Q453 Cause of error Error correction
905-27FC	Error message Długość Q454 Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-27FD	Error message Długość Q455 Cause of error Error correction
905-27FE	Error message Srednica X Q456 Cause of error Error correction
905-27FF	Error message Długość Z Q457 Cause of error Error correction
905-2800	Error message Pozycja rzeczywista X Q458 Cause of error Error correction
905-2801	Error message Pozycja rzeczywista Z Q459 Cause of error Error correction
905-2802	Error message Wybór krawędzi Q460 Cause of error Error correction
905-2803	Error message Wybór formy tarczy Q461 Cause of error Error correction
905-2804	Error message Pozycja X Q462 Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-2805	Error message Pozycja Z Q463 Cause of error Error correction
905-2806	Error message Numer (1...4) pozycji Q464 Cause of error Error correction
905-2807	Error message Liczba pozycji bezpiecz. Q465 Cause of error Error correction
905-2808	Error message Przesunięcie danej X Q466 Cause of error Error correction
905-2809	Error message Przesunięcie pkt zer. Z Q467 Cause of error Error correction
905-280A	Error message Wybór punktu odniesienia Q468 Cause of error Error correction
905-280B	Error message Usunąć zapis lub status Cause of error Error correction
905-280C	Error message Wartość pomiaru w systemie osi Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-280D	Error message Oś Cause of error Error correction
905-280E	Error message Numer osi Cause of error Error correction
905-280F	Error message Blok parametrów Cause of error Error correction
905-2810	Error message Wejście sondy X12 lub X13 Cause of error Error correction
905-2811	Error message Nazwa nieokrągłego programu Cause of error Error correction
905-2812	Error message Nazwa tarczy szlifierskiej Cause of error Error correction
905-2813	Error message Wartość tolerancji 1? Cause of error Error correction
905-2814	Error message Wartość tolerancji 2? Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-2815	Error message Limit posuwu? 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
905-281C	Error message H Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
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 L Cause of error Error correction
905-2824	Error message Q Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
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
905-282C	Error message K Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-282D	Error message Vk Cause of error Error correction
905-282E	Error message X Cause of error Error correction
905-282F	Error message Z Cause of error Error correction
905-2830	Error message F Cause of error Error correction
905-2831	Error message D Cause of error Error correction
905-2832	Error message H Cause of error Error correction
905-2833	Error message Numer narzędzia Cause of error Error correction
905-2834	Error message Numer błędu Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-2835	Error message Konsekwencja błędu Cause of error Error correction
905-2836	Error message Poziom błędu 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
905-283C	Error message NR Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
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
905-2844	Error message D Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-2845	Error message Usunąć Z Cause of error Error correction
905-2846	Error message Usunąć X Cause of error Error correction
905-2848	Error message Zarejestr.szerokość Cause of error Error correction
905-2849	Error message Zdefin. narzędzie Cause of error Error correction
905-284A	Error message Kontynuować Cause of error Error correction
905-284F	Error message Obciążacz wrzeczono Cause of error Error correction
905-2850	Error message Obciążacz płytka Cause of error Error correction
905-2851	Error message Obciążacz diament Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-2852	Error message Ustawienie Cause of error Error correction
905-2853	Error message Obciążacz teach in Cause of error Error correction
905-2854	Error message Obciążacz nowy Cause of error Error correction
905-2856	Error message Stosunek Cause of error Error correction
905-2859	Error message Nowe wczytyw. danych Cause of error Error correction
905-285D	Error message Kryteria szukania Cause of error Error correction
905-285E	Error message Przejęcie danych Cause of error Error correction
905-2861	Error message Następny identyczny Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-2862	Error message Poprzedni identyczny Cause of error Error correction
905-2863	Error message Inform. o narzędziu Cause of error Error correction
905-2864	Error message Szlifowanie wewn. Cause of error Error correction
905-2865	Error message Szlifowanie zewn. Cause of error Error correction
905-2866	Error message Tarcza ogólnie Cause of error Error correction
905-2867	Error message Tarcza planowa Cause of error Error correction
905-2868	Error message Tarcza ukośna Cause of error Error correction
905-2869	Error message Tarcza prosta Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-286A	Error message Koniec 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
905-2871	Error message X Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
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 Droga szukania Cause of error Error correction
905-2879	Error message H Cause of error Error correction
905-287A	Error message H1 Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
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
905-2882	Error message ER1 Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
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
905-288A	Error message E Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
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
905-2892	Error message R2 Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
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
905-289A	Error message Nr diamentu zewnątrz Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-289B	Error message Nr diamentu wewnątrz Cause of error Error correction
905-289C	Error message Typ obciążacza Cause of error Error correction
905-289D	Error message Strategia obciążania 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
905-28A2	Error message C Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
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
905-28AA	Error message AX Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
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
905-28B2	Error message X Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
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
905-28BA	Error message B Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
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 STOPP Cause of error Error correction
905-28C1	Error message U Cause of error Error correction
905-28C2	Error message Srednica Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-28C3	Error message Szerokość tarczy Cause of error Error correction
905-28C4	Error message Występ Cause of error Error correction
905-28C5	Error message Głębokość tarczy Cause of error Error correction
905-28C6	Error message Kąt odchyl.ukośnego Cause of error Error correction
905-28C7	Error message Kąt narożny Cause of error Error correction
905-28C8	Error message Promień naroża RV Cause of error Error correction
905-28C9	Error message Promień naroża RV1 Cause of error Error correction
905-28CA	Error message Promień naroża RV2 Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-28CB	Error message Minimalna średnica Cause of error Error correction
905-28CC	Error message Minimalna szerokość Cause of error Error correction
905-28CD	Error message Pr., ukośnie, płasko Cause of error Error correction
905-28CE	Error message Zewnątrz / wewnątrz Cause of error Error correction
905-28D0	Error message Offset osi B Cause of error Error correction
905-28D1	Error message Prędkość skrawania Cause of error Error correction
905-28D2	Error message Nr miejsca (0...99) Cause of error Error correction
905-28D3	Error message Górna gr. średnicy Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-28D4	Error message Dolna gr. średnicy Cause of error Error correction
905-28D5	Error message Górna gr.szerokości Cause of error Error correction
905-28D6	Error message Dolna gr. szerokości Cause of error Error correction
905-28D7	Error message Szerokość Cause of error Error correction
905-28D8	Error message Kąt Cause of error Error correction
905-28D9	Error message Promień Cause of error Error correction
905-28DA	Error message Długość boku Cause of error Error correction
905-28DB	Error message Kąt Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-28DC	Error message Głębokość Cause of error Error correction
905-28DD	Error message Długość Cause of error Error correction
905-28DE	Error message Promień Cause of error Error correction
905-28DF	Error message Głębokość Cause of error Error correction
905-28E0	Error message Srednica Cause of error Error correction
905-28E1	Error message Strona zewnętrzna Cause of error Error correction
905-28E2	Error message Strona wewnętrzna Cause of error Error correction
905-28E3	Error message Wybór krawędzi Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-28E4	Error message Prędkość skrawania Cause of error Error correction
905-28E5	Error message Prędkość skrawania Cause of error Error correction
905-28E6	Error message Srednica Cause of error Error correction
905-28E7	Error message Srednica Cause of error Error correction
905-28E8	Error message Promień diamentu Cause of error Error correction
905-28E9	Error message Długość L1 Cause of error Error correction
905-28EA	Error message Długość L2 Cause of error Error correction
905-28EB	Error message Miejsce obciągacza Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-28EC	Error message Miejsce obciążacza Cause of error Error correction
905-28ED	Error message Ustawienie Cause of error Error correction
905-28EE	Error message Typ obciążacza Cause of error Error correction
905-28EF	Error message Pozycja obciążacza Cause of error Error correction
905-28F0	Error message Pozycja obciążacza Cause of error Error correction
905-28F1	Error message Wrzeczono obciążania Cause of error Error correction
905-28F2	Error message Szer. płytki obciąż. Cause of error Error correction
905-28F3	Error message Rodzaj korekcji Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-28F4	Error message Pozycja obciążacza Cause of error Error correction
905-28F5	Error message Pozycja obciążacza Cause of error Error correction
905-28F6	Error message Typ narzędzia Cause of error Error correction
905-28F7	Error message Promień palca sondy Cause of error Error correction
905-28F8	Error message Długość L1 Cause of error Error correction
905-28F9	Error message Długość L2 Cause of error Error correction
905-28FA	Error message Kalibrowanie Cause of error Error correction
905-28FF	Error message Forma tarczy Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-2903	<p>Error message Pozycja bezpiecz. Pozycja bezpiecz. Pozycja bezpiecz. Pozycja bezpiecz.</p> <p>Cause of error Error correction</p>
905-2905	<p>Error message Przesun. punktu zer. Przesun. punktu zer.</p> <p>Cause of error Error correction</p>
905-2906	<p>Error message Kalibrowanie Kalibrowanie Kalibrowanie Kalibrowanie Kalibrowanie</p> <p>Cause of error Error correction</p>
905-2907	<p>Error message E</p> <p>Cause of error Error correction</p>
905-2908	<p>Error message System osi</p> <p>Cause of error Error correction</p>
905-2909	<p>Error message Promień</p> <p>Cause of error Error correction</p>
905-290A	<p>Error message A</p> <p>Cause of error Error correction</p>

Numer błędu	Opis
905-290B	Error message Oś Cause of error Error correction
905-290C	Error message P Cause of error Error correction
905-290D	Error message Wejście sondy Cause of error Error correction
905-290E	Error message PGM_NAME Cause of error Error correction
905-290F	Error message Nazwa tarczy Cause of error Error correction
905-2910	Error message TOLERANCJA 1 Cause of error Error correction
905-2911	Error message TOLERANCJA 2 Cause of error Error correction
905-2912	Error message Limit posuwu Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-2913	Error message Dane tarczy Cause of error Error correction
905-2914	Error message Dane tarczy Cause of error Error correction
905-2915	Error message Dane tarczy Cause of error Error correction
905-2916	Error message Dane tarczy Cause of error Error correction
905-2917	Error message Zewnętrzna strona Cause of error Error correction
905-2918	Error message Wewnętrzna strona Cause of error Error correction
905-2919	Error message Dane podstawowe Cause of error Error correction
905-291A	Error message Prędkość skrawania Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-291B	Error message Prędkość skrawania Cause of error Error correction
905-291C	Error message Stosunek Cause of error Error correction
905-291D	Error message Uzbrojenie miejsca 0 Cause of error Error correction
905-291E	Error message Uzbrojenie miejsca 1 Cause of error Error correction
905-291F	Error message Uzbrojenie miejsca 2 Cause of error Error correction
905-2920	Error message Uzbrojenie miejsca 3 Cause of error Error correction
905-2921	Error message Uzbrojenie miejsca 4 Cause of error Error correction
905-2922	Error message Uzbrojenie miejsca 5 Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-2923	Error message Uzbrojenie miejsca 6 Cause of error Error correction
905-2924	Error message Uzbrojenie miejsca 7 Cause of error Error correction
905-2925	Error message Uzbrojenie miejsca 8 Cause of error Error correction
905-2926	Error message Uzbrojenie miejsca 9 Cause of error Error correction
905-2927	Error message Wskazanie tarczy Cause of error Error correction
905-2928	Error message Wskazanie freza Cause of error Error correction
905-2929	Error message Wskazanie obciążacza Cause of error Error correction
905-292A	Error message Wskazanie sondy Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-292B	Error message Wskazanie wiertła Cause of error Error correction
905-292C	Error message Kryteria szukania Cause of error Error correction
905-292D	Error message Palec/głowica pom. Cause of error Error correction
905-292E	Error message Nowy obciążacz Cause of error Error correction
905-292F	Error message Zdefin. obciążacz Cause of error Error correction
905-2930	Error message Zdefin. obciążacz Cause of error Error correction
905-2931	Error message Zdefin. obciążacz Cause of error Error correction
905-2932	Error message Zdefin. ustawienie Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-2933	Error message Pozycja obciążacza Cause of error Error correction
905-2934	Error message Pozycja obciążacza Cause of error Error correction
905-2935	Error message Kalibrowanie: wybór Cause of error Error correction
905-2936	Error message zarejestr. pozycji Cause of error Error correction
905-2937	Error message Zarejest. szerokości Cause of error Error correction
905-2938	Error message Forma tarczy Cause of error Error correction
905-2939	Error message Przesuw.danej przed. Cause of error Error correction
905-293A	Error message Przes. danej tarczy Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-293B	Error message Pozycja bezpieczeństwa. Cause of error Error correction
905-293C	Error message Liczba pozycji bezp. Cause of error Error correction
905-293D	Error message T-rozkaz Cause of error Error correction
905-293E	Error message Q-rozkaz Cause of error Error correction
905-2940	Error message Szlifowanie gwintu Cause of error Error correction
905-2941	Error message Przecinanie gwintu Cause of error Error correction
905-2942	Error message Oscylowanie gwintu Cause of error Error correction
905-2943	Error message C-oś Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-2944	Error message Start szlifowania Cause of error Error correction
905-2945	Error message Koniec szlifowania Cause of error Error correction
905-2946	Error message Konfig.ruchu pos-zwr Cause of error Error correction
905-2947	Error message Konf.para.ru.pos-zwr Cause of error Error correction
905-2948	Error message Poz.start ruchu wgł. Cause of error Error correction
905-2949	Error message Ruch wgłębny asynchr Cause of error Error correction
905-294A	Error message Ruch wgłębny synchr. Cause of error Error correction
905-294B	Error message Ruch wgłębny ogólnie Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-294C	Error message Ruch wg.ukł.pom.asyn Cause of error Error correction
905-294D	Error message Ruch wg.ukł.pom.sync Cause of error Error correction
905-294E	Error message Dosuw sondy Cause of error Error correction
905-294F	Error message Ruch wg.kon.dźw.mat. Cause of error Error correction
905-2950	Error message Ruch wgłębny palca Cause of error Error correction
905-2951	Error message Obciążanie ogólnie Cause of error Error correction
905-2952	Error message Obciążanie międzyop. Cause of error Error correction
905-2953	Error message Wczytać prog.konturu Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-2954	Error message Start progr. konturu Cause of error Error correction
905-2955	Error message Koniec progr.konturu Cause of error Error correction
905-2956	Error message Start progr.konturu Cause of error Error correction
905-2957	Error message Stop progr. konturu Cause of error Error correction
905-2958	Error message Asynch.def.ruchu wgł Cause of error Error correction
905-2959	Error message Synch.def.ruchu wgł. Cause of error Error correction
905-295A	Error message Ogólnie def.ruchu wg Cause of error Error correction
905-295B	Error message Przyporządk.override Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-295C	Error message Start szlifowania Cause of error Error correction
905-295D	Error message Stop szlifowania Cause of error Error correction
905-295E	Error message Status szlifowania Cause of error Error correction
905-295F	Error message Czekać koniec szlif. Cause of error Error correction
905-2960	Error message Aktywować zdarzenie Cause of error Error correction
905-2961	Error message Dezaktyw. zdarzenie Cause of error Error correction
905-2962	Error message Sprawdzić zdarzenie Cause of error Error correction
905-2963	Error message Dane tarczy Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-2964	Error message Głowica tarczy Cause of error Error correction
905-2965	Error message Dane obciążacza Cause of error Error correction
905-2966	Error message Kalibrowanie Cause of error Error correction
905-2967	Error message Pozycja bezpiecz. Cause of error Error correction
905-2968	Error message Przesun.danej przed. Cause of error Error correction
905-2969	Error message Przes.danej tarczy Cause of error Error correction
905-296A	Error message T-rozkaz Cause of error Error correction
905-296B	Error message Q-rozkaz Cause of error Error correction

Numer błędu	Opis
905-296C	Error message Status tarczy Cause of error Error correction
905-296D	Error message Usunąć obciążacz Cause of error Error correction
905-296E	Error message Wybór bloku paramet. Cause of error Error correction
905-296F	Error message Dosuw obciążacza Cause of error Error correction
905-2970	Error message Odsuw obciążacza Cause of error Error correction
905-2971	Error message Korygowanie tarczy Cause of error Error correction
905-2972	Error message Układ odniesienia Cause of error Error correction
905-2973	Error message PLC-rozkaz Cause of error Error correction