

## 1.) MITSUBISHI İŞLEM HATALARI

### Hata Kodu : M01 0003 - R-pnt direction illegal

#### Açıklama :

Referans konumuna manuel olarak geri dönülürken geri dönüş yönü, AXIS SELECTION tuşu ile seçilen eksen hareket yönünden farklıdır.

#### Çözüm :

AXIS SELECTION tuşları ile yapılan +/- yön seçimi yanlıştır. Hata, eksenin doğru yönde hareket ettirilmesi ile iptal edilebilir.

### Hata Kodu : M01 0006 - H/W stroke end axis exists

#### Açıklama :

Strok sonu fonksiyonu etkinleştirilmiştir (giriş sinyali "KAPALI" konumdadır) ve eksenlerden biri strok sonu durumuna geçmiştir.

#### Çözüm :

Makineyi manuel olarak hareket ettirin.  
Stroke "end" sinyal hattında kopan herhangi bir tel olup olmadığını kontrol edin.  
Herhangi bir limit anahtarı arızası olup olmadığını kontrol edin.

### Hata Kodu : M01 0007 - S/W stroke end axis exists

#### Açıklama :

Kayıtlı strok limiti I, II, IIB veya IB fonksiyonu etkinleştirilmiştir.

#### Çözüm :

Makineyi manuel olarak hareket ettirin.  
Kayıtlı strok limiti için varsa parametrelerin ayar hatalarını giderin.

### Hata Kodu : M01 0009 - Ref point return No. invalid

#### Açıklama :

1. referans konumu geri dönüşü tamamlanmadan önce 2. referans konumu geri dönüşü uygulanmıştır.

#### Çözüm :

1. referans konumu geri dönüşünü uygulayın.

### Hata Kodu : M01 0002 - Some ax does not pass Z phase

#### Açıklama :

Eksenlerden biri, güç AÇIK konuma getirildikten sonra başlangıç referans konumu geri dönüşü sırasında Z fazını geçmemiştir.

#### Çözüm :

Detektörü referans konumunun ters yönünde bir tur veya daha fazla hareket ettirin ve referans konumu geri dönüşü işlemini tekrarlayın.

## **Hata Kodu : M01 0001 - Dog overrun**

### **Açıklama :**

Referans konumuna geri dönülürken yakın nokta saptama limit anahtarı, dog'da durmamıştır ve dog'u geçmiştir.

### **Çözüm :**

Yakın nokta dog'unun uzunluğunu arttırın.  
Referans konumu geri dönüş hızını düşürün.

## **Hata Kodu : M01 0004 - External interlock axis exists**

### **Açıklama :**

Harici kilit fonksiyonu etkinleştirilmiştir (giriş sinyali "KAPALI" konumdadır) ve eksenlerden biri kilit durumuna geçmiştir.

### **Çözüm :**

Kilit fonksiyonu etkinleştirildiğinden işleme devam etmeden kilidi açın.  
Makine tarafındaki sırayı düzeltin.  
"interlock" sinyal hattında kopan herhangi bir tel olup olmadığını kontrol edin.

## **Hata Kodu : M01 0005 - Internal interlock axis exists**

### **Açıklama :**

Dahili kilit durumuna girilmiştir.  
Mutlak konum detektör eksenini kaldırılmıştır.  
Otomatik mod için manuel/otomatik eşzamanlı geçerli eksen için bir komut verilmiştir.  
"Tool length measurement 1" sinyali AÇIK konumdayken manuel hız komutu verilmiştir.  
Temel eksen parça sistemleri arasında kontrol eksenini senkronizasyonunda bulunan eğimli bir eksene, bir hareket komutu verilmiştir.  
Manuel hız komutu verildiğinde 1. eksen dışında bir eksen seçilmiştir.  
Çarpışma tespit fonksiyonu tarafından durdurulan bir eksen için bir gezinme komutu düzenlenmiştir.

### **Çözüm :**

Servo KAPALI fonksiyonu geçerlidir, bu nedenle öncelikle fonksiyonu kaldırın.  
Kaldırılabilen bir eksen girilmiştir, bu nedenle doğru işlemleri uygulayın.  
Komut, manuel atlama fonksiyonununun AÇIK konuma getirildiği yön ile aynı yönde verilmiştir, bu nedenle doğru işlemleri uygulayın.  
Manuel/otomatik eş zamanlı mod sırasında otomatik modda komut verilen eksen, manuel işlem eksenini olarak kabul edilmiştir. Girilen eksen için "Manual/automatic valid" sinyalini KAPALI yapın.  
Gücü tekrar AÇIK konuma getirin ve mutlak konum başlatma işlemini uygulayın.  
Programı manuel hız komutu ile başlatmak için "tool length measurement 1" sinyalini KAPALI yapın.  
Parça sistemleri arasındaki kontrol eksen senkronizasyonunu iptal edin ve sonra eğimli eksene hareket komutu verin.  
Manuel hız komutu verirken her parça sistemi için 1. eksenini seçin.  
Çarpışma saptama alarmını iptal edin.

## **Hata Kodu : M01 0008 - Chuck/tailstock stroke end ax**

### **Açıklama :**

Ayna/punta stok bariyer fonksiyonu AÇIK konuma getirilmiştir ve bir eksen strok sonu durumuna geçmiştir.

### **Çözüm :**

Reset işlemi ile alarmı sıfırlayın ve makineyi ters yönde hareket ettirin.

## **Hata Kodu : M01 0013 - Illegal op in mid pt sg block**

### **Açıklama :**

Çalışma modu, tek satır durdurma sırasında G28/G29/G30'un ortasında MDI olarak değiştirilmiştir.

### **Çözüm :**

Çalışma modunu değiştirin.

Alarmı silmek için reset işlemi uygulayın.

## **Hata Kodu : M01 0019 - Sensör sinyali geçersizdir.**

### **Açıklama :**

Takım ölçüm modu (TLM) sinyali doğrulanırken sensör sinyali AÇIK konumdadır.

Takım ölçüm modu (TLM) sinyali doğrulandıktan sonra herhangi bir eksen hareketi olmadan sensör sinyali AÇIK konuma getirilmiştir.

Sensör sinyali, nihai giriş başlangıç konumuna 100 µm aralığında bir noktada AÇIK konuma getirilmiştir.

### **Çözüm :**

Takım ölçüm modu sinyal girişini KAPALI yapın ve eksen güvenli bir yönde hareket ettirin.

Sensör sinyalinin devre dışı bırakılması, işlem alarmını da siler.

(Not) "Tool length measurement 1" sinyali devre dışı bırakıldıktan sonra eksen herhangi bir yönde hareket ettirilebilir.

Hareket yönüne dikkat edin.

## **Hata Kodu : M01 0020 - Ref point retract invalid**

### **Açıklama :**

Koordinatlar oluşturulmadan referans konumu geri alma işlemi uygulanmıştır.

### **Çözüm :**

Referans konumu geri dönüşünü uygulayın.

## **Hata Kodu : M01 0021 - Tool ofs invld after R-pnt**

### **Açıklama :**

Takım geri çekme ve geri dönüşü sırasında referans konumu geri dönüşü uygulanmıştır, bu da referans konumu

geri dönüşünden sonra takım telafî miktarını geçersiz hale getirmiştir.

### **Çözüm :**

İşlem modu, eksende referans konumu geri dönüşü uygulanmadan önce referans konumu geri dönüşünden başka bir moda değiştirilirse hata kaybolur.

Takım geri dönüşü tamamlandığında hata kaybolur.

Reset 1 girildiğinde ve acil durum durdurma düğmesine basıldığında hata kaybolur.

### **Hata Kodu : M01 0024 - R-pnt ret invld at abs pos alm**

**Açıklama :**

Bir mutlak konum tespit alarmı sırasında bir referans konumu geri dönüş sinyali etkinleştirilmiştir.

**Çözüm :**

Mutlak konum tespit alarmını resetleyin ve ardından referans konumu geri dönüşü işlemini uygulayın.

### **Hata Kodu : M01 0025 - R-pnt ret invld at zero pt ini**

**Açıklama :**

Mutlak konum tespit sistemi sıfır noktası başlatma işlemi sırasında bir referans konumu geri dönüş sinyali girilmiştir.

**Çözüm :**

Sıfır noktası başlatma işlemini tamamlayın ve ardından referans konumu geri dönüş işlemini uygulayın.

### **Hata Kodu : M01 0028 - High-accuracy skip disabled**

**Açıklama :**

Sürücü ünitesi donanım veya yazılımı yüksek hassasiyetli atlamaya uyumlu değil.

**Çözüm :**

Yazılım veya donanım fonksiyona uyumlu değil. Servis merkezine danışın.

### **Hata Kodu : M01 0029 - Hi-ac skip coord retrieval err**

**Açıklama :**

Sürücü ünitesinden atlama koordinat değeri alınamadı.

**Çözüm :**

Kablo bağlantılarını kontrol edin.  
Parametreleri kontrol edin.

### **Hata Kodu : M01 0030 - Now skip on**

**Açıklama :**

İşlem, atlama geri alma modundan ölçüm moduna geçtiğinde "skip input" sinyali açık kalmıştır.

**Çözüm :**

Atlama geri alma miktarını arttırın.

### **Hata Kodu : M01 0031 - No skip**

**Açıklama :**

1. atlama doğru konumda gerçekleşmesine rağmen 2. atlama bulunamamıştır.

**Çözüm :**

Ölçüm hedefinin değiştirilip değiştirilmediğini kontrol edin.

### **Hata Kodu : M01 0033 - Rtn dir err in manual measure**

#### **Açıklama :**

Manuel ölçüm modundaki geri dönüş yönü, parametre ayarının tam tersidir.

#### **Çözüm :**

"#2169 Rtn dir err in manual measure" parametre ayarını kontrol edin (Manuel ölçümde geri dönüş yönü). Ekseni yönünde manuel olarak güvenli bir konuma hareket ettirin ve sonra reset işlemi gerçekleştirin

### **Hata Kodu : M01 0050 - Chopping axis R-pnt incomplete**

#### **Açıklama :**

Doğrama ekseni referans konumu geri dönüşünü tamamlamadan önce doğrama modu girilmiştir.

Tüm eksen kilitleri uygulanmıştır.

#### **Çözüm :**

NC reset işlemi gerçekleştirin veya "chopping" sinyalini devre dışı bırakın ve ardından referans konumu geri dönüşü işlemi uygulayın.

### **Hata Kodu : M01 0051 - Synchronous error excessive**

#### **Açıklama :**

Ana ve bağımlı eksenlerin senkronizasyon hatası, eş zamanlı kontrol altında izin verilen değeri geçmiştir. Eşzamanlı sapma tespiti ile eşzamanlı hata limit değerini geçen bir sapma tespit edilmiştir.

#### **Çözüm :**

Düzeltilme modunu seçin ve eksenlerden birini hataların azalacağı yönde hareket ettirin.

"#2024 synerr" parametresini kontrol edin.

İzin verilen değeri artırın veya yeniden "0" (kontrol devre dışı) olarak ayarlayın.

Basit C eksen senkron kontrolü kullanılırken, R2589 register içeriğini "0" olarak ayarlayın.

### **Hata Kodu : M01 0053 - No spindle select signal**

#### **Açıklama :**

Çoklu iş mili kontrolü II'de iş mili seçme sinyalleri (SWS) tüm iş milleri için KAPALI konuma getirildiğinde senkron kılavuz çekme komutu girilmiştir.

#### **Çözüm :**

Senkron kılavuz çekme komutunu uygulamadan önce kılavuz çekme iş miline karşılık gelen iş mili seçme sinyalini (SWS) AÇIK konuma getirin.

### **Hata Kodu : M01 0054 - No spindle serial connection**

#### **Açıklama :**

İş mili seçme sinyali (SWS) AÇIK olan iş mili, çoklu iş mili kontrolü II'de seri bağlı değilken senkron kılavuz çekme komutu verilmiştir.

#### **Çözüm :**

Karşılık gelen iş mili için iş mili seçme sinyalinin AÇIK konumda olduğundan emin olun.

Komut verirken makine yapısını dikkate alın.

## **Hata Kodu : M01 0055 - Spindle fwd/rvs run para err**

### **Açıklama :**

"#3028 sprcmm" parametresi ile ayarlanan iş mili ileri/geri hareket komutu M kodu, çoklu iş mili kontrolü II'de

aşağıdaki ayarlardan birindeyken asenkron kılavuz çekme komutu girilmiştir. M0, M1, M2, M30, M98, M99 veya M198

"Macro interrupt" (makro kesintisi) sinyalini etkinleştirmek/devre dışı bırakmak için girilen M kodu numarası

### **Çözüm :**

Karşılık gelen iş mili için iş mili seçme sinyalinin AÇIK konumda olduğundan emin olun.

Komut verirken makine yapısını dikkate alın.

## **Hata Kodu : M01 0056 - Tap pitch/thread number error**

### **Açıklama :**

Hatve veya diş sayısı komutu, çoklu iş mili kontrolü II'nin eşzamanlı kılavuz çekme komutunda doğru değildir.

Hatve, iş mili dönüş hızı için çok küçüktür.

Diş sayısı, iş mili dönüş hızı için çok büyüktür.

### **Çözüm :**

Hatveyi, diş sayısını veya kılavuz çekme iş milinin dönüş hızını düzeltin.

## **Hata Kodu : M01 0057 - Wait for tap retract**

### **Açıklama :**

Eksen gezinme komutu, kılavuz çekme geri alma etkinken kilitlenmştir.

### **Çözüm :**

Kılavuz çekme gerekli ise, kılavuz çekme geri almayı önceden gerçekleştirin. Ancak, kılavuz çekme geri almaya otomatik işlem sırasında izin verilmez. Resetledikten sonra kılavuz çekme geri alma işlemini yürütün.

Kılavuz çekme gerekli değilse, kılavuz çekme etkin durumunu, kılavuz çekme geri alma iptal sinyali ile iptal edin.

## **Hata Kodu : M01 0060 - Handle ratio too large**

### **Açıklama :**

- Kol oranı, kol ilerleme kenetlenme hızı için çok büyük.

(Kol ilerleme kenetlenme hızı, hızlı travers hızına, harici ilerleme hızına, yumuşak limit aralığının dışında maksimum

hıza (ya da harici yavaşlama geçerli olduğunda harici yavaşlama hızına) vb. göre değişir)

### **Çözüm :**

Kol ilerleme kenetlenme hızının ya da kol oranının ayarlarını değiştirin.

## **Hata Kodu : M01 0065 - R-pos offset value illegal**

### **Açıklama :**

Referans konumu başlangıç ayarı başlangıcında "#2034 rfpofs (Mesafe kodlu referans konumu tespit ofseti) parametresi "0" değerine ayarlanmamıştır.

**Çözüm :**

"#2034 rfpos" parametresini "0" değerine ayarlayın ve ardından referans konumu başlangıç ayarlarını gerçekleştirmek için gücü AÇIK konuma getirin.

**Hata Kodu : M01 0066 - R-pos scan distance exceeded****Açıklama :**

Referans konumu, maksimum tarama mesafesinde oluşturulamamıştır.

**Çözüm :**

Kirlenmiş veya hasar görmüş olup olmadığını görmek için ölçeği kontrol edin.  
Servo sürücü ünitesinin bu fonksiyonu destekleyip desteklemediğini kontrol edin.

**Hata Kodu : M01 0070 - Illegal op in wk instl err cmp****Açıklama :**

İş parçası yükleme hata telafisi sırasında, aşağıdaki işlemlerden biri gerçekleştirilmeye çalışılmıştır. Manuel kesinti

Otomatik çalışma kol kesintisi

MDI kesintisi

PLC kesintisi

**Çözüm :**

Nedeni ortadan kaldırmak için çalışma modunu orijinal moda geri getirin.

**Hata Kodu : M01 0101 - Çalışma modu yok****Açıklama :**

Çalışma modu yok

**Çözüm :**

Giriş modu sinyal hattında kopan herhangi bir tel olup olmadığını kontrol edin.

MODE SELECT anahtarında herhangi bir arıza olup olmadığını kontrol edin.

Sıra programını düzeltin.

**Hata Kodu : M01 0102 - Cutting override zero****Açıklama :**

Makine çalışma panelindeki "cutting feed override" anahtarı "0" değerine ayarlanmıştır.

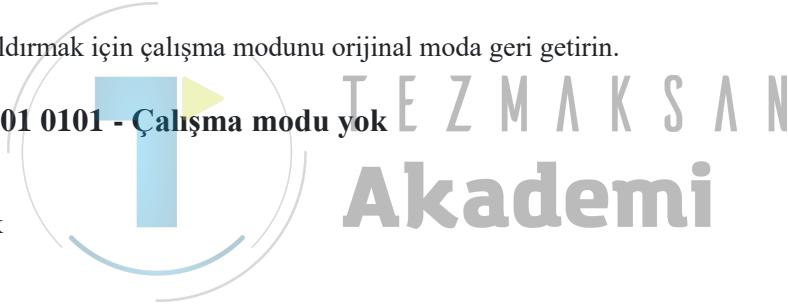
Değiştirme seçeneği, bir tek satır durdurma sırasında "0" değerine ayarlanmıştır.

**Çözüm :**

Hatayı silmek için "cutting feed override" anahtarını "0"dan farklı bir değere ayarlayın.

"Cutting feed override" anahtarı "0"dan farklı bir değere ayarlanmışsa sinyal hattında herhangi bir kısa devre olup olmadığını kontrol edin.

Sıra programını düzeltin.



## **Hata Kodu : M01 0103 -**

### **Açıklama :**

Makine, JOG veya otomatik kuru çalıştırma modundayken makine çalışma panelindeki MANUAL FEEDRATE

anahtarı, "0" değerine ayarlanmıştır.

Manuel ilerleme hızı B geçerli durumdayken JOG modu sırasında "manual feedrate B" "0" değerine ayarlanmıştır.

Her eksen için manuel ilerleme hızı B geçerli durumdayken JOG modu sırasında "each axis manual feedrate

B" "0" değerine ayarlanmıştır.

### **Çözüm :**

Hatayı sıfırlamak için MANUAL FEEDRATE anahtarını "0"dan farklı bir değere ayarlayın.

MANUAL FEEDRATE anahtarı "0"dan farklı bir değere ayarlanmışsa sinyal hattında herhangi bir kısa devre olup olmadığını kontrol edin.

Sıra programını düzeltin.

## **Hata Kodu : M01 0104 - F 1-digit feed rate zero**

### **Açıklama :**

F1-basamak ilerleme komutu uygulanırken F1-basamak ilerleme hızı "0" değerine ayarlanmıştır.

### **Çözüm :**

F1-hane ilerleme hızını ("#1185 spd\_F1" (F1 hane ilerleme hızı F1) ile "#1189 spd\_F5" (F1 hane ilerleme hızı F5) parametresi arası) ayarlayın.

## **Hata Kodu : M01 0105 - Spindle stop**

### **Açıklama :**

Senkron ilerleme/diş açma komutu sırasında iş mili durdu.

### **Çözüm :**

İş milini döndürün.

İş parçası kesilmiyorsa kuru çalıştırmayı başlatın.

İş mili enkoder kablosunda bir bağlantı kopukluğu olup olmadığını kontrol edin.

İş mili enkoder bağlantılarını kontrol edin.

İş mili enkoder darbesini kontrol edin.

Programı düzeltin. (komutlar ve adresler)

## **Hata Kodu : M01 0106 - Handle feed ax No. illegal**

### **Açıklama :**

Kol ilerleme modunda belirlenen eksen makine özelliklerine uygun değildir.

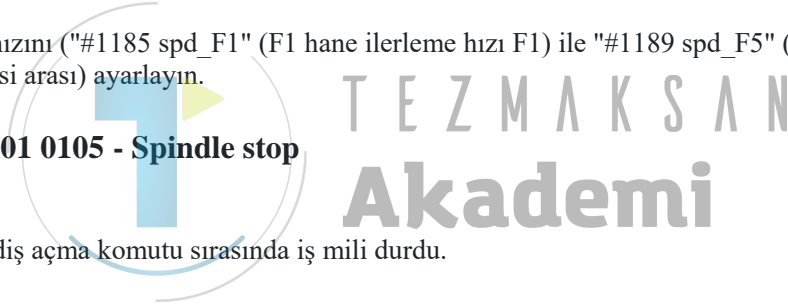
Kol ilerlemesi hiçbir eksen seçilmemiştir.

### **Çözüm :**

Kol ilerleme eksenini seçme sinyali hattında kopan herhangi bir tel olup olmadığını kontrol edin.

Sıra programını düzeltin.

Özelliklerdeki eksen sayısını kontrol edin.





## **Hata Kodu : M01 0107 - Spindle rotation speed over**

### **Açıklama :**

Diş açma komutu sırasında iş mili dönüş hızı, eksen kenetlenme hızından yüksektir.

### **Çözüm :**

Komutla girilen dönüş hızını düşürün.

## **Hata Kodu : M01 0108 - Fixed pnt mode feed ax illegal**

### **Açıklama :**

İsteğe bağlı manuel ilerleme modunda belirlenen eksen makine özelliklerine uygun değildir. İsteğe bağlı manuel ilerleme modundaki ilerleme hızı geçersizdir.

### **Çözüm :**

İsteğe göre manuel ilerleme modu için eksen seçme sinyali hattında veya ilerleme hızı hattında kopan bir tel olup olmadığını kontrol edin.

İsteğe göre manuel ilerleme modu için belirlenen özellikleri kontrol edin.

## **Hata Kodu : M01 0109 - Block start interlock**

### **Açıklama :**

Satır başlatmanın kilitlenmesi için bir kilit sinyali girilmiştir.

### **Çözüm :**

Sıra programını düzeltin.

## **Hata Kodu : M01 0110 - Cutting block start interlock**

### **Açıklama :**

Kesme satır başlatmanın kilitlenmesi için bir kilit sinyali girilmiştir.

### **Çözüm :**

Sıra programını düzeltin.

## **Hata Kodu : M01 0111 - Restart switch ON**

### **Açıklama :**

Yeniden başlatma anahtarı AÇIK konumdadır ve yeniden başlatma araması tamamlanmadan önce manuel mod seçilmiştir.

### **Çözüm :**

Yeniden başlatılacak satırı arayın.

Yeniden başlatma anahtarını KAPALI konuma getirin.

## **Hata Kodu : M01 0112 - Program check mode**

### **Açıklama :**

Program kontrolü sırasında veya program kontrol modunda otomatik başlatma düğmesine basılmıştır.

### **Çözüm :**

Program kontrol modunu iptal etmek için reset düğmesine basın.

## **Hata Kodu : M01 0113 - Auto start in buffer correct**

### **Açıklama :**

Ara bellek düzeltme işlemi sırasında otomatik başlatma düğmesine basılmıştır.

### **Çözüm :**

Tampon düzeltme işlemi tamamlandıktan sonra otomatik başlatma düğmesine basın.

## **Hata Kodu : M01 0115 - In reset process**

### **Açıklama :**

Reset veya bant geri sarma işlemi sırasında otomatik başlatma düğmesine basılmıştır.

### **Çözüm :**

Bant geri sarılırken sarma işleminin tamamlanmasını bekleyin veya sarma işlemi durdurmak için reset düğmesine basın ve ardından otomatik başlatma düğmesine basın.

Reset işlemi sırasında reset işleminin tamamlanmasını bekleyin ve ardından otomatik başlatma düğmesine basın.

## **Hata Kodu : M01 0117 - Playback not possible**

### **Açıklama :**

Düzenleme işlemi sırasında geri oynatım anahtarı AÇIK konuma getirilmiştir.

### **Çözüm :**

Geri oynatım anahtarını AÇIK konuma getirmeden önce giriş veya önceki ekran tuşuna basarak düzenleme işlemini iptal edin.

## **Hata Kodu : M01 0118 - Turn stop in normal line cntrl**

### **Açıklama :**

Satır bağlantı noktasındaki dönüş açısı, normal hat kontrolü sırasında sınırı geçmiştir.

Normal hat kontrolü tip I'de:

"#1523 C\_feed" (Normal hat kontrolü eksen dönüş hızı) parametresi atanmamış.

Normal hat kontrolü tip II'de:

Arkın iç merkezinde işleme sırasında "#8041 C-rot. R" parametresi ayar değeri ark radyusundan büyüktür.

### **Çözüm :**

Programı düzeltin.

"#1523 C\_feed" (Normal hat kontrolü eksen dönüş hızı) parametre ayarını düzeltin.

"#8041 C-rot. R" parametre ayarını düzeltin.

## **Hata Kodu : M01 0119 - Reverse run impossible**

### **Açıklama :**

Aşağıdaki koşullardan biri meydana gelmiştir:

- Geriye doğru çalışacak bir satır yoktur.
- Hareket komutu verilmeden sekiz satır devam etmiştir.

### **Çözüm :**

Alarmı silmek için ileri çalıştırma yapın.

Alarmı silmek için reset işlemi uygulayın

### **Hata Kodu : M01 0120 - In synchronous correction mode**

**Açıklama :**

Kol modu dışında bir modda senkron düzeltme modu anahtarına basılmıştır.

**Çözüm :**

Kol veya isteğe göre manuel ilerleme modunu seçin.  
Düzeltilme modu anahtarını KAPALI konuma getirin.

### **Hata Kodu : M01 0121 - Senkron kontrol seçeneği yok**

**Açıklama :**

Hiçbir senkron kontrol seçeneği yokken senkron (R2589 ile) kontrol çalıştırma yöntemi ayarlanmıştır.

**Çözüm :**

"Senkron kontrolle çalıştırma yöntemi" için "0" değerine ayarlayın.

### **Hata Kodu : M01 0123 - Computer link B not possible**

**Açıklama :**

Reset işlemi tamamlanmadan çevrim başlatma işlemi uygulanmaya çalışılmıştır.  
Çoklu parça sistemindeki 2. veya daha sonraki parça sisteminde bilgisayar linki B işlemi gerçekleştirilmeye çalışılmıştır.

**Çözüm :**

Reset işlemi tamamlandıktan sonra çevrim başlatma işlemi uygulayın.  
"#8109 HOST LINK" parametresini önce "0"a ve ardından çevrim başlatma işlemi uygulamadan tekrar "1"e ayarlayın.  
Bir çoklu parça sisteminde 2. veya daha sonraki bir parça sisteminde bilgisayar linki B işlemi gerçekleştirilemez.

### **Hata Kodu : M01 0124 - X/Z axes simultaneous prohibit**

**Açıklama :**

Eğimli eksene karşılık gelen temel eksen, manuel modda eğimi eksen geçerliyken eşzamanlı başlatılmıştır.

**Çözüm :**

Her iki eksen için de eğimli ekseni ve temel ekseni KAPALI konuma getirin. (Bu önlem ayrıca manuel/otomatik eş zamanlı başlatma için de geçerlidir.)  
Temel eksen telafisini devre dışı bırakın veya eksenlere tek tek atayın.

### **Hata Kodu : M01 0126 - Program restart machine lock**

**Açıklama :**

Manuel olarak yeniden başlatma konumuna getirilen eksende makine kilidi uygulanmıştır.

**Çözüm :**

Makine kilidini iptal edin ve işleme devam edin.

## **Hata Kodu : M01 0127 - Rot axis parameter error**

### **Açıklama :**

Dikey koordinat eksen adı mevcut değildir.

Döner eksen adı mevcut değildir.

Belirtilen dikey koordinat eksenine birden fazla ad atanmıştır.

Takım eksen miktarı boyunca takım boyu telafisini değiştirmek için seçilen eksen sayısı, maksimum eksen sayısından fazladır.

Belirlenen dikey koordinat eksen adı, döner eksen adı ile aynıdır.

### **Çözüm :**

Döner eksen konfigürasyon parametrelerini düzeltin.

## **Hata Kodu : M01 0128 - Restart pos return incomplete**

### **Açıklama :**

Yeniden başlatma konumuna geri getirilmesi tamamlanmayan bir eksen için otomatik geri dönüş işlemi uygulanmıştır

### **Çözüm :**

Yeniden başlatma konumuna dönüş işlemi manuel olarak uygulayın.

Otomatik başlatma işlemi uygulamadan önce "#1302 AutoRP (Programın yeniden başlatılması ile otomatik geri dönüş)" parametresini etkinleştirin.

## **Hata Kodu : M01 0129 - PLC interruption impossible**

### **Açıklama :**

Otomatik başlatma işlemi sonrasında ara bellek düzeltme, program yeniden başlatma, isteğe bağlı geri çalıştırma, takım geri alma ve dönüş işlemi, yüksek hızlı yüksek hassasiyetli kontrol II, NURBS enterpolasyonu veya G28/G29/G30'un ortasında tek satır durdurma sırasında "PLC kesinti" sinyali AÇIK konuma getirilmiştir.

### **Çözüm :**

"PLC kesinti" sinyali KAPATILARAK ya da NC sıfırlanarak hata iptal edilebilir.

## **Hata Kodu : M01 0130 - Restart posn return disabled**

### **Açıklama :**

Geri dönüşün devre dışı bırakıldığı bir modda yeniden başlatma konumu geri dönüşü girişiminde bulunulmuştur.

### **Çözüm :**

Programı yeniden başlatma konumunu düzeltin.

## **Hata Kodu : M01 0133 - Excessive no. of reverse block**

### **Açıklama :**

İsteğe göre geriye doğru çalıştırmada, parça sistemlerinin herhangi biri, 20 satır geriye doğru çalıştırılmıştır.

### **Çözüm :**

Bu hata ileriye doğru çalıştırma ile iptal edilir.

## **Hata Kodu : M01 0134 - Illegal mode in prg check mode**

### **Açıklama :**

Manuel isteğe göre geriye doğru çalıştırma modunda, manuel/otomatik eş zamanlı mod veya MDI kesintisi modu AÇIK duruma getirilmiştir.

### **Çözüm :**

Manuel/otomatik eş zamanlı modu veya MDI kesintisi modunu KAPALI yapın

## **Hata Kodu : M01 0135 - Too many active axes per sys**

### **Açıklama :**

Bağımlı ve senkron eksenler haricinde 9 veya daha fazla etkin kontrol eksenli olan bir parça sisteminde yüksek hassasiyetli kontrol çalıştırılmıştır.

### **Çözüm :**

Yüksek hassasiyetli kontrol çalıştırmadan önce, senkron kontrol, parça sistemleri arasında kontrol eksenli senkronizasyonu veya karma kontrol ile etkin kontrol eksenlerinin sayısını (bağımlı ve senkron eksenler hariç) 8 ya da daha azına düşürün.

## **Hata Kodu : M01 0136 - Pre-intrpl variable accel err**

### **Açıklama :**

"#12060 VblAccPreInt" (değişken hızlanma interpolasyon öncesi hızlanma/yavaşlama AÇIK) parametresi "1" olarak ve "#8090 SSS ON" parametresi "0" olarak ayarlanmıştır.

### **Çözüm :**

Değişken hızlanma interpolasyon öncesi hızlanma/yavaşlamayı etkinleştirmek için "#8090 SSS ON" parametresini "1" olarak ayarlayın.  
Değişken hızlanma interpolasyon öncesi hızlanma/yavaşlamayı devre dışı bırakmak için "#12060 VblAccPreInt" parametresini "0" olarak ayarlayın.

## **Hata Kodu : M01 0137 - Unable to start automatic mode**

### **Açıklama :**

Gruba yönelik alarmla durdurma sonrasında otomatik çalışma başlatılmasına izin verilmemesine rağmen ("#1472 mgralmrestart"=0), ilgili alarmla durdurmadan sonra otomatik çalışma başlatılmaya çalışılmıştır.

### **Çözüm :**

Alarmla durdurma nedenini ortadan kaldırın.  
"#1472 mgralmrestart" parametresini (Gruba yönelik alarmla durdurma sonrasında otomatik çalışma başlatılmasına izin verilecek şekilde) "1" olarak ayarlayın.

## **Hata Kodu : M01 0138 - Tool data sorting in progress**

### **Açıklama :**

Takım yönetim verilerinin sıralanması sırasında çevrim başlatma veya grafik kontrol gerçekleştirilmeye çalışılmıştır.

### **Çözüm :**

Takım verilerinin sıralanması tamamlandıktan sonra çevrim başlatın.  
Takım verilerinin sıralanması tamamlandıktan sonra grafik kontrol gerçekleştirin.

## **Hata Kodu : M01 0150 - Chopping override zero**

### **Açıklama :**

Doğrama işleminde değiştirme "0" a getirilmiştir.

### **Çözüm :**

Doğrama deęiřtirmesini (R2530) kontrol edin.

Hızlı travers değiştirmesini (R2502) kontrol edin.

## **Hata Kodu : M01 0151 - Command axis chopping axis**

### **Açıklama :**

Doğrama modu sırasında programdan bir doğrama eksenini hareket komutu verilmiştir. (Bu alarm, hareket miktarı

"0" olan komutlar için ortaya çıkmayabilir.)

(Tüm eksenler iç kilit durumu uygulanacaktır.)

### **Çözüm :**

Reset düğmesine basın ve "doğrama" sinyalini KAPALI konuma getirin. "Doğrama" sinyali KAPALI yapıldığında eksen, referans konumuna döner ve programdaki hareket komutunu uygular.

## **Hata Kodu : M01 0153 - Bottom dead center pos. zero**

### **Açıklama :**

Alt ölü merkez konumu ile üst ölü merkez konumu aynı konuma ayarlanmıştır.

### **Çözüm :**

Alt ölü merkez konumunu düzeltin.

## **Hata Kodu : M01 0154 - Chopping disable for handle ax**

### **Açıklama :**

Doğrama eksenini, kol eksenini olarak seçilmesine rağmen doğrama işlemi uygulanmaya çalışılmıştır.

### **Çözüm :**

Doğrama eksenini dışında bir eksenini kol eksenini olarak seçin veya doğrama işlemini, modu başka bir moda değiştirdikten sonra başlatın.

## **Hata Kodu : M01 0157 - Dir cmnd mode invalid**

### **Açıklama :**

Sürücü ünitesi donanım veya yazılımı doğrudan komut moduna uyumlu değildir.

Eğimli eksen kontrolü etkindir.

Parça sistemleri genelinde kontrol eksen senkronizasyonu etkindir.

Doğrudan komut modu sırasında kontrol eksenini bindirmesi etkinleştirilmiştir.

### **Çözüm :**

Yazılım veya donanım fonksiyona uyumlu değil. Servis merkezine danışın.

Eğimli eksen kontrolü geçerli sinyalini KAPALI konuma getirin.

Senkron kontrol talebi sinyalini KAPALI konuma getirin.

Bindirme kontrol talebi sinyalini KAPALI konuma getirin.

## **Hata Kodu : M01 0158 - Dir cmdnd mode restart invalid**

### **Açıklama :**

Doğrudan komut modunda geri almadan sonra reset işlemi yapılmadan otomatik başlatma gerçekleştirilmiştir.

### **Çözüm :**

NC'yi resetleyerek işlemeyi geçici olarak bitirin.

## **Hata Kodu : M01 0160 - No speed set out of soft limit**

### **Açıklama :**

Yumuşak sınır aralığının dışında bir maksimum hız ayarlanmamasına rağmen eksen, yumuşak sınır aralığının dışına çıkıyor.

### **Çözüm :**

"#2021 out\_f (Yumuşak sınır aralığının dışındaki maksimum hız)" parametresi ayarını düzeltin. Yumuşak sınır aralığını ("#2013 OT- (Yumuşak sınır I-)" ve "#2014 OT+ (Yumuşak sınır I+)" parametreleri ile) düzeltin.

## **Hata Kodu : M01 0170 - Ill. op during T tip control**

### **Açıklama :**

Takım ucu merkez kontrolü sırasında geçersiz bir işlem uygulanmaya çalışılmıştır.

### **Çözüm :**

İşlem modunu bir önceki moda değiştirin ve yeniden başlatın.

## **Hata Kodu : M01 0185 - Illegal OP in tilted face cut**

### **Açıklama :**

Eğimli yüzey işleme modu sırasında aşağıdaki geçersiz işlemlerden herhangi biri gerçekleştirilmeye çalışılmıştır.

Manuel kesinti

Otomatik çalışmada kol kesintisi

MDI kesintisi

PLC kesintisi

İsteğe göre geriye doğru çalıştırma

### **Çözüm :**

Bu hatanın nedenini ortadan kaldırmak için çalışma modunu orijinal moda geri getirin.

Eğimli yüzey işleme sırasında manuel kesinti, otomatik çalışmada kol kesintisi, MDI kesintisi, PLC kesintisi

vb. gerçekleştirmek imkansızdır.

## **Hata Kodu : M01 0200 - Interference check invalidated**

### **Açıklama :**

3D makine enterferans onayı geçersiz kılındı. Bu alarmın NC alarm 5'e çıkış gerçekleştirildi.

### **Çözüm :**

Tüm enterferans kontrol ayarlarını geçerli hale getirin.

Sıfır noktasına dönüşü tamamlamamış olan herhangi bir eksen varsa, ilk olarak sıfır noktasını tespit edin.

## **Hata Kodu : M01 0201 - Machine interference 1**

### **Açıklama :**

1. adım enterferans kontrolünde bir enterferansın meydana geldiği değerlendirildi ve bu yavaşlayarak durmaya neden oldu.  
Makine enterferansı tespit edildiğinde, enterferansa uğramış parça vurgulanır (sarı/kırmızı) ve parçanın adı 3D monitörün model ekranında görüntülenir.

### **Çözüm :**

Ekseni enterferansa neden olmayacak yönde hareket ettirin.  
Alarmı iptal etmek için RESET'e basın.  
(Manuel çalışmada)  
Ekseni enterferans öncesindeki hareket yönünde hareket ettirebilirsiniz.  
Ancak eksen hareketi 2. adım enterferans kontrol mesafesi kullanılarak gerçekleştirilir.

## **Hata Kodu : M01 0202 - Machine interference 2**

### **Açıklama :**

2. adım enterferans kontrolünde bir enterferansın meydana geldiği değerlendirildi ve bu yavaşlayarak durmaya neden oldu.  
Makine enterferansı tespit edildiğinde, enterferansa uğramış parça vurgulanır (kırmızı) ve parçanın adı 3D monitörün model ekranında görüntülenir.

### **Çözüm :**

Ekseni enterferansa neden olmayacak yönde hareket ettirin.  
Alarmı iptal etmek için RESET'e basın.

## **Hata Kodu : M01 0211 - Too many simul. control axes**

### **Açıklama :**

Verilen komut, hareket etmesi için komut verilmemiş olan herhangi bir ekseninde harekete neden olmuştur.  
Bunun sonucunda hareket eksenlerinin toplam sayısı, maksimum eş zamanlı kontur kontrol eksenini sayısını aşmıştır.

### **Çözüm :**

NC'nizdeki maksimum eş zamanlı kontur kontrol eksenini sayısını kontrol edin.  
İşleme programınızı kontrol ederek, toplam hareket eksenini sayısının maksimum eş zamanlı kontur kontrol eksenini sayısını aşmadığından emin olun.

## **Hata Kodu : M01 0230 - Multi ax for 3D manual feed**

### **Açıklama :**

3 boyutlu manuel ilerleme geçerli iken manuel modda bir eksenden fazlası atanmıştır.

### **Çözüm :**

Manuel ilerlemeyi her eksen için tek tek komut verin.



### **Hata Kodu : M01 0231 - 3D manual feed coord sys err**

#### **Açıklama :**

Farazi koordinat sistemi seçimi için üç bitin içinde birden fazla bit AÇIK konuma getirildi.  
3 boyutlu manuel ilerleme, parametre ayarı ile geçersiz yapılırken farazi koordinat sistemi seçildi.

#### **Çözüm :**

Sıra programı kontrol edin.  
3 boyutlu takım radyus telafisini etkinleştirin ("#7912 NO\_MANUAL" parametresini "0" olarak ayarlayın).

### **Hata Kodu : M01 0232 - Illegal op in 3D tool R comp**

#### **Açıklama :**

3 boyutlu takım radyus telafisi (dikey yönde takım telafisi) sırasında geçersiz bir işlem (manuel kesinti gibi) gerçekleştirilmeye çalışılmıştır.

#### **Çözüm :**

3 boyutlu takım radyus telafisi (dikey yönde takım telafisi) gerçekleştirilirken manuel kesinti gibi işlemler devre dışı bırakılır.

### **Hata Kodu : M01 0250 - Machining surface operation disabled**

#### **Açıklama :**

İşleme yüzey işlemi (seçim, indeksleme ya da iptal), işlem devre dışı iken denenmiştir.

#### **Çözüm :**

Eğimli yüzey işleme komutu (G68.2), takım eksen yön kontrolü (G53.1) ve eğimli yüzey işleme iptal komutunun (G69) verilebilmesi için diğer modları iptal edin.  
Eksenler tamamen durana kadar (tüm eksenler için yumuşatma sıfıra ulaşana kadar) bekleyin.  
İşleme programları için işlem arama yapın.

### **Hata Kodu : M01 0251 - Axs travel n/a in manual index**

#### **Açıklama :**

Manuel işleme yüzey indeksleme sırasında, kol modu dışında bir manuel çalışma modu seçildiğinde, bir döner eksen hareket ettirmeye çalışılmıştır.

#### **Çözüm :**

Manuel yüzey indeksleme yapmadan önce çalışma modunu kol moduna değiştirin.

### **Hata Kodu : M01 0252 - Tool length compensation amt 0**

#### **Açıklama :**

R - Navi indeksleme tipi 2'yi gerçekleştirmek için takım boyu telafi miktarı 0'dır.

#### **Çözüm :**

İndeksleme tipi 2'yi gerçekleştirmek için takım boyu telafi miktarını 0 dışında bir değere ayarlayın.

## **Hata Kodu : M01 0253 - Feat coord ill w/ multi-handle**

### **Açıklama :**

İki veya daha fazla kol AÇIK konumda iken elle besleme özellik koordinat sistemi seçilmiştir.

### **Çözüm :**

İki veya daha fazla kol etkinken özellik koordinat sisteminde elle besleme devre dışı bırakılır(\*).

[Manual coord]'a basın ve makine koordinat sistemini seçin.

Etkin kol sayısını (\*) bire indirin.

(\*) Etkin kol, "N. kol geçerli" sinyalinin (HSnS) AÇIK olduğu kol anlamına gelir.

## **Hata Kodu : M01 0260 - No spec: Spatial error comp**

### **Açıklama :**

Uzamsal hata telafi seçeneği kullanılamaz.

### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

## **Hata Kodu : M01 0261 - Spatial error comp excessive**

### **Açıklama :**

Telafi miktarı ayar aralığı dışındadır.

Aşırı miktarın hesaplaması nedeniyle, +/-1 mm ile sabitlenmiştir.

### **Çözüm :**

Telafi miktarını ayar aralığında ayarlayın.

## **Hata Kodu : M01 0270 - Auto backlash adjust illegal**

### **Açıklama :**

Otomatik boşluk ayarı mümkün olmayan bir eksene, bir ölçüm durumu ayarı veya boşluk ayarı girişiminde bulunulmuştur.

Tüm eksenlerin 1. referans konumunu geçmemiş olmasına rağmen bir ölçüm durumu ayarı veya boşluk ayarı girişiminde bulunulmuştur.

Çalışma modu bellek modundan farklıdır.

Ayar ekseni olarak, senkron kontrol bağımlı ekseni seçilmiştir.

Bir ayar, çevrim başlatma ile başlatılmaya çalışılmıştır.

### **Çözüm :**

Ayar eksenini kontrol edin.

Ayarlamayı, tüm eksenler 1. referans konumuna geri döndükten sonra başlatın.

Çalışma modunu kontrol edin.

Bağımlı ekseni ayarlarken, ayarı ekseni olarak senkron kontrol ana eksenini seçin.

Ayarlamayı, otomatik boşluk ayarı başlatma sinyali ile başlatın.

## **Hata Kodu : M01 0271 - Operating auto backlash adjust**

### **Açıklama :**

Ölçüm durumu ayarlaması veya boşluk ayarı sırasında geçersiz bir işlem gerçekleştirilmeye çalışılmıştır.

### **Çözüm :**

İşleme ölçüm durumu ayarlamasını ve boşluk ayarını iptal ettikten sonra devam edin.

## **Hata Kodu : M01 0280 - APLC password mismatch**

### **Açıklama :**

APLC kimlik şifresi tutarsız.

### **Çözüm :**

Takım tezgahı üreticisine danışın.

## **Hata Kodu : M01 0290 - High-cycle sampling disabled**

### **Açıklama :**

Sürücü ünitesi donanım veya yazılımı yüksek devirli örnekleme moduna uyumlu değildir.

Yüksek devirli örnekleme belirlendiğinde bile yüksek devirli veriler kullanılmamaktadır.

Yüksek devirli örnekleme için hedeflenen eksen hareket halindeyken yüksek devirli örnekleme girişiminde bulunulmuştur.

Hız takip modunda, yüksek devirli örnekleme girişiminde bulunulmuştur.

Aşağıdaki işlemlerden biri yürütülürken yüksek devirli örnekleme girişiminde bulunulmuştur: Dog tipi sıfır noktasına geri dönüş işlemi, mutlak konum ayarı, senkron kılavuz çekme, iş mili senkronizasyonu, azdırma,

takım iş mili senkronizasyonu IC.

### **Çözüm :**

Yazılım veya donanım fonksiyona uyumlu değil. Servis merkezine danışın.

Yüksek devirli örnekleme için veri ataması gerçekleştirin.

Yüksek devirli örnekleme için hedeflenen eksen durdurulduktan sonra gerçekleştirin.

Yüksek devirli örnekleme işlemi hız takip modunu iptal ettikten sonra gerçekleştirin.

Yüksek devirli örnekleme işlemi mevcut yürütülen fonksiyonları durdurduktan sonra gerçekleştirin.

## **Hata Kodu : M01 0291 - N/A during high-cycle sampling**

### **Açıklama :**

Yüksek devir örnekleme modunda "Hız takip modu" etkinleştirilmeye çalışılmıştır.

Yüksek devir örnekleme modunda dişli sinyali değiştirilmeye çalışılmıştır.

Yüksek devir örnekleme modunda iş mili yönlendirme işlemi gerçekleştirilmeye çalışılmıştır.

Yüksek devir örnekleme modunda iş mili çıkartma işlemi gerçekleştirilmeye çalışılmıştır.

Yüksek devir örnekleme modunda aşağıdaki işlemlerden herhangi biri gerçekleştirilmeye çalışılmıştır: Dog tipi sıfır noktasına geri dönüş işlemi, mutlak konum ayarı, iş mili/C ekseni değiştirme, senkron kılavuz çekme, iş mili senkronizasyonu, azdırma veya takım iş mili senkronizasyonu IC.

### **Çözüm :**

Hız takip modu sinyalini eski haline getirin, yüksek devir örnekleme bitirin ve daha sonra hız takip modunu

seçin.

Dişli sinyalini eski haline getirin, yüksek devir örnekleme bitirin ve daha sonra dişliyi değiştirin.

İş mili yönlendirme sinyalini eski haline getirin, yüksek devir örnekleme bitirin ve daha sonra yönlendirme

işlemini gerçekleştirin.

İş mili çıkartma sinyalini eski haline getirin, yüksek devir örnekleme bitirin ve daha sonra iş mili çıkartma

işlemini gerçekleştirin.

İşlemleri yüksek devir örnekleme bitirdikten sonra gerçekleştirin.

## **Hata Kodu : M01 1003 - Illegal movement command during superimposition**

### **Açıklama :**

Değiştirme eksenine bir makine komutu verilmiştir.

Değiştirme ekseninde referans konuma geri dönüş işlemi gerçekleştirilmeye çalışılmıştır.

Ana eksene ya da değiştirme eksenine atlama komutu verilmiştir.

Ana eksende dog tipi referans konuma geri dönüş işlemi gerçekleştirilmeye çalışılmıştır.

### **Çözüm :**

Programı düzeltin.

## **Hata Kodu : M01 1004 - Superimposition command illegal**

### **Açıklama :**

Aşağıdaki fonksiyonları çalıştıran eksene bindirme başlatma komutu verilmiştir.

Senkronizasyon kontrolü

Frezeleme enterpolasyonu

Bindirme kontrolü altındaki bir eksene bindirme başlatma komutu verilmiştir.

Temel eksen veya parça sistemleri genelinde senkronizasyon eksenini olarak belirlenen senkron eksen olarak aynı parça sistemine ait bir eksene bindirme komutu verilmiştir.

### **Çözüm :**

Programı düzeltin.

## **Hata Kodu : M01 1005 - G114.n command illegal**

### **Açıklama :**

G114.n komutu uygulanırken G114.n komutu girilmiştir.

Başka bir parça sisteminde halihazırda G51.2 iş mili-iş mili poligon işleme modu girilmişken G51.2 komutu girilmiştir.

### **Çözüm :**

İşlemi iptal etmek için G113 komutunu girin.

İşlemi iptal etmek için "iş mili senkronizasyon iptali" sinyalini (Y18B8: SPSYC) AÇIK konuma getirin.

İşlemi iptal etmek için G50.2 komutu girin.

İşlemi iptal etmek için "iş mili-iş mili poligon iptali" sinyalini (YCD1) AÇIK konuma getirin.

## **Hata Kodu : M01 1007 - Spindle in-use by synchro tap**

### **Açıklama :**

iş mili, senkron kılavuz çekmede kullanılıyordur.

### **Çözüm :**

Senkron kılavuz çekme iş milini iptal edin.

## **Hata Kodu : M01 1014 - GB spindle synchro signal OFF**

### **Açıklama :**

Kılavuz burç iş mili senkronizasyon sinyali KAPALI iken referans iş mili için ileri çalışma, ters çalışma, yönlendirme,

senkron kılavuz, iş mili senkronizasyonu, takım iş mili senkronizasyonu I, takım iş mili senkronizasyonu II veya C eksen servo AÇIK komutu verilmiştir.

İleri çalışma, ters çalışma, yönlendirme, senkron kılavuz, iş mili senkronizasyonu, takım iş mili senkronizasyonu

I, takım iş mili senkronizasyonu II veya C eksen servo AÇIK sırasında kılavuz burç iş mili senkronizasyon sinyali KAPALI konuma getirilmiştir.

Temassız anahtar ve taret indekslemeyle iş mili sıfır noktası algılama etkin ve "kılavuz burç iş mili senkronizasyon"

sinyali AÇIK konumdayken yönlendirme komutu verilmiştir.

İş mili C eksen parametre değişimi etkin konumdayken ve "kılavuz burç iş mili senkronizasyon" sinyali AÇIK konumdayken, C eksen servo AÇIK komutu verilmiştir.

### **Çözüm :**

Merdiven programı kontrol edin.

Parametreleri kontrol edin.

## **Hata Kodu : M01 1015 - GB SP sync:Spindle type error**

### **Açıklama :**

MDS - D serisi sonrasında, ana iş mili veya kılavuz burç iş mili için sürücü ünitesi dışında bir iş mili sürücü ünitesi veya analog iş mili kullanılmıştır

### **Çözüm :**

Parametreleri kontrol edin.

Referans iş milini veya kılavuz burç iş milini MDS-D serisi sonrasında sürücü ünitesi olacak bir iş mili ile değiştirin.

## **Hata Kodu : M01 1021 - GB SP sync:Phase mem sgnl ilg**

### **Açıklama :**

Ana iş mili veya kılavuz burç iş mili dönerken kılavuz burç iş mili senkronizasyon faz bellek sinyali AÇIK konuma getirilmiştir.

Kılavuz burç iş mili senkronizasyon sinyali KAPALI iken kılavuz burç iş mili senkronizasyon faz bellek sinyali

AÇIK konuma getirilmiştir.

### **Çözüm :**

Merdiven programı kontrol edin.

## **Hata Kodu : M01 1022 - GB SP sync:Phase set sgnl ilg**

### **Açıklama :**

Ana iş mili veya kılavuz burç iş mili durmuşken kılavuz burç iş mili senkronizasyon faz hizalama sinyali AÇIK konuma getirilmiştir.

### **Çözüm :**

Merdiven programı kontrol edin.

### **Hata Kodu : M01 1023 - GB SP sync:Z phase not pass**

#### **Açıklama :**

Kılavuz burç iş mili senkronizasyon faz bellek sinyali AÇIK konumda ve ana iş mili veya kılavuz burç iş mili  
Z-fazı geçilmemiş durumdadır.

#### **Çözüm :**

Merdiven programı kontrol edin.

### **Hata Kodu : M01 1025 - Other cmd disabled in orient.**

#### **Açıklama :**

İlgili iş mili temel veya bindirilen iş mili olarak ele alınırken bir yönlendirme modu iş miline, iş mili bindirme kontrol komutu verilmiştir.  
İş mili bindirme kontrolü altındaki bir temel veya bindirilen iş miline, yönlendirme komutu verilmiştir.

#### **Çözüm :**

Yönlendirme modunu iptal edin.  
İş mili bindirmesini iptal etmek için G113 komutunu veya "iş mili senkronizasyon iptali" sinyalini kullanın.

### **Hata Kodu : M01 1026 - SP-C ax ctrl runs independtly**

#### **Açıklama :**

Poligon işleme iş mili için C eksen modu komutu verilmiştir.  
Senkron kılavuz çekme iş mili için C eksen modu komutu verilmiştir.  
Senkron kılavuz çekme iş mili için poligon komutu verilmiştir.  
İş mili, iş mili/C eksenini olarak kullanılıyordu.

#### **Çözüm :**

C eksenini komutunu iptal edin.  
Poligon işleme komutunu iptal edin.  
Sevo KAPALI komutu ile C eksenini iptal edin.

### **Hata Kodu : M01 1030 - Synchronization mismatch**

#### **Açıklama :**

Farklı M kodları, iki parça sisteminde ayrı ayrı senkronizasyon M kodu olarak girilmiştir.  
M kodu senkronizasyonu sırasında başka bir parça sisteminde "!" kodu ile senkronizasyon komutu verilmiştir.  
"! " kodu ile senkronizasyon sırasında başka bir parça sisteminde M kodu ile senkronizasyon komutu verilmiştir.

#### **Çözüm :**

Programı, M kodları eşleşecek şekilde düzeltin.  
Programı, aynı senkronizasyon kodları verilecek şekilde düzeltin.

## **Hata Kodu : M01 1031 - Multiple C axes select invalid**

### **Açıklama :**

Çoklu C eksen seçimi mevcut olmamasına rağmen "C eksen seçimi" sinyali değiştirilmiştir. "C eksen seçimi" sinyali ile seçilen eksen, çoklu C eksen seçimi için kontrol edilemiyordur.

### **Çözüm :**

Parametre ayarlarını ve programı düzeltin.

## **Hata Kodu : M01 1032 - Tap retract Sp select illegal**

### **Açıklama :**

Kılavuz geri alma işlemi, seçilen farklı bir iş mili ile uygulanmıştır. Senkronizasyon işlemi tamamlanana kadar kesme ilerlemesi bekleme durumundadır.

### **Çözüm :**

"Kılavuz geri alma" sinyali AÇIK duruma getirilmeden önce kılavuz çekme çevriminin durdurulduğu iş milini seçin.

## **Hata Kodu : M01 1033 - Sp-Sp polygon cut interlock**

### **Açıklama :**

Senkronizasyon işlemi tamamlanana kadar kesme ilerlemesi bekleme durumundadır.

### **Çözüm :**

Senkronizasyon işlemi tamamlanana kadar bekleyin.

## **Hata Kodu : M01 1034 - Mixed sync ctrl prmtr illegal**

### **Açıklama :**

Karma kontrol eksen parametreleri (crsax [1] ile [8] arası) ayarlarında bir hata vardır. Tek ve aynı parça sistemi dahilinde karma kontrol denenmiştir. Parametre ayarlarından herhangi biri karma kontrolü devre dışı bırakmaktadır.

### **Çözüm :**

Karma senkronizasyon kontrolü için parametre ayarlarını kontrol edin.

## **Hata Kodu : M01 1035 - Mixed sync ctrl disable modal**

### **Açıklama :**

Karma senkronizasyon kontrolünün aşağıda gösterildiği şekilde devre dışı bırakıldığı bir parça sistemi için karma senkronizasyon kontrolü komutu girilmiştir.

Uç R telafisi modu sırasında

Polar koordinat enterpolasyon modu sırasında

Silindirik enterpolasyon modu sırasında

Dengeli kesme modu sırasında

Sabit çevrim işleme modu sırasında

Karşılıklı taret ayna görüntüsü sırasında

Sürekli yüzey hız kontrol modu sırasında

Azdırma modu sırasında

Eksen adı geçişi sırasında

Bir eksen başka bir parça sistemine aktarılmıştır ve parça sistemi maksimum kontrol ekseni sınırı aşılmışken karma kontrol denenmiştir.

Parça sisteminden bir eksen kaldırılmış ve parça sistemi eksen sayısı sıfırken karma kontrol denenmiştir.

Karma kontrol için zaten başka bir parça sistemine aktarılmış olan bir eksene bir başka eksen değişimi denenmiştir.

Otomatik çalışma dahilinde olmayan bir parça sisteminin ekseni için karma kontrol gerçekleştirilmeye çalışılmıştır.

### **Çözüm :**

Programı düzeltin.

## **Hata Kodu : M01 1036 - Synchro ctrl setting disable**

### **Açıklama :**

Mod, C ekseni modu olmamasına rağmen "senkron kontrol çalışma yöntemi" (R2589 ile) ayarlanmıştır.

"Senkron kontrol çalışma yöntemi" sıfır noktasına ayarlanmamış bir durumda (R2589 ile) ayarlanmıştır.

Ayna görüntüsü devre dışı bırakılmıştır.

Karşılıklı taret ayna görüntüsü sırasında harici ayna görüntüsü veya parametre ayna görüntüsü komutu girilmiştir.

### **Çözüm :**

R2589 register içeriklerini "0" değerine ayarlayın.

Programı ve parametreleri düzeltin.

## **Hata Kodu : M01 1037 - Synchro start/cancel disable**

### **Açıklama :**

Başlatma/iptal seçeneği devre dışı bırakılmasına rağmen senkron kontrol başlatma/iptal komutu verilmiştir.

### **Çözüm :**

Programı ve parametreleri düzeltin.

## **Hata Kodu : M01 1038 - Move cmnd invld to synchro ax**

### **Açıklama :**

Senkron kontrolünde bir senkron eksenine bir hareket komutu verilmiştir.

### **Çözüm :**

Programı düzeltin.



## **Hata Kodu : M01 1043 - No spindle speed clamp**

### **Açıklama :**

"#1146 Sclamp" parametresi "1" olarak ayarlandığında, çoklu iş mili kontrol II kapsamında iş mili hızı kenetlenme komutu (G92/G50) için seçilmemiş olan iş miline sürekli yüzey hızı komutu (G96) verilmiştir. "#1146 Sclamp" parametresi "0" olarak ayarlandığında, hız kenetlenme komutu devre dışı olan bir iş mili için hem G96 (sürekli yüzey hız kontrolü AÇIK) modalı, hem de iş mili ileriye veya geriye doğru dönüş sinyali AÇIK yapılmıştır.

### **Çözüm :**

Reset tuşuna basın ve aşağıdaki çözümleri uygulayın.  
Sürekli yüzey hız kontrolü için kullanılacak olan iş miline G92/G50 komutu verin.

## **Hata Kodu : M01 1044 - Cont ax superimpos II prm illg**

### **Açıklama :**

Bindirme kontrolü temel eksen parametre ayarında (#2089 bsax\_pl) bir hata bulunmaktadır. Mevcut parametre ayarlarında bindirme kontrolü kullanılamaz.

### **Çözüm :**

Parametre ayarlarını düzeltin.

## **Hata Kodu : M01 1045 - Sync error btwn part systems**

### **Açıklama :**

Parça sistemleri arasında tek satır durdurma işlemi sırasında tek satır durdurma veya otomatik işlem duraklatmadan sonra her iki parça sisteminde de çevrim başlatma gerçekleştirilememiştir.

### **Çözüm :**

Tek satır durdurma ve otomatik işlem duraklatmadan sonra tüm parça sistemlerinde çevrim başlatma gerçekleştirin.

## **Hata Kodu : M01 1101 - Arbitrary axis unexchangeable**

### **Açıklama :**

İsteğe göre eksen değiştirme komutunda bahsedilen eksen, değiştirilmesi mümkün olmayan bir eksendir.

### **Çözüm :**

Programı düzeltin (temel olarak işlem zamanlamasını kontrol edin).

## **Hata Kodu : M01 1102 - Cross control axis exists**

### **Açıklama :**

Çapraz işleme kontrolünde manuel kesinti devre dışıyken ("#1435 crsman" = 0 olduğunda), değiştirilen bir eksene manuel gezinme komutu verilmiştir.

### **Çözüm :**

Bu hata aşağıdaki işlemlerden herhangi birini gerçekleştirerek iptal edilebilir.

- 1: Manuel gezinme komutunu iptal ederek
- 2: NC için reset işlemi gerçekleştirilerek.

## **Hata Kodu : M01 1106 - Sp synchro phase calc illegal**

### **Açıklama :**

"Faz kaydırma hesaplama talebi" sinyali AÇIK konumdayken iş mili senkronizasyon faz hizalama komutu verilmiştir.

### **Çözüm :**

Programı düzeltin.  
Sıra programını düzeltin.

## **Hata Kodu : M01 1108 - Illegal cmd in SP oscillation**

### **Açıklama :**

İş mili salınımı sırasında, iş mili salınımı ile kullanılamayacak bir fonksiyon için komut verilmiştir.

### **Çözüm :**

Komutu, iş mili salınımı tamamlandıktan sonra verin.

## **Hata Kodu : M01 1109 - SP oscillation cmd illegal**

### **Açıklama :**

İş mili salınımı ile kullanılamayacak bir fonksiyon için komut yürütülürken, iş mili salınımı komutu verilmiştir.

### **Çözüm :**

İş mili salınımı komutunu, iş mili salınımı ile kullanılamayacak fonksiyon tamamlandıktan sonra verin.

## **Hata Kodu : M01 1110 - SP oscillation set val illegal**

### **Açıklama :**

İş mili salınımı büyüklüğü veya iş mili salınım frekansı olarak ayar aralığı dışında bir değer ayarlanmışken iş mili salınımı komutu verilmiştir.

### **Çözüm :**

Büyüklük ve frekans ayar değerlerini kontrol edin.

## **Hata Kodu : M01 1111 - Sub part system I call error**

### **Açıklama :**

Alt parça sistemi I çalışma modu devre dışı iken, bir parça sistemi için alt parça sistemi kontrol I komutu (G122) verilmiştir.

### **Çözüm :**

G122 komutu vermeden önce alt parça sistemi I çalışma modunu etkinleştirin.  
Monitör ekranında "SUB" olarak işaretli parça sistemleri, alt parça sistemi I çalışma modundadır.

## **Hata Kodu : 1112 - Sub part system I call error**

### **Açıklama :**

Alt parça sistem kontrolü II komutu verilmişken, alt parça sistemi olarak etkinleştirilecek parça sistemi kalmamıştır.

### **Çözüm :**

G144 komutu verirken eş zamanlı olarak etkinleştirilebilecek maksimum alt parça sistemi sayısını aşmayın.

Bir alt parça sisteminin etkinleştirilebilecek duruma gelmesini beklemek istiyorsanız "#1437 SBS2\_Spec BIT0" parametresini 0 olarak ayarlayın.

## **Hata Kodu : M01 1113 - Constant surface speed rndnt**

### **Açıklama :**

Diş açmada/diş açma çevriminde ya da kılavuz çekme çevriminde/senkron kılavuz çekme çevriminde olan iş mili için diğer parça sistemlerinden, sürekli yüzey hız kontrol komutu verilmiştir.

Sürekli yüzey hız kontrolündeki iş mili için, diğer parça sistemlerinden, diş açma/diş açma çevrimi ya da kılavuz çekme çevrimi/senkron kılavuz çekme çevrimi komutu verilmiştir.

### **Çözüm :**

Programı kontrol edin.

## **Hata Kodu : M01 1114 - Constant torque disabled**

### **Açıklama :**

"#2296 SV096(TQC)" (Sabit tork kontrolü: Durdurucu yönündeki tork) parametresi ayar değeri "0" olan eksen

için sabit tork kontrol komutu verilmiştir.

Otomatik veya manuel çalışma ile hareket ettirilen eksen için sabit veya oransal tork durdurucu kontrolü komutu verilmiştir.

Otomatik veya manuel çalışma ile hareket ettirilen sabit tork kontrol eksenini için sabit tork kontrolü iptal edilmiştir.

Oransal tork durdurucu kontrol eksenini için sabit tork kontrolü komutu verilmiştir.

Sabit tork kontrol iptali ile hareket ettirilen eksen için yeniden sabit tork kontrol komutu verilmiştir.

Sabit tork kontrol eksenini strok limitinde veya H/W strok sonundadır.

### **Çözüm :**

Programı kontrol edin.

Sıra programı kontrol edin.

## **Hata Kodu : M01 1115 - P torque stopper disabled**

### **Açıklama :**

"#2296 SV096(TQC)" (Sabit tork kontrolü: Durdurucu yönündeki tork) parametresi ayar değeri "0" olan eksen

için oransal tork durdurucu kontrol komutu verilmiştir.

Otomatik veya manuel çalışma ile hareket ettirilen eksen için oransal tork durdurucu kontrolü komutu verilmiştir.

Oransal tork sabit kontrolündeki eksen için eksen hareket komutu verilmiştir.

Oransal tork sabit kontrol iptali ile hareket ettirilen eksen için yeniden oransal tork sabit kontrol komutu verilmiştir.

Oransal tork sabit kontrol eksenini strok limitinde veya H/W strok sonundadır.

### **Çözüm :**

Programı kontrol edin.

Sıra programı kontrol edin.

## **Hata Kodu : M01 1116 - Droop cancel disabled**

### **Açıklama :**

Sabit/oransal tork kontrolünde olmayan eksen için sabit tork kontrolü sapma iptali komutu verilmiştir.

Otomatik veya manuel çalışma ile hareket ettirilen eksen için sabit tork kontrolü sapma iptali komutu verilmiştir.

### **Çözüm :**

Programı kontrol edin.

Sıra programı kontrol edin.

## **Hata Kodu : M01 1117 - Cmnd disabled in droop cancel**

### **Açıklama :**

Sabit tork kontrolü sapma iptali gerçekleştirilmekte olan bir eksen için otomatik veya manuel çalışma ile hareket komutu verilmiştir.

### **Çözüm :**

Programı kontrol edin.

Sıra programı kontrol edin.

## **Hata Kodu : M01 1131 - Differential tap cmd disabled**

### **Açıklama :**

İş mili bindirme kontrolü altındaki temel iş mili için herhangi bir döndürme komutu verilmemesine rağmen diferansiyel hız kılavuz çekme komutu verilmiştir.

İş mili bindirme kontrolü altındaki bir temel iş miline, senkron kılavuz çekme komutu verilmiştir.

### **Çözüm :**

Senkron kılavuz çekme çevrimini iptal etmek için NC'yi resetleyin.

## **Hata Kodu : M01 1132 - Spd clamp in differential tap**

### **Açıklama :**

Bindirilen iş mili için verilen bir kılavuz çekme veya senkron kılavuz çekme çevrimi komutu, iş mili gerçek dönüş hızının iş mili kenetlenme hızını geçmesine yol açmıştır.

### **Çözüm :**

Senkron kılavuz çekme çevrimini iptal etmek için NC'yi resetleyin.  
Senkron kılavuz çekme çevriminde iş mili dönüş hızını düzeltin.

## **Hata Kodu : 1133 - Constant surface spd disabled**

### **Açıklama :**

İş mili bindirme kontrolü altındaki diferansiyel hız kılavuz çekme sırasında temel veya bindirilen iş mili için bir sürekli yüzey hız kontrolü komutu verilmiştir.  
İş mili bindirme kontrolü altındaki temel veya bindirilen iş mili için sürekli yüzey hız kontrolü yürütülürken bir diferansiyel hız kılavuz çekme komutu verilmiştir.

### **Çözüm :**

Senkron kılavuz çekme çevrimini veya sürekli yüzey hız kontrolünü iptal etmek için NC'yi resetleyin.

## **Hata Kodu : M01 1135 - Spindle sync cancel error**

### **Açıklama :**

C ekseninin, iş mili senkron C eksenini kontrolünde dönüşü sırasında iş mili senkronizasyon iptal komutu verilmiştir.

### **Çözüm :**

Bu işlem hatası C eksenini durduğunda iptal edilir. İş mili senkronizasyon iptal komutunu, C eksenini durduktan sonra verin.

## **Hata Kodu : M01 1137 - GB SP sync:Cancel sgnl illegal**

### **Açıklama :**

Ana iş mili ve G/B iş mili aşağıdaki modlardan birinde iken kılavuz burç iş mili senkronizasyonu geçici iptal sinyali AÇIK/KAPALI konuma getirilmiştir.  
Dönüş sırasında (durdurulmadığında)  
Kılavuz çekme çevrimi senkronizasyon modu sırasında  
İş mili senkronizasyon modu sırasında  
Tezgah-iş mili senkronizasyonu I (poligon işleme) modu sırasında  
Tezgah-iş mili senkronizasyonu II (azdırma) modu sırasında  
İş mili C eksenini kontrolü C eksenini modu sırasında  
Yönlendirme/indeksleme sırasında

### **Çözüm :**

Merdiven programı kontrol edin.

## **Hata Kodu : M01 1138 - GB SP sync runs independently**

### **Açıklama :**

Referans iş miline, takım iş mili senkronizasyon IC'ye (poligon) ilişkin bir iş mili olarak komut verilmiştir. Kılavuz burç iş miline, senkron kılavuz çekme iş mili olarak komut verilmiştir. Kılavuz burç iş miline, iş mili senkronizasyonu/takım iş mili senkronizasyonu I (poligon)/takım iş mili senkronizasyonu II (azdırma) ile ilgili bir iş mil olarak komut verilmiştir.

### **Çözüm :**

Programı kontrol edin.

## **Hata Kodu : M01 1215 - Prog check: work posn error**

### **Açıklama :**

Yüksek hızlı basit program kontrolü: Koordinat konum onay AÇIK sinyali (Y76B), AÇIK yapılarak NC reset sinyal girişi olduğunda, iş parçası koordinat konumu, program başlangıcındaki konumdan farklıdır.

### **Çözüm :**

İşleme programını düzeltin.

## **Hata Kodu : M01 1216 - Prog check: machine posn error**

### **Açıklama :**

Yüksek hızlı basit program kontrolü: Koordinat konum onay AÇIK sinyali (Y76B), AÇIK yapılarak NC reset sinyal girişi olduğunda, makine koordinat konumu, program başlangıcındaki konumdan farklıdır.

### **Çözüm :**

İşleme programını düzeltin.

## **Hata Kodu : M90 - Parameter set mode**

### **Açıklama :**

Kurulum parametreleri kilidi açılmıştır. Otomatik başlatma işlemi devre dışı bırakılmasına rağmen kurulum parametreleri ayarı etkinleştirilmiştir.

### **Çözüm :**

Makine üreticisi tarafından verilen kılavuza bakın.

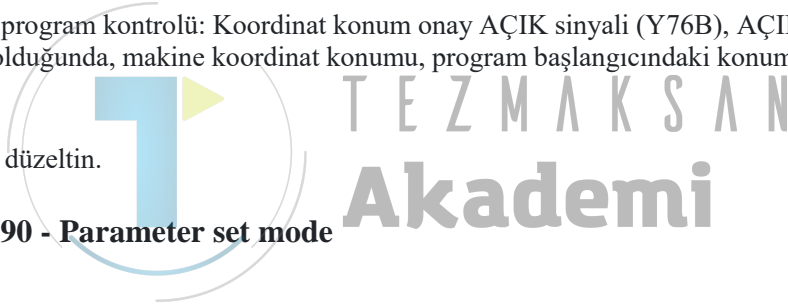
## **Hata Kodu : M97 - Maintenance part activated**

### **Açıklama :**

Etkinleştirilen bakım parçası için ürün prosedürleri tamamlanmamıştır.

### **Çözüm :**

Servis merkezimize danışın.



## 2.) MITSUBISHI DURDURMA KODLARI

### Hata Kodu : T01 0101 - Axis in motion

#### Açıklama :

Eksenlerden biri hareket ettiğinden otomatik başlatma işleminin uygulanması mümkün değildir.

#### Çözüm :

Tüm eksenler durduktan sonra otomatik başlatma işlemini tekrarlayın.

### Hata Kodu : T01 0102 - NC not ready

#### Açıklama :

NC hazır olmadığından otomatik başlatma işleminin uygulanması mümkün değildir.

#### Çözüm :

Başka bir alarm ortaya çıkmıştır. İlgili alarmın ayrıntılarını ve çözümünü kontrol edin.

### Hata Kodu : T01 0103 - Reset signal ON

#### Açıklama :

"Reset" sinyali girildiğinden otomatik başlatma işleminin uygulanması mümkün değildir.

#### Çözüm :

"Reset" sinyalini KAPALI yapın. Reset anahtarında, anahtarın sürekli olarak AÇIK konumda olmasına neden olan bir arıza olup olmadığını kontrol edin. Sıra programını düzeltin.

### Hata Kodu : T01 0104 - Auto operation pause signal ON

#### Açıklama :

Makine çalışma paneli üzerindeki ilerleme bekletme anahtarı AÇIK (geçerli) konumdadır.

#### Çözüm :

İlerleme bekletme anahtarı ayarını düzeltin.  
İlerleme bekletme anahtarı, B kontak anahtarıdır.  
İlerleme bekletme sinyal hattında kopmuş bağlantıyı düzeltin.  
Sıra programını düzeltin.

### Hata Kodu : T01 0105 - H/W stroke end axis exists

#### Açıklama :

Eksenlerden biri strok sonunda olduğundan otomatik başlatma işleminin uygulanması mümkün değildir.

#### Çözüm :

Sonu, strok sonunda olan eksenleri manuel olarak hareket ettirin.  
"Stroke end" sinyal hattında bağlantının sağlandığını kontrol edin.  
Strok sonu limit anahtarında herhangi bir arıza olup olmadığını kontrol edin.

### **Hata Kodu : T01 0106 - S/W stroke end axis exists**

#### **Açıklama :**

Eksenlerden biri kaydedilen strok limitinde olduğundan otomatik başlatma işleminin uygulanması mümkün değildir.

#### **Çözüm :**

Ekseni manuel olarak hareket ettirin.  
Eksen sonu, strok sonunda değilse parametreleri kontrol edin.

### **Hata Kodu : T01 0107 - Çalışma modu yok**

#### **Açıklama :**

İşlem modu seçilmemiştir.

#### **Çözüm :**

Otomatik işlem modunu seçin.  
Otomatik işlem modu (bellek, bant, MDI) için sinyal hattında kopan bir tel olup olmadığını kontrol edin.

### **Hata Kodu : T01 0108 - Operation mode duplicated**

#### **Açıklama :**

İki veya daha fazla sayıda otomatik işlem modu seçilmiştir.

#### **Çözüm :**

Mod (bellek, bant, MDI) seçim sinyal hattında herhangi bir kısa devre olup olmadığını kontrol edin.  
Anahtarda herhangi bir arıza olup olmadığını kontrol edin.  
Sıra programını düzeltin.

### **Hata Kodu : T01 0109 - Operation mode changed**

#### **Açıklama :**

Otomatik işlem modu, başka bir otomatik işlem moduna değiştirilmiştir.

#### **Çözüm :**

Orijinal otomatik işlem moduna geri getirin ve otomatik başlatma işlemini uygulayın.

### **Hata Kodu : T01 0110 - Tape search execution**

#### **Açıklama :**

Şerit arama işlemi uygulandığından otomatik başlatma işleminin uygulanması mümkün değildir.

#### **Çözüm :**

Bant arama işleminin tamamlanmasını bekleyin ve ardından otomatik işlemi başlatın.

### **Hata Kodu : T01 0112 - Restart pos. return incomplete**

#### **Açıklama :**

Başlatma araması uygulanırken otomatik başlatma işlemi engellenmiştir.

#### **Çözüm :**

Otomatik başlatmayı başlatma araması tamamlandıktan sonra uygulayın.



## **Hata Kodu : T01 0113 - CNC overheat**

### **Açıklama :**

Bir termal alarm (Z53 CNC aşırı ısınma) meydana geldiğinden otomatik başlatma işleminin uygulanması mümkün değildir.

### **Çözüm :**

Kontrol ünitesinin sıcaklığı, belirtilen sıcaklığı geçmiştir.  
Ünitenin soğutulması için gerekli önlemleri alın.

## **Hata Kodu : T01 0115 - Cycle st. prohibit(Host comm.)**

### **Açıklama :**

NC, ana bilgisayar ile haberleşme halinde olduğundan otomatik başlatma işleminin uygulanması mümkün değildir.

### **Çözüm :**

Ana bilgisayar ile haberleşme sonlanana kadar bekleyin ve ardından otomatik başlatmayı uygulayın.

## **Hata Kodu : T01 0116 - Cycle st prohibit(Battery alm)**

### **Açıklama :**

NC kontrol ünitesindeki pilin voltajı düştüğünden otomatik başlatma işleminin uygulanması mümkün değildir.

### **Çözüm :**

NC kontrol ünitesinin pilini değiştirin.  
Servis merkezine danışın.

## **Hata Kodu : T01 0117 - R-pnt offset value not set**

### **Açıklama :**

Hiçbir referans konumu ofset değeri ayarlanmadığından otomatik işlemin uygulanması mümkün değildir.

### **Çözüm :**

Referans konum başlatma ayarını gerçekleştirin ve ardından "#2034 rfpofs(Mesafe kodlu referans konumu tespit kaydırması)" parametresini ayarlayın.

## **Hata Kodu : T01 0138 - In absolute position alarm**

### **Açıklama :**

Bir mutlak konum tespit alarmı sırasında bir başlatma sinyali girilmiştir

### **Çözüm :**

Mutlak konum tespit alarmını silin ve ardından başlatma sinyalini girin.

## **Hata Kodu : T01 0139 - In abs posn initial setting**

### **Açıklama :**

Mutlak konum tespit sisteminde sıfır noktası başlatma işlemi sırasında bir başlatma sinyali girilmiştir.

### **Çözüm :**

Başlatma sinyalini girmeden önce sıfır noktası başlatma işlemini uygulayın.

## **Hata Kodu : T01 0143 - In manual measurement**

### **Açıklama :**

Manuel ölçüm uygulandığından otomatik başlatma işlemi engellenmiştir.

### **Çözüm :**

Otomatik başlatmayı manuel ölçüm tamamlandıktan sonra uygulayın.

## **Hata Kodu : T01 0146 - Sub part sys I mode is active**

### **Açıklama :**

Alt parça sistemi I çalışma modu uygulanan parça sistemi için çevrim başlatma sinyali girildi.

### **Çözüm :**

Alt parça sistemi I çalışma modu sinyalini, Alt parça sistemi kontrolü olarak çalışma başlatmak için mi yoksa

Ana parça sistemi olarak çevrim başlatmak için mi kullanılacağını belirlemekte kullanın.

## **Hata Kodu : T01 0190 - Cycle start prohibit**

### **Açıklama :**

Kurulum parametreleri ayarı etkin duruma getirildiğinden otomatik başlatma işleminin uygulanması mümkün değildir.

### **Çözüm :**

Makine üreticisi tarafından verilen kılavuza bakın.

## **Hata Kodu : T01 0191 - Cycle start prohibit**

### **Açıklama :**

Bir dosya silinirken/yazılırken otomatik başlatma işlemi uygulanmaya çalışılmıştır.

### **Çözüm :**

Dosyanın silinmesini/yazılmasını bekleyin ve ardından otomatik işlemi başlatın.

## **Hata Kodu : T01 0193 - Cycle st. prohibit (Term exp'd)**

### **Açıklama :**

Geçerli süre dolduğundan otomatik başlatma işleminin uygulanması mümkün değildir.

### **Çözüm :**

Takım tezgahı üreticisinden lisans kodu alın ve bu kodu NC'ye girin. Daha sonra yeniden güç verin.

## **Hata Kodu : T01 0194 - Cycle start disabled (in SBT)**

### **Açıklama :**

Sistemde bazı eksenler için fren testi yürütülmekte olduğundan çevrim başlatma devre dışı bırakıldı.

### **Çözüm :**

Çevrim başlatmayı fren testi tamamlandıktan sonra uygulayın.

### **Hata Kodu : T02 0201 - H/W stroke end axis exists**

#### **Açıklama :**

Bir eksen strok sonundadır.

#### **Çözüm :**

Ekseni manuel olarak strok sonu limit anahtarından uzağa doğru hareket ettirin.  
İşleme programını düzeltin.

### **Hata Kodu : T02 0202 - S/W stroke end axis exists**

#### **Açıklama :**

Bir eksen kaydedilen strok limitindedir.

#### **Çözüm :**

Ekseni manuel olarak hareket ettirin.  
İşleme programını düzeltin.

### **Hata Kodu : T02 0203 - Reset signal ON**

#### **Açıklama :**

Reset girilmiştir.

#### **Çözüm :**

Program uygulama komutu, program başlangıcına dönmüştür. Otomatik işlemi işleme programının başlangıcından itibaren uygulayın.

### **Hata Kodu : T02 0204 - Auto operation pause signal ON**

#### **Açıklama :**

"İlerleme bekletme" anahtarı AÇIK konumdadır.

#### **Çözüm :**

Otomatik işleme devam etmek için CYCLE START anahtarına basın.

### **Hata Kodu : T02 0205 - Operation mode changed**

#### **Açıklama :**

İşlem modu, otomatik işlem sırasında başka bir moda değiştirilmiştir.

#### **Çözüm :**

Orijinal otomatik işlem moduna geri dönün ve ardından otomatik işleme devam etmek için CYCLE START anahtarına basın.

### **Hata Kodu : T02 0206 - Acc/dec time cnst too large**

#### **Açıklama :**

Hızlanma ve yavaşlama süresi sabitleri çok büyüktür. (Bu alarm, Z59 sistem alarmı ile gerçekleşir.)

#### **Çözüm :**

"#1206 G1bF (Maksimum hız)" parametresini daha yüksek bir değere ayarlayın.  
"#1207 G1btL (Süre sabiti)" parametresini daha küçük bir değere ayarlayın.  
Daha düşük bir kesme hızı belirleyin.

### **Hata Kodu : T02 0215 - Abs posn detect alarm occurred**

**Açıklama :**

Bir mutlak konum saptama alarmı meydana gelir.

**Çözüm :**

Mutlak konum algılama alarmını silin.

### **Hata Kodu : T02 0220 - Aux axis changeover error**

**Açıklama :**

Bir yardımcı eksene bir hareket komutu girilmiştir.

**Çözüm :**

"NC eksen kontrol seçimi" sinyalini AÇIK konuma getirin ve otomatik işlemi yeniden başlatma için CYCLE START anahtarına basın.

### **Hata Kodu : T03 0301 - Single block stop signal ON**

**Açıklama :**

Makine çalışma paneli üzerindeki SINGLE BLOCK anahtarı AÇIK konumdadır. SINGLE BLOCK veya MACHINE LOCK anahtarı değiştirilmiştir.

**Çözüm :**

Otomatik işleme devam etmek için CYCLE START anahtarına basın.

### **Hata Kodu : T03 0302 - Block stop cmnd in user macro**

**Açıklama :**

Kullanıcı makro programına bir satır durdurma komutu girilmiştir.

**Çözüm :**

Otomatik işleme devam etmek için CYCLE START anahtarına basın.

### **Hata Kodu : T03 0303 - Operation mode changed**

**Açıklama :**

Otomatik mod, başka bir otomatik moda değiştirilmiştir.

**Çözüm :**

Orijinal otomatik işlem moduna geri dönün ve ardından otomatik işleme devam etmek için CYCLE START anahtarına basın.

### **Hata Kodu : T03 0304 - MDI completed**

**Açıklama :**

MDI işlemi, son satırı tamamlamıştır.

**Çözüm :**

MDI işlemini tekrar ayarlayın ve MDI işlemini başlatmak için CYCLE START anahtarına basın.

### **Hata Kodu : T03 00305 - Block start interlock**

**Açıklama :**

Satır başlatmayı kilitleyen kilit sinyali AÇIK konumdadır.

**Çözüm :**

Sıra programını düzeltin.

### **Hata Kodu : T03 0306 - Cutting blk start interlock**

**Açıklama :**

Satır kesme başlatmayı kilitleyen kilit sinyali AÇIK konumdadır.

**Çözüm :**

Sıra programını düzeltin.

### **Hata Kodu : T03 00310 - Inclined Z offset change**

**Açıklama :**

"Eğimli eksen kontrolü: Z eksen telafisi yok" sinyali, program işlemi sırasında AÇIK veya KAPALI konuma getirilmiştir.

**Çözüm :**

Otomatik işleme devam etmek için CYCLE START anahtarına basın.

### **Hata Kodu : T03 0306 - Cutting blk start interlock**

**Açıklama :**

Satır kesme başlatmayı kilitleyen kilit sinyali AÇIK konumdadır.

**Çözüm :**

Sıra programını düzeltin.

### **Hata Kodu : T03 0330 - Aux axis changeover error**

**Açıklama :**

NC eksenini hareket halindeyken "NC eksenini kontrol seçimi" sinyali KAPALI konuma getirilmiştir.

**Çözüm :**

"NC eksenini kontrol seçimi" sinyalini AÇIK konuma getirin ve otomatik işlemi yeniden başlatma için CYCLE START anahtarına basın.

### **Hata Kodu : T04 0401 - Collation stop**

**Açıklama :**

Karşılaştırma durdurma meydana gelmiştir.

**Çözüm :**

Otomatik işleme devam etmek için otomatik başlatmayı uygulayın.

## Hata Kodu : T10 (Tamamlama bekleme faktörleri) - Fin wait

### Açıklama :

İlgili tamamlama bekleme faktörünün çalıştırılması sırasında aşağıdaki numaralar görüntülenir. İşlem tamamlandıktan sonra numaralar kaybolur.

Tamamlama bekleme faktörü, dört basamaklı görüntülenir (onaltılık sistem).

Tamamlama bekleme faktörü görüntüleme formatı

0 \_\_\_\_

(a)(b)(c)

Onaltılık numaraları her biri ((a), (b) ve (c)) aşağıdaki ayrıntıları gösterir.

(a)

bit0: Beklemenin yürütülmesi

bit3: Sinyal beklemesini kaldırır (Not 1)

(b)

bit0: İş mili konumunun döngü yapmasını bekler

bit3: Kapı açık (Not 2)

(c)

bit0: MSTB tamamlamayı bekler

bit1: Hızlı travers yavaşlamayı bekler

bit2: Kesme hızı yavaşlamasını bekler

bit3: İş mili yönlendirmesinin tamamlanmasını bekler

(Not 1) İndeks tablo indeksleme için çözüme sinyalinin AÇIK/KAPALI bekleme durumunu gösterir.

(Not 2) Kapı kilit fonksiyonunun neden olduğu kapı açık durumunu gösterir.

## Hata Kodu : T11 0010 - Fin wait

### Açıklama :

İlgili tamamlama bekleme faktörünün çalıştırılması sırasında aşağıdaki numaralar görüntülenir. İşlem tamamlandıktan sonra numaralar kaybolur.

Tamamlama bekleme faktörü, dört basamaklı görüntülenir (onaltılık sistem).

Tamamlama bekleme faktörü görüntüleme formatı

0 \_\_\_\_

(a)(b)(c)

Onaltılık numaraları her biri ((a), (b) ve (c)) aşağıdaki ayrıntıları gösterir.

(b)

bit0: İşlem alarm ekranı ertelenmiştir

### Çözüm :

"#1342 AlMDly" parametresi ayarına bağlı olarak, bir işlem alarmının bir parçasının gösterimini ertelemek mümkün olabilmektedir.

Herhangi bir alarm ertelendiğinde bu durdurma kodu görüntülenmeye devam edecektir.

Ertelenen alarm görüntülendiğinde ya da iptal edildiğinde ise kaybolacaktır.

### 3.) MITSUBISHI SİSTEM ALARMLARI

#### **Hata Kodu : Z02 0000 - System error**

**Açıklama :**

İşlem sonucu geçersizdir.

**Çözüm :**

Servis merkezine danışın.

#### **Hata Kodu : Z31 0001 - Socket open error(socket)**

**Açıklama :**

Soket açık hatası (socket)

**Çözüm :**

Parametreyi ayarlayın ve ardından gücü KAPALI ve tekrar AÇIK konuma getirin.

#### **Hata Kodu : Z31 0002 - Socket bind error(bind)**

**Açıklama :**

Soket bağlantı hatası (bağlantı)

**Çözüm :**

Parametreyi ayarlayın ve ardından gücü KAPALI ve tekrar AÇIK konuma getirin.

#### **Hata Kodu : Z31 0003 - Connection wait queue error(listen)**

**Açıklama :**

Bağlantı bekleme sırası hatası (dinleme)

**Çözüm :**

Parametreyi ayarlayın ve ardından gücü KAPALI ve tekrar AÇIK konuma getirin.

#### **Hata Kodu : Z31 0004 - Connection wait queue error(listen)**

**Açıklama :**

Bağlantı bekleme sırası hatası (dinleme)

**Çözüm :**

Parametreyi ayarlayın ve ardından gücü KAPALI ve tekrar AÇIK konuma getirin.

#### **Hata Kodu : Z31 0005 - Data recv error(socket error)**

**Açıklama :**

Veri alım hatası (soket hatası)

#### **Hata Kodu : Z31 0006 - Data recv error(data error)**

**Açıklama :**

Veri alım hatası (veri hatası)

### **Hata Kodu : Z31 0007 - Data send error(socket error)**

#### **Açıklama :**

Veri gönderim hatası (soket hatası)

### **Hata Kodu : Z31 0008 - Data send error(data error)**

#### **Açıklama :**

Veri gönderim hatası (veri hatası)

### **Hata Kodu : Z31 000A - Socket close error(close)**

#### **Açıklama :**

Soket kapalı hatası (kapalı)

#### **Çözüm :**

Parametreyi ayarlayın ve ardından gücü KAPALI ve tekrar AÇIK konuma getirin.

### **Hata Kodu : Z34 - DeviceNet error**

#### **Açıklama :**

DeviceNet ünitesinde aşağıdaki hatalardan biri oluşmuştur.

Ana fonksiyon hatası (X03 AÇIK)

Bağımlı fonksiyon hatası (X08 AÇIK)

Mesaj haberleşme hatası (X05 AÇIK)

Birden fazla ünite de hata oluştuğunda, en küçük yuva No.'ya sahip ünitenin hata No.'su görüntülenir.

Ana fonksiyon, bağımlı fonksiyon ve mesaj haberleşme hataları aynı anda gerçekleşirse, hata aşağıdaki öncelik

sırasına göre görüntülenir.

1. Ana fonksiyon hatası
2. Bağımlı fonksiyon hatası
3. Mesaj haberleşme hatası

#### **Çözüm :**

Ünite doğrulama ekranını açmak için bakım ekranında [Ext. PLC link control] (Harici PLC bağlantısı kontrolü)

menüsünü seçin, hatayı iptal etmek için hata veren üniteyi ve ayrıntıları kontrol edin.

DeviceNet ünite hatalarına ilişkin ayrıntılar için bkz. "Harici PLC Link II (Bus bağlantısı) MELSEC-Q Serisi

Ek 2 (DeviceNet)" BNP-C3039-276 (Ek 2).

### **Hata Kodu : Z35 0001 - Direct Socket connection error**

#### **Açıklama :**

- Bağlantı başarısız oldu.
- Beş veya daha fazla istemci bağlantı kurmaya çalıştı.

#### **Çözüm :**

Ağ kablolarının bağlantısını kontrol edin ve kopan tel veya hub gibi ağ bağlantı cihazlarında arıza olmadığını

kontrol edin.

Doğrudan Soket haberleşme I/F kullanırken, dört istemciye kadar bağlantı gerçekleştirin.



## **Hata Kodu : Z35 0002 - Direct Socket receive error**

### **Açıklama :**

-İstemciden veri alma başarısız oldu.

### **Çözüm :**

Ağ kablolarının bağlantısını kontrol edin ve kopan tel veya hub gibi ağ bağlantı cihazlarında arıza olmadığını kontrol edin.

## **Hata Kodu : Z35 0003 - Direct Socket send error**

### **Açıklama :**

İstemciye veri gönderme başarısız oldu.

### **Çözüm :**

Ağ kablolarının bağlantısını kontrol edin ve kopan tel veya hub gibi ağ bağlantı cihazlarında arıza olmadığını kontrol edin.

## **Hata Kodu : Z35 0004 - Direct Socket timeout error**

### **Açıklama :**

İstemci bilgisayarlardan yanıt gelmedi ve bir zaman aşımı hatası ortaya çıktı.

### **Çözüm :**

Ağ kablolarının bağlantısını kontrol edin ve kopan tel veya hub gibi ağ bağlantı cihazlarında arıza olmadığını kontrol edin.

## **Hata Kodu : Z35 0005 - Direct Socket comm OFF**

### **Açıklama :**

Doğrudan soket haberleşmesi I/F, KAPALI konumda

### **Çözüm :**

"#11051 Direct Socket ON" parametresini kontrol edin.

## **Hata Kodu : Z40 - Format mismatch**

### **Açıklama :**

"0" değerinde formatlanan "#1052 MemVal (Parça sistemi gösteriminde paylaşılan ortak değişken sayısı)" parametresi "1" değerine ayarlanmıştır.

### **Çözüm :**

"#1052 MemVal (Parça sistemi atamasında paylaşılan ortak değişken sayısı)" parametresini "0" değerine ayarlayın veya formatlayın ve yeniden başlatın.

## Hata Kodu : Z49 - RIO watchdog error

### Açıklama :

Uzak G/Ç ünitesinde bir hata oluştu.

### Çözüm :

Gücü tekrar AÇIK konuma getirin.

Bu hata güç verildikten sonra etkin kalırsa, uzak G/Ç ünitesini değiştirin.

## Hata Kodu : Z51 001x - E2PROM error

### Açıklama :

[Tip]

Z51 E2PROM hatası 0011: Okuma hatası

Z51 E2PROM hatası 0012: Yazma hatası

### Çözüm :

Aynı işlemde aynı alarm çıkışı gerçekleşirse, neden donanım hatasıdır. Servis Merkezi ile iletişime geçiniz.

## Hata Kodu : Z52 000x - Battery fault

### Açıklama :

NC kontrol ünitesindeki pil voltajı düşmüştür. (Dahili verilerin kaydedilmesi için kullanılan pil.)

0001: Pil uyarısı

0002: Pil devre hatası tespit ediyor

0003: Pil alarmı

(Not) "Z52 battery fault 0001" ekranı sıfırlanarak kaldırılabilir. Ancak uyarı durumu, pil değiştirilene kadar silinmez.

### Çözüm :

NC kontrol ünitesinin pilini değiştirin.

Pil kablosunda herhangi bir bağlantı kopukluğu olup olmadığını kontrol edin.

Pil arızasını giderdikten sonra işleme programını kontrol edin.

## Hata Kodu : Z53 - CNC overheat

### Açıklama :

Kontrolör veya işlem kartı sıcaklığı, belirtilen sıcaklığın üzerine çıkmıştır.

(Not) Sıcaklık uyarısı

Bir aşırı ısınma alarmı tespit edildiğinde alarm görüntülenir ve aşırı ısınma sinyali eş zamanlı olarak gönderilir.

M02/M30 ile resetleme veya durdurma sonrasında yeniden başlatma mümkün değilken otomatik işlem devam eder. (Satır durdurma veya ilerleme bekletme işlemlerinden sonra yeniden başlatma işlemi uygulanabilir.)

Sıcaklık belirtilen sıcaklık değerinin altına düştüğünde alarm temizlenir ve aşırı ısınma sinyali KAPALI konuma geçer.

Z53 CNC overheat 000x

[000x]

(Tüm modeller için)

0001: Kontrol ünitesindeki sıcaklık yüksektir.

Bir "Z53 CNC overheat" alarmı meydana geldiğine ortam sıcaklığı mutlaka derhal düşürülmelidir. Ancak işlemeye devam edilmesi gerekiyorsa "#6449/bit7 Kontrol ünitesi sıcaklık alarmı AÇIK" parametresi için "0" değerini ayarlayın. Ardından alarm geçersiz olacaktır.

**Çözüm :**

Soğutma önlemleri alınmalıdır.

Kontrolör gücünü KAPALI konuma getirin veya soğutucu vs. kullanarak sıcaklığı düşürün

**Hata Kodu : Z55 - RIO communication stop****Açıklama :**

Kontrol ünitesi ile uzak G/Ç ünitesi arasındaki haberleşmede bir hata meydana gelmiştir.

Bir kablo bağlantısında sorun vardır

Uzak G/Ç ünitesinde arıza vardır

Uzak G/Ç ünitesini besleyen güç kaynağında bir arıza vardır

Kontrol ünitesi ile uzak G/Ç ünitesi arasındaki haberleşmede bir hata meydana geldiğinde alarm ve G/Ç ünitesinin

numarası görüntülenir.

Uzak G/Ç ünitesinin numarası sekiz basamaklı görüntülenir. Her bir kart ve parça sistemi için iki hane

(onaltılık

düzende) kullanılır.

[Uzak G/Ç ünitesi numarası görüntüleme formatı]

Z55 RIO haberleşme durdu \_ \_ \_ \_ \_

(a) (b) (c) (d)(e) (f) (g) (h)

(a)(b): Uzak G/Ç 2. parça sistemi haberleşmesi kesilen istasyon

(c)(d): Uzak G/Ç 1. parça sistemi haberleşmesi kesilen istasyon

(e)(f): Uzak G/Ç 3. parça sistemi haberleşmesi kesilen istasyon

(g)(h): Kart bağlantısı uzak G/Ç haberleşmesi kesilen istasyon

(a)(b) onaltılık sistemde aşağıdaki istasyonları belirtir.

bit0: RIO (0. istasyon)

bit1: RIO (ilk istasyon)

bit2: RIO (ikinci istasyon)

bit3: RIO (üçüncü istasyon)

bit4: RIO (dördüncü istasyon)

bit5: RIO (beşinci istasyon)

bit6: RIO (altıncı istasyon)

bit7: RIO (yedinci istasyon)

Bu ayrıca uzak G/Ç 1. parça sistemi haberleşmesi kesilen istasyon, uzak G/Ç 3. parça sistemi haberleşmesi kesilen istasyon ve kart bağlantısı uzak G/Ç haberleşmesi kesilen istasyon için de geçerlidir.

**Çözüm :**

Kabloları kontrol edin ve gerekirse değiştirin.

Uzak G/Ç ünitesini değiştirin.

Güç kaynağını (gücün ve gerilimin mevcut olup olmadığını) kontrol edin.

**Hata Kodu : Z57 - System warning****Açıklama :**

Program bellek kapasitesi, formatlanabilen değer üzerinde bir değere ayarlanmıştır.

Formatlama işleminden sonra hiçbir genişleme cihazı/genişleme kaseti takılmamıştır.

Takılan genişletme kaseti, formatlama sırasında takılan kasetten farklıdır.

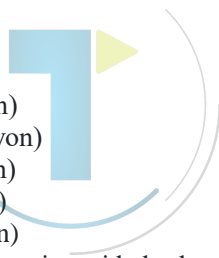
**Çözüm :**

Aşağıdakileri kontrol edin.

Program bellek kapasitesi

Bir genişletme kasetinin takılıp takılmadığı

APLC bırakma seçeneği



TEZMAKSAN  
Akademi

## Hata Kodu : Z58 - ROM write not completed

### Açıklama :

Kaydedildikten/ düzenlendikten/ kopyalandıktan/ sıkıştırıldıktan/ birleştirildikten/ numarası değiştirildikten/ silindikten sonra FROM'a hiçbir makine takım üreticisi makro programı yazılmamıştır.

### Çözüm :

FROM'a makine takım üreticisi makro programını yazın.  
Düzenleme işlemlerin ve diğer işlemlerin NC gücü KAPALI konuma getirildikten sonra geçerli olması gerekmiyorsa programın FROM'a yazılmasına gerek yoktur.

## Hata Kodu : Z59 - Acc/dec time cnst too large

### Açıklama :

Hızlanma ve yavaşlama süresi sabitleri çok büyüktür.  
(Bu alarm, "T02 0206" ile aynı anda verilir.)

### Çözüm :

"#1206 G1bF (Maksimum hız)" parametresini daha yüksek bir değere ayarlayın.  
"#1207 G1btL (Zaman sabiti)" parametresini daha küçük bir değere ayarlayın.  
Daha düşük bir ilerleme hızı ayarlayın.

## Hata Kodu : Z60 n1 n2 n3 n4 - Fieldbus communication error

### Açıklama :

HN571/HN573/HN575 ile Fieldbus haberleşmesine bir haberleşme hatası meydana gelmiştir.

[n1 :Ana kanalın durumunu gösterir (onaltılık sistemde gösterilir)]

00 :Başlatmada Çevrimdışı

40 :Kesme durdurma G/Ç haberleşmesi

80 :Silme 0 verisi gönderilerek her bir bağımlı ünitenin çıkış verileri resetlenir.

C0 :G/Ç işleminde G/Ç haberleşmesinde

[n2 :Hata durumunu gösterir (ondalık sistemde gösterilir)]

bit0 :Kontrol hatası Parametre hatası

bit1 :Otomatik temizleme hatası Tüm bağımlı kanallar ile haberleşme, bağımlı kanal ile yapılan bir haberleşmede

hata olduğundan kesilmiştir.

bit2 :Değişim hatası değildir Haberleşme hatası olan bir bağımlı kanal bulunmuştur.

bit3 :Ciddi hata Sunucu ağı arızası olduğundan haberleşme kurulamıyor.

bit4 :Durum hatası Ağda kısa devre tespit edilmiştir.

bit5 :Hazır değil CNC haberleşmesi hazır değildir.

bit6 :Zaman aşımı hatası Her bir kanal ile haberleşmede zaman aşımı tespit edilmiştir.

bit7 :Kullanılmıyor

[n3 :Hata numarasını gösterir (onaltılık sistemde gösterilir)]

Ana kanalda hata (hatalı uzak adres, FF (onaltılık sistemde) olduğunda)

0 :Hata yok Normal şekilde çalışıyor

32 :No\_USR\_INT HN571'de hasar. HN571'i değiştirin.

33 :Global veri alanı yoktur

34 :FDL görevi yoktur

35 :PLC görevi yoktur

37 :Ana parametre yanlıştır

39 :Bağımlı parametre yanlıştır

3C :Veri ofseti, alınan maksimum ayar değerini geçmiştir. Konfigürasyon ayarlarını kontrol edin.

3D :Bağımlı veri gönderim aralığı çakışıyor

3E :Bağımlı veri alım aralığı çakışıyor

3F :Veri tokalaşması ayarlanmamış HN571'de hasar. HN571'i değiştirin.  
40 :RAM aralığı aşılmış  
41 :Bağımlı parametre veri ayarı geçersiz  
CA :Segment yok  
D4 :Veri tabanı okuması geçersiz Konfigürasyon verilerini tekrar indirin.  
D5 :İşletim sistemi geçersiz HN571'de hasar. HN571'i değiştirin.  
DC :Dog hatası  
DD :Tokalaşma modu 0 ile veri haberleşmesi yok  
DE :Ana otomatik silme modu Otomatik silme modu ayarlanmış ve bir bağımlı ünitenin çalışma süresinde bağlanamaması nedeniyle otomatik silme işlemi gerçekleşmiştir.  
- Bağımlı kanalda hata (hatalı uzak adres, FF'den (onaltılık sistemden) farklı olduğunda)  
Hatanın meydana geldiği bağımlı kanalın konfigürasyonunu kontrol edin. Telden veriyoluna herhangi bir kısa devre olup olmadığını kontrol edin.  
2 :İstasyon taşması rapor edilmiştir  
3 :İstasyon ana komuta yanıt vermeyi durdurmuştur  
9 :Verilerin yanıtlanması için bağımlı ünite yoktur  
11 :İstasyon yanıtı yoktur  
12 :Mantıksal simgeli halka ağına bağlı ana ünite yoktur  
15 :Geçersiz parametre talep edilmiştir  
[n4 : Haberleşme hatasının meydana geldiği bağımlı ünite No.'yu gösterir. (onaltılık sistemde gösterilir)]  
'FF', ana kanalda bir hata olduğu anlamına gelir.

### **Hata Kodu : Z64 xx - Valid term soon to be expired**

#### **Açıklama :**

Geçerli süre, bir haftadan daha kısa bir sürede dolacaktır. Kalan geçerli süre xx gündür

#### **Çözüm :**

Takım tezgahı üreticisinden lisans kodu alın ve bu kodu NC'ye girin. Daha sonra yeniden güç verin.

### **Hata Kodu : Z65 - Valid term has been expired**

#### **Açıklama :**

Geçerli süre, şifreleme kodu girilmediğinden dolmuştur

#### **Çözüm :**

Takım tezgahı üreticisinden lisans kodu alın ve bu kodu NC'ye girin. Daha sonra yeniden güç verin.

### **Hata Kodu : Z67 - CC-Link communication error**

#### **Açıklama :**

CC-Link ünitesinin kullanıldığı CC-Link bağlantısı sırasında bir haberleşme hatası meydana gelmiştir.

#### **Çözüm :**

CC-Link (Ana/Bağımlı) Özellikler kılavuzundaki (BNP-C3039-214) "Mesaj Listesin"ne bakın.

### **Hata Kodu : Z68 - CC-Link unconnected**

#### **Açıklama :**

CC-Link ünitesi ile bir cihaz arasındaki bir kablo çıkmış veya kopmuştur.

#### **Çözüm :**

SW0080 ile SW0083'ü kontrol ederek bağlantısı çıkmış kabloyu bulun ve bağlayın.

## **Hata Kodu : Z69 2 - External link error**

### **Açıklama :**

MELSEC-Q arabirim genişletme modülü takılı değilken FROM/TO talimatı kullanılmıştır.

### **Çözüm :**

MELSEC-Q arabirim genişletme modülünü takın.

## **Hata Kodu : Z69 3 - External link error**

### **Açıklama :**

FROM/TO talimatında bir G/Ç No. için negatif bir değer atanmıştır.

### **Çözüm :**

G/Ç No.'yu düzeltin.

## **Hata Kodu : Z69 4 - External link error**

### **Açıklama :**

FROM/TO talimatında aktarma boyutu için negatif bir değer atanmıştır.

### **Çözüm :**

Aktarma boyutunu düzeltin.

## **Hata Kodu : Z69 5 - External link error**

### **Açıklama :**

Bir tarama içindeki FROM/TO talimatları sayısı 50'yi aşmıştır.

### **Çözüm :**

Tarama başına FROM/TO talimatı sayısı 50 veya daha az olacak şekilde kullanıcı PLC programını (merdiven dizisi) düzeltin.

## **Hata Kodu : Z69 6 - External link error**

### **Açıklama :**

FROM/TO talimatından tampon belleğe erişim, tarama başına 12 bin kelimeyi aştı.

### **Çözüm :**

FROM/TO talimatından tampon belleğe erişim, tarama başına 12 bin kelimeyi aşmayacak şekilde kullanıcı PLC programını (merdiven dizisi) düzeltin. (FROM/TO toplam boyutu 12 bin kelimedir.)

## **Hata Kodu : Z69 7 - External link error**

### **Açıklama :**

Yüksek hızlı işlemede bir FROM/TO talimatı kullanılmıştır.

### **Çözüm :**

FROM/TO talimatını yüksek hızlı işlemeden silin.

### **Hata Kodu : Z69 8 - External link error**

**Açıklama :**

FROM/TO talimatlarında belirlenmiş bit cihaz No. 16'nın katı değildir.

**Çözüm :**

FROM/TO talimatlarında belirlenmiş bit cihaz No.'sunu 16'nın katı olacak şekilde düzeltin.

### **Hata Kodu : Z69 9 - External link error**

**Açıklama :**

FROM/TO talimatları ile adres aralığı dışında bir değer (negatif değer ya da 0x8000 veya üzeri), tampon bellek baş adresi olarak atanmıştır

**Çözüm :**

Tampon belleğin baş adresini düzeltin.

### **Hata Kodu : Z69 10 - External link error**

**Açıklama :**

Genişletme tabanı üzerine takılmış MELSEC modülünde bir alarm oluşmuştur.

**Çözüm :**

MELSEC modülünde ve genişletme tabanında herhangi bir bağlantı kopukluğu olmadığını kontrol edin. CNC'nin gücünü tekrar AÇIK konuma getirin.

### **Hata Kodu : Z69 11 - External link error**

**Açıklama :**

FROM/TO talimatında belirlenen G/Ç No., genişletme tabanındaki akıllı fonksiyon modülünün takılı olduğu konumdan (modülün G/Ç No.) farklıdır.

**Çözüm :**

G/Ç No.'yu düzeltin. Sonra CNC gücünü yeniden AÇIN.

### **Hata Kodu : Z82 0001 - 3D machine interference/No machine model**

**Açıklama :**

Makina modeli kayıtlı değil

**Çözüm :**

Alarmı iptal etmek için RESET'e basın.

Hareket iptal sonrası devam ettirilebilir. Ancak, 3D makine enterferans kontrolü geçersiz olacaktır.

Bir alarm oluşursa takım tezgahı üreticisini bilgilendirin.

## **Hata Kodu : Z82 0002 - 3D machine interference/Machine model illegal**

### **Açıklama :**

Makina modeli geçersiz

### **Çözüm :**

Alarmı iptal etmek için RESET'e basın.

Hareket iptal sonrası devam ettirilebilir. Ancak, 3D makine enterferans kontrolü geçersiz olacaktır.

Bir alarm oluşursa takım tezgahı üreticisini bilgilendirin.

## **Hata Kodu : Z82 0003 - 3D machine Interference check load excess**

### **Açıklama :**

Enterferans kontrolü hesaplaması zaman almıştır ve bir yavaşlamaya neden olmuştur.

### **Çözüm :**

Takım tezgahı üreticisini bilgilendirin.

Manuel çalıştırma durumunda eksenini yeniden başlatın.

Otomatik çalışma durumunda, enterferans kontrolü işlem yükü azaldığında çalışma otomatik olarak devam edecektir.

## **Hata Kodu : Z82 004 - 3D machine Interference check error**

### **Açıklama :**

Enterferans kontrolü başarısızlıkla sonuçlandı.

### **Çözüm :**

Başarısız sonucun durumunu not ettikten sonra servis merkezi ile iletişime geçin.

Alarmı iptal etmek için RESET'e basın. Çalışmaya devam etmek için 3D makine enterferans kontrolünü geçersiz duruma getirin.

## **Hata Kodu : Z84 0004 - Unable to save all the history**

### **Açıklama :**

Sistem dahili bellekte boş alan yetersizliği nedeniyle veri depolayamıyor.

### **Çözüm :**

Dahili bellekte yeterli boş alan olmasını sağlayın.

## **Hata Kodu : Z85 0001 - OP panel I/O not connected**

### **Açıklama :**

NC ünitesi ile çalışma paneli G/Ç ünitesi arasındaki bağlantının tanınması başarısız oldu.

### **Çözüm :**

Çalışma paneli G/Ç ünitesinin bağlı olduğundan emin olun.

Çalışma paneli G/Ç ünitesine güç verildiğinden emin olun.

NC ünitesi ile çalışma paneli G/Ç ünitesi arası bağlantı kablosunda bir sorun olmadığını kontrol edin.

\*NC ünitesine hiçbir çalışma paneli G/Ç ünitesi bağlanmadığında, "#1261 set33/bit1" parametresini "1" olarak ayarlayın.



## **Hata Kodu : Z85 0002 - No display conn. to panel I/O**

### **Açıklama :**

Çalışma paneli G/Ç ünitesine hiçbir ekran bağlı değil.

### **Çözüm :**

M800W Serisi için bir çalışma paneli G/Ç ünitesinin bağlı olduğundan emin olun.

Ekrana güç verildiğinden emin olun.

Çalışma paneli G/Ç'ları ile ekranlar arasında herhangi bir kablo bağlantı sorunu olmadığını kontrol edin.

\*Sistem konfigürasyonunda çalışma paneli G/Ç'ları ekrana bağlanmıyorsa, "#1261 set33 /bit2" parametresini "0" olarak ayarlayın.

## **Hata Kodu : Z85 0003 - Power ON sequence error**

### **Açıklama :**

Çalışma paneli G/Ç ünitesine hiçbir ekran bağlı değil.

### **Çözüm :**

M800W Serisi için bir çalışma paneli G/Ç ünitesinin bağlı olduğundan emin olun.

Çalışma paneli G/Ç ünitesine güç verildiğinden emin olun.

NC ile çalışma paneli G/Ç üniteleri arasında herhangi bir kablo bağlantı sorunu olmadığını kontrol edin.

Çalışma paneli G/Ç ile ekran ünitelerinin bağlı olduğundan emin olun.

\*Sistem konfigürasyonunuzda çalışma paneli G/Ç'ları ekrana bağlanmıyorsa, "#1261 set33/bit2" parametresini "0" olarak ayarlayın.

\*Sistem konfigürasyonunuzda hiçbir çalışma paneli G/Ç ünitesi bağlı değilse, "#1261 set33/bit1" parametresini

"1" ve "#1261 set33/bit2" parametresini "0" olarak ayarlayın.

## **Hata Kodu : Z85 0004 - Power OFF sequence error**

### **Açıklama :**

Güç KAPATMA sırası doğru şekilde yürütülmedi.

### **Çözüm :**

M800W Serisi için bir çalışma paneli G/Ç ünitesinin bağlı olduğundan emin olun.

Çalışma paneli G/Ç ünitesine güç verildiğinden emin olun.

NC ile çalışma paneli G/Ç üniteleri arasında herhangi bir kablo bağlantı sorunu olmadığını kontrol edin.

Çalışma paneli G/Ç ile ekran ünitelerinin bağlı olduğundan emin olun.

\*Sistem konfigürasyonunuzda hiçbir çalışma paneli G/Ç ünitesi bağlı değilse, "#1261 set33/bit1" parametresini

"1" ve "#1261 set33/bit2" parametresini "0" olarak ayarlayın.

\*Sistem konfigürasyonunuzda çalışma paneli G/Ç'ları ekrana bağlanmıyorsa, "#1261 set33/bit2" parametresini

"0" olarak ayarlayın

## **Hata Kodu : Z85 0005 - Display unit shutoff timeout**

### **Açıklama :**

Otomatik güç KAPATMA yürütülürken ekran güç kapatma için bekleme sırasında zaman aşımı oluştu.

### **Çözüm :**

M800W Serisi için bir çalışma paneli G/Ç ünitesinin bağlı olduğundan emin olun.

Çalışma paneli G/Ç ünitesine güç verildiğinden emin olun.

NC ile çalışma paneli G/Ç üniteleri arasında herhangi bir kablo bağlantı sorunu olmadığını kontrol edin.

Çalışma paneli G/Ç ile ekran ünitelerinin bağlı olduğundan emin olun.

\*Sistem konfigürasyonunuzda hiçbir çalışma paneli G/Ç ünitesi bağlı değilse, "#1261 set33/bit1" parametresini

"1" ve "#1261 set33/bit2" parametresini "0" olarak ayarlayın.

\*Sistem konfigürasyonunuzda çalışma paneli G/Ç'leri ekrana bağlanmıyorsa, "#1261 set33/bit2" parametresini

"0" olarak ayarlayın.

## **Hata Kodu : Z92 0004 - Memory ECC error**

### **Açıklama :**

Dahili bellekten hatalı veriler okundu.

### **Çözüm :**

Servis merkezine danışın.

## **4.) MITSUBISHI MCP ALARMLARI**

## **Hata Kodu : Y02 0050 - System alm: Process time over**

### **Açıklama :**

Sistem alarmı: Proses süresi dolmuştur.

### **Çözüm :**

Yazılım ve donanım hasar görmüş olabilir.

Servis merkezine danışın.

(Not) Aynı anda iki veya daha fazla sayıda "Y02 Sistem alarmı" meydana gelmesi halinde yalnızca ilk oluşan

alarm görüntülenir.

## **Hata Kodu : Y02 0051 xy03 - SV commu er: Data ID error**

### **Açıklama :**

Kontrolör ile sürücü ünitesi arasında bir haberleşme hatası meydana gelmiştir.

x: Kanal Numarası (0'dan)

y: Sürücü ünitesi döner anahtar No (0'dan)

### **Çözüm :**

Gürültüye karşı gerekli önlemleri alın.

Kontrolör ile sürücü ünitesi arasında veya iki sürücü ünitesi arasındaki haberleşme kablo konnektörlerinde herhangi bir arıza olup olmadığını kontrol edin.

Kontrolör ile sürücü ünitesi arasındaki veya iki sürücü ünitesi arasındaki haberleşme kablolarında herhangi bir arıza olup olmadığını kontrol edin.

Bir sürücü ünitesi arızalı olabilir. Her bir sürücü ünitesinin 7 segmentli LED içeriklerini not edin ve Servis Merkezine bildirin.

Sürücü ünitesi yazılım sürümünü güncelleyin.

(Not) Aynı anda iki veya daha fazla sayıda "Y02 Sistem alarmı" meydana gelmesi halinde yalnızca ilk oluşan alarm görüntülenir.

### **Hata Kodu : Y02 0051 xy04 - SV commu er: Recv frame No.**

#### **Açıklama :**

Kontrolör ile sürücü ünitesi arasında bir haberleşme hatası meydana gelmiştir.

x: Kanal Numarası (0'dan)

y: Sürücü ünitesi döner anahtar No (0'dan)

#### **Çözüm :**

Gürültüye karşı gerekli önlemleri alın.

Kontrolör ile sürücü ünitesi arasında veya iki sürücü ünitesi arasındaki haberleşme kablo konnektörlerinde herhangi bir arıza olup olmadığını kontrol edin.

Kontrolör ile sürücü ünitesi arasındaki veya iki sürücü ünitesi arasındaki haberleşme kablolarında herhangi bir arıza olup olmadığını kontrol edin.

Bir sürücü ünitesi arızalı olabilir. Her bir sürücü ünitesinin 7 segmentli LED içeriklerini not edin ve Servis Merkezine bildirin.

Sürücü ünitesi yazılım sürümünü güncelleyin.

(Not) Aynı anda iki veya daha fazla sayıda "Y02 Sistem alarmı" meydana gelmesi halinde yalnızca ilk oluşan alarm görüntülenir.

### **Hata Kodu : Y02 0051 x005 - SV commu er: Commu error**

#### **Açıklama :**

Kontrolör ile sürücü ünitesi arasında bir haberleşme hatası meydana gelmiştir.

x: Kanal Numarası (0'dan)

#### **Çözüm :**

Gürültüye karşı gerekli önlemleri alın.

Kontrolör ile sürücü ünitesi arasında veya iki sürücü ünitesi arasındaki haberleşme kablo konnektörlerinde herhangi bir arıza olup olmadığını kontrol edin.

Kontrolör ile sürücü ünitesi arasındaki veya iki sürücü ünitesi arasındaki haberleşme kablolarında herhangi bir arıza olup olmadığını kontrol edin.

Bir sürücü ünitesi arızalı olabilir. Her bir sürücü ünitesinin 7 segmentli LED içeriklerini not edin ve Servis Merkezine bildirin.

Sürücü ünitesi yazılım sürümünü güncelleyin.

(Not) Aynı anda iki veya daha fazla sayıda "Y02 Sistem alarmı" meydana gelmesi halinde yalnızca ilk oluşan alarm görüntülenir.

## **Hata Kodu : Y02 0051 x006 - SV commu er: Alım hatası**

### **Açıklama :**

Kontrolör ile sürücü ünitesi arasında bir haberleşme hatası meydana gelmiştir.  
x: Kanal Numarası (0'dan)

### **Çözüm :**

Gürültüye karşı gerekli önlemleri alın.  
Kontrolör ile sürücü ünitesi arasında veya iki sürücü ünitesi arasındaki haberleşme kablo konnektörlerinde herhangi bir arıza olup olmadığını kontrol edin.  
Kontrolör ile sürücü ünitesi arasındaki veya iki sürücü ünitesi arasındaki haberleşme kablolarında herhangi bir arıza olup olmadığını kontrol edin.  
Bir sürücü ünitesi arızalı olabilir. Her bir sürücü ünitesinin 7 segmentli LED içeriklerini not edin ve Servis Merkezine bildirin.  
Sürücü ünitesi yazılım sürümünü güncelleyin.  
(Not) Aynı anda iki veya daha fazla sayıda "Y02 Sistem alarmı" meydana gelmesi halinde yalnızca ilk oluşan alarm görüntülenir.

## **Hata Kodu : Y02 0051 xy20 - SV commu er : Init commu error**

### **Açıklama :**

Kontrolör ile sürücü ünitesi arasında bir haberleşme hatası meydana gelmiştir.  
Bir sürücü ünitesi çalışma zamanı ilk haberleşmesinde geçiş başarısızlığı nedeniyle durduruldu.  
x: Kanal Numarası (0'dan)  
y: Sürücü ünitesi döner anahtar No (0'dan)

### **Çözüm :**

Gürültüye karşı gerekli önlemleri alın.  
Kontrolör ile sürücü ünitesi arasında veya iki sürücü ünitesi arasındaki haberleşme kablo konnektörlerinde herhangi bir arıza olup olmadığını kontrol edin.  
Kontrolör ile sürücü ünitesi arasındaki veya iki sürücü ünitesi arasındaki haberleşme kablolarında herhangi bir arıza olup olmadığını kontrol edin.  
Bir sürücü ünitesi arızalı olabilir. Her bir sürücü ünitesinin 7 segmentli LED içeriklerini not edin ve Servis Merkezine bildirin.  
Sürücü ünitesi yazılım sürümünü güncelleyin.  
(Not) Aynı anda iki veya daha fazla sayıda "Y02 Sistem alarmı" meydana gelmesi halinde yalnızca ilk oluşan alarm görüntülenir.

## **Hata Kodu : Y02 0051 xy30 - SV commu er: Node detect error**

### **Açıklama :**

Kontrolör ile sürücü ünitesi arasında bir haberleşme hatası meydana gelmiştir.  
Ağ konfigürasyonu ayarlanırken sürücü ünitesinden NC talebine herhangi bir yanıt verilmemiştir.  
x: Kanal Numarası (0'dan)  
y: İstasyon Numarası (0'dan)

### **Çözüm :**

Gürültüye karşı gerekli önlemleri alın.  
Kontrolör ile sürücü ünitesi arasında veya iki sürücü ünitesi arasındaki haberleşme kablo konnektörlerinde herhangi bir arıza olup olmadığını kontrol edin.  
Kontrolör ile sürücü ünitesi arasındaki veya iki sürücü ünitesi arasındaki haberleşme kablolarında herhangi bir arıza olup olmadığını kontrol edin.  
Bir sürücü ünitesi arızalı olabilir. Her bir sürücü ünitesinin 7 segmentli LED içeriklerini not edin ve Servis Merkezine bildirin.

Sürücü ünitesi yazılım sürümünü güncelleyin.  
(Not) Aynı anda iki veya daha fazla sayıda "Y02 Sistem alarmı" meydana gelmesi halinde yalnızca ilk oluşan alarm görüntülenir.

### **Hata Kodu : Y02 0051 xy31 - SV commu er: Commu not support**

#### **Açıklama :**

Kontrolör ile sürücü ünitesi arasında bir haberleşme hatası meydana gelmiştir.  
Sürücü ünitesinin yazılım sürümü, kontrolöre uygun haberleşme modunu desteklemiyordur.  
x: Kanal Numarası (0'dan)  
y: İstasyon Numarası (0'dan)

#### **Çözüm :**

Gürültüye karşı gerekli önlemleri alın.  
Kontrolör ile sürücü ünitesi arasında veya iki sürücü ünitesi arasındaki haberleşme kablo konnektörlerinde herhangi bir arıza olup olmadığını kontrol edin.  
Kontrolör ile sürücü ünitesi arasındaki veya iki sürücü ünitesi arasındaki haberleşme kablolarında herhangi bir arıza olup olmadığını kontrol edin.  
Bir sürücü ünitesi arızalı olabilir. Her bir sürücü ünitesinin 7 segmentli LED içeriklerini not edin ve Servis Merkezine bildirin.  
Sürücü ünitesi yazılım sürümünü güncelleyin.  
(Not) Aynı anda iki veya daha fazla sayıda "Y02 Sistem alarmı" meydana gelmesi halinde yalnızca ilk oluşan alarm görüntülenir.

### **Hata Kodu : Y03 eksen adı - Drive unit unequipe**

#### **Açıklama :**

Sürücü ünitesi doğru şekilde bağlanmamıştır.  
Alfabe (eksen adı): Servo eksen sürücü ünitesi takılmamıştır  
1 ile 4 arası: PLC eksen sürücü ünitesi takılmamıştır  
S: 1 numaralı iş mili sürücü ünitesi takılmamıştır  
T: 2 numaralı iş mili sürücü ünitesi takılmamıştır  
M: 3 numaralı iş mili sürücü ünitesi takılmamıştır  
N: 4 numaralı iş mili sürücü ünitesi takılmamıştır

#### **Çözüm :**

Sürücü ünitesi montaj durumunu kontrol edin.  
Kablo bağlantı uçlarını kontrol edin.  
Kopan tel olup olmadığını kontrol edin.  
Konnektörün tam takılı olup olmadığını kontrol edin.  
Sürücü ünitesi giriş gücü AÇIK konumda değildir.  
Sürücü ünitesi eksen numarası anahtarı geçersizdir.

### **Hata Kodu : Y05 - Initial parameter error**

#### **Açıklama :**

Eksen sayısı veya parça sistemi sayısı için ayarlanan değerde bir program mevcut değildir.

#### **Çözüm :**

Aşağıdaki ilgili parametreler için atanan değerleri düzeltin:  
"#1001 SYS\_ON (Sistem doğrulama kurulumu)",  
"#1002 axisno (Eksen sayısı)",  
"#1039 spinno (İş mili sayısı)" vb.

## **Hata Kodu : Y06 0001 - mcp\_no setting error**

### **Açıklama :**

Kanallarda atlanmış bir numara mevcuttur.

### **Çözüm :**

Aşağıdaki parametreler için ayarlanan değerleri kontrol edin.

```
"#1021 mcp_no (Sürücü ünitesi I/F kanal numarası (servo))"  
"#3031 smcp_no (Sürücü ünitesi I/F kanal numarası (iş mili))"
```

## **Hata Kodu : Y06 0002 - mcp\_no setting error**

### **Açıklama :**

Rastgele düzen için birden fazla aynı ayar mevcuttur

### **Çözüm :**

Aşağıdaki parametreler için ayarlanan değerleri kontrol edin.

```
"#1021 mcp_no (Sürücü ünitesi I/F kanal numarası (servo))"  
"#3031 smcp_no (Sürücü ünitesi I/F kanal numarası (iş mili))"
```

## **Hata Kodu : Y06 0003 - mcp\_no setting error**

### **Açıklama :**

Hem sürücü ünitesi sabit ayarı "0000" hem de rastgele düzen ayarı "\*\*\*\*\*" yapılmıştır.

### **Çözüm :**

Aşağıdaki parametreler için ayarlanan değerleri kontrol edin.

```
"#1021 mcp_no (Sürücü ünitesi I/F kanal numarası (servo))"  
"#3031 smcp_no (Sürücü ünitesi I/F kanal numarası (iş mili))"
```

## **Hata Kodu : Y06 0004 - mcp\_no setting error**

### **Açıklama :**

İş mili/C eksenini "#1021 mcp\_no (Sürücü ünitesi I/F kanal numarası (servo))" ve "#3031 smcp\_no (Sürücü ünitesi I/F kanal numarası (spindle))" aynı değerlere ayarlanmıştır.

### **Çözüm :**

Aşağıdaki parametreler için ayarlanan değerleri kontrol edin.

```
"#1021 mcp_no (Sürücü ünitesi I/F kanal numarası (servo))"  
"#3031 smcp_no (Sürücü ünitesi I/F kanal numarası (iş mili))"
```

## **Hata Kodu : Y06 0005 - mcp\_no setting error**

### **Açıklama :**

"#1154 pdoor" parametresi iki parçalı sistemde "1" değerine ayarlanmışken bir rastgele düzen ayarlanmıştır.

### **Çözüm :**

Aşağıdaki parametreler için ayarlanan değerleri kontrol edin.

```
"#1021 mcp_no (Sürücü ünitesi I/F kanal numarası (servo))"  
"#3031 smcp_no (Sürücü ünitesi I/F kanal numarası (iş mili))"
```

## **Hata Kodu : Y06 0006 - mcp\_no setting error**

### **Açıklama :**

Kanal numarası parametresi, ayar aralığında değildir.

### **Çözüm :**

Aşağıdaki parametreler için ayarlanan değerleri kontrol edin.  
"#1021 mcp\_no (Sürücü ünitesi I/F kanal numarası (servo))"  
"#3031 smcp\_no (Sürücü ünitesi I/F kanal numarası (iş mili))

## **Hata Kodu : y07 00xy - Too many axes connected**

### **Açıklama :**

Her bir kanala bağlı eksen sayısı, bağlanabilir maksimum eksen sayısını geçmiştir.

Kanal başına fazla eksen sayısı, alarm numarası olarak görüntülenir.

x: Sürücü ünitesi arabirimi 2. kanaldaki fazla eksen sayısı (0 ile F arası)

y: Sürücü ünitesi arabirimi 1. kanaldaki fazla eksen sayısı (0 ile F arası)

Bu alarm ayrıca sürücü ünitesi bağlıyken ve yalnızca 1. kanal ile bağlanmadan 2. kanal ile bağlandığında meydana gelir.

### **Çözüm :**

Alarm numarası olarak görüntülenen numara için alarm numarası '0'dan farklı olan kanaldan bağlı eksenleri kaldırın. Bağlı eksen sayısını bağlanabilecek maksimum sayıda veya aşağısında tutun.

(Not 1) Eksen sayısı, her bir sürücü ünitesi arabirim kanalı için sınırlıdır.

(Not 2) Bağlanabilen maksimum eksen sayısı, bir uzatma ünitesinin mevcut olup olmadığına veya '#11012 16

axes for 1ch (Connecting 16 axes for 1ch)' ayarında olup olmadığına göre değişir.

Uzatma ünitesi ile bir kanala sekize kadar eksen bağlanabilir. Uzatma ünitesi kullanılmadığında '#11012

16 axes for 1ch (Connecting 16 axes for 1ch)' parametresinin '0' değerine ayarlanması durumunda

sekize kadar ve '1' değerine ayarlanması durumunda on altıya kadar eksene izin verilir.

(Not 3) Bu alarm meydana gelirse 'Y03 Message: Drive unit unequipped' alarmı oluşmaz.

(Not 4) Bu alarm 'Y08 Too many drive units connected' ve 'Y09 Too many axisno connected' alarmlarına göre

öncelikli görüntülenir.

## **Hata Kodu : y08 00xy - Too many drive units connected**

### **Açıklama :**

Her bir kanala bağlanan sürücü ünitesi sayısı 8'i geçmiştir.

Kanal başına fazla sürücü ünitesi sayısı, alarm numarası olarak görüntülenir.

x: Sürücü ünitesi arabirimi 2. kanaldaki fazla sürücü ünitesi sayısı (0 ile F arası)

y: Sürücü ünitesi arabirimi 1. kanaldaki fazla sürücü ünitesi sayısı (0 ile F arası)

### **Çözüm :**

Alarm numarası olarak görüntülenen numara için alarm numarası "0"dan farklı olan kanaldan sürücü ünitelerini

kaldırın. Bağlı sürücü üniteleri sayısını 8 veya aşağısında tutun.

(Not 1) Bağlanan tüm eksenler geçersizken sürücü ünitesi sayılmaz.

(Not 2) Bu alarm meydana gelirse "Y03 Message: Drive unit unequipped" alarmı oluşmaz.

(Not 3) Bu alarm, "Y07 Too many axes connected" ve "Y09 Too many axisno connected" alarmlarına göre öncelikli olarak görüntülenir

## Hata Kodu : Y09 00xy - Too many axisno connected

### Açıklama :

Her bir kanala bağlı eksen sayısı (sürücü ünitesi döner anahtar No) izin verilen sayıdan fazladır.  
Her bir kanalın eksen sayısı izin verilen sayıdan fazla olduğunda, alarm No. olarak "1" görüntülenir.  
x: Sürücü ünitesi arabirimi 1. kanaldaki eksen sayısı, çok yüksek olduğundan "2" şeklindedir.  
y: Sürücü ünitesi arabirimi 1. kanaldaki eksen sayısı, çok yüksek olduğundan "1" şeklindedir.

### Çözüm :

Alarm numarası "1" olan kanal için eksen sayısını (sürücü ünitesi döner anahtar No) izin verilen sayının altında tutun.

(Not 1) Eksen sayısı, her bir sürücü ünitesi arabirim kanalı için sınırlıdır.

(Not 2) Bağlanabilen maksimum eksen sayısı, bir uzatma ünitesinin mevcut olup olmadığına veya "#11012 16

axes for 1ch (Connecting 16 axes for 1ch)" ayarında olup olmadığına göre değişir. Bağlanabilir maksimum eksen No. aşağıda gösterildiği gibidir.

Genişleme ünitesi kullanıldığında '0' ile '7' aralığındaki eksenler bağlanabilir.

Genişleme ünitesi kullanılmazsa '#11012 16 axes for 1ch (1 kanal için 16 eksen bağlama)' parametresi '0' değerine ayarlandığında '0' ile '7' aralığındaki eksenlere ve '1' değerine ayarlandığında '0' ile 'F' aralığındaki

eksenlere izin verilir.

(Not 3) Bu alarm meydana gelirse "Y03 Message: Drive unit unequipped" alarmı oluşmaz.

(Not 4) Bu alarm, "Y08 Too many drive units connected" alarmına göre öncelikli olarak görüntülenir.

(Not 5) "Y07 Too many axes connected" alarmı, bu alarma öncelikli olarak görüntülenir.

## Hata Kodu : Y12 - No commu. with axis drv unit

### Açıklama :

Yüksek hızlı senkron kılavuz çekme seçeneği geçerliyken bağlı sürücü ünitesi, bu seçeneği desteklemiyordur.

### Çözüm :

Sürücü ünitesini bu seçeneği destekleyen bir ünite ile değiştirin.

"Yüksek hızlı kılavuz çekmenin devre dışı bırakıldığı eksen" parametresini, yüksek hızlı senkron kılavuz çekme işlemi kullanılmayan eksen için devre dışı olarak ayarlayın.

## Hata Kodu : Y13 - No commu. with sp drv unit

### Açıklama :

Yüksek hızlı senkron kılavuz çekme seçeneği geçerliyken bağlı sürücü ünitesi, bu seçeneği desteklemiyordur.

### Çözüm :

Sürücü ünitesini bu seçeneği destekleyen bir ünite ile değiştirin.

"Yüksek hızlı kılavuz çekmenin devre dışı bırakıldığı eksen" parametresini, yüksek hızlı senkron kılavuz çekme işlemi kullanılmayan iş mili için devre dışı olarak ayarlayın



## **Hata Kodu : Y15 - RIO station No. is too large**

### **Açıklama :**

Bir RIO birimi 9 veya daha yüksek istasyon No ile bağlantıya uyumlu değil ve buna rağmen, ayarlanan istasyon No, 9 veya daha yüksek.

### **Çözüm :**

9 veya daha yüksek istasyon No ile bağlantıya uyumlu olmayan bir RIO birimi bağlandığında istasyon No'sunu 8 veya daha düşük bir değere ayarlayın.  
9 veya daha yüksek bir istasyon No kullanılmak isteniyorsa, uyumlu olmayan RIO birimi bağlamayın.

## **Hata Kodu : Y20 0001 - Parameter compare error**

### **Açıklama :**

NC'deki hız takip parametresi, sürücü ünitesine iletilen parametreye karşılık gelmiyordur.  
Hatalı eksen adı görüntülenir.

### **Çözüm :**

NC veya servo sürücü ünitesi hasar görmüş olabilir.  
Servis merkezine danışın.

## **Hata Kodu : Y20 0002 - Sfty obsrvation: Cmd spd err**

### **Açıklama :**

Hız takip modunda parametre ile ayarlanan değeri geçen bir hız girilmiştir.  
Hatalı eksen adı görüntülenir.

### **Çözüm :**

Hız takip parametresini ve sıra programını kontrol edin.  
NC'yi yeniden başlatın.

## **Hata Kodu : Y20 0003 - Sfty obsrvation: FB pos err**

### **Açıklama :**

NC'den servo sürücü ünitesine iletilen komut konumu, hız takip modu sırasında servo sürücü ünitesinden alınan geri besleme konumundan oldukça farklıdır.  
Hatalı eksen adı görüntülenir.

### **Çözüm :**

NC veya servo sürücü ünitesi hasar görmüş olabilir.  
Servis merkezine danışın.

## **Hata Kodu : Y20 0004 - Sfty obsrvation: FB speed err**

### **Açıklama :**

Motorun gerçek dönüş hızı, hız takip modu sırasında hız takip parametresi ile ayarlanan hızı geçiyordur.  
Hatalı eksen adı görüntülenir.

### **Çözüm :**

Hız gözlem parametresini ve sıra programını kontrol edin.  
NC'yi yeniden başlatın.

## **Hata Kodu : Y20 0005 Door No. - Door signal: Input mismatch**

### **Açıklama :**

NC tarafındaki ve sürücü tarafındaki kapı durum parametreleri uyuşmuyordur. Bunun nedenleri şunlar olabilir:

Kablo bağlantısı kopmuştur

Kapı anahtarı hasarlıdır

NC veya servo sürücü ünitesi hasarlıdır

### **Çözüm :**

Kabloyu kontrol edin.

Kapı anahtarını kontrol edin.

NC'yi yeniden başlatın.

## **Hata Kodu : Y20 0007 (Eksen adı) - Speed obsv: Para incompatible**

### **Açıklama :**

İki hız takip parametresi, "hız takip modu" sinyalinin yükselen köşesi ile eşleşmiyordur.

Hatalı eksen adı görüntülenir.

### **Çözüm :**

İlgili parametreleri iki hız takip parametresi eşleşecek şekilde düzeltin.

NC'yi yeniden başlatın.

## **Hata Kodu : Y20 0008 - Kontaktör kaynağı tespit edilmiştir**

### **Açıklama :**

Kontaktör kaynağı tespit edilmiştir.

Anormal kontaktör numarasına karşılık gelen bit görüntülenir.

Bazı kontaktörlerin kapanması için servo hazır KAPALI konuma getirildikten sonra bir süre geçer. Böylesi bir

durumda bu sırada servo hazır AÇIK konuma getirilmiş.

### **Çözüm :**

Kontaktör yardımcı B kontak sinyalinin "#1330 MC\_dp1(Kontaktör kaynak tespit cihazı 1)" ve "#1331 MC\_dp2(Kontaktör kaynak tespit cihazı 2)" parametreleri ile ayarlanan cihaza doğru şekilde gönderildiğinden

emin olun.

Kaynak durumunda kontaktörü değiştirin.

NC'yi yeniden başlatın.

## **Hata Kodu : Y20 0009 - No spec: Safety observation**

### **Açıklama :**

Safety gözlem seçeneği olmayan bir sistem için "#2313 SV113 SSF8/bitF (ssc SLS (Güvenli Sınır Hız) fonksiyonu)"

ve "#13229 SP229 SFNC9/bitF (ssc SLS (Güvenli Sınır Hız) fonksiyonu)" parametreleri ayarlanmıştır.

### **Çözüm :**

"#2313 SV113 SSF8/bitF (ssc SLS (Güvenli Sınır Hız) fonksiyonu)" ve "#13229 SP229 SFNC9/bitF (ssc SLS

(Güvenli Sınır Hız) fonksiyonu)" parametrelerini devre dışı bırakın.

Ardından NC'yi yeniden başlatın.

## Hata Kodu : Y20 0010 - SDIO connector input volt err

### Açıklama :

24VDC kaynağı, SDIO konektörüne doğru şekilde bağlanmamıştır. (SDIO 4A pin kaynak gerilimi 16 V ve daha

düşük bir değere düşmüştür veya 1 msn veya daha uzun süreli ani güç kesintisi tespit edilmiştir.)

Bu durumda kontaktör kontrol çıkış sinyali kontrol edilemediğinden "Pw sply:Inst pw interpt(DC24V)" alarmı

meydana gelir.

Bu durum, alarmin nedenleri ortadan kaldırılrsa bile NC yeniden başlatılana kadar devam eder

### Çözüm :

Kablo bağlantılarını kontrol edin. SDIO konektörüne 24VDC güç besleyin.

NC'yi yeniden başlatın.

## Hata Kodu : Y20 0011 - Device setting illegal

### Açıklama :

"#1353 MC\_ct1" (Kontaktör kapatma çıkışı 1 cihazı) parametresinde ayarlanan değişken mevcut değildir.

"#1353 MC\_ct1" (Kontaktör kapatma çıkışı 1 cihazı) parametresinde ayarlanan değişken, PLC

programında

bir çıkış değişkeni olarak kullanılmaktadır.

Safety gözlem değişkeni 1 - 3, uzak G/Ç ataması devre dışı olarak ayarlanmıştır.

### Çözüm :

"#1353 MC\_ct1" (Kontaktör kapatma çıkışı 1 cihazı) parametresi ile cihazı bir uzak G/Ç'nin bağlandığı bir cihaza ayarlayın. Kontaktörü kontrol etmek için cihazı kullanın.

"#1353 MC\_ct1" (Kontaktör kapatma çıkışı 1 cihazı) parametresinde ayarlanan cihazların, PLC programında

çıkış cihazı olarak kullanılmadığından emin olun.

NC'yi yeniden başlatın.

Gözlem hız değişikliği sinyallerinin izlenmesi safety konektörü (SDIO) ile uyumlu değildir.

Uzak G/Ç atamayı etkinleştirin ("#1341 ssc\_rio"=1) ve NC kontrol ünitesine girilecek gözlem hız değişim sinyalini G/Ç ünitesine bağlayın.

## Hata Kodu : y20 0012 - Contactor operation abnormal

### Açıklama :

Kontaktör işlemi, NC'nin komutlarını takip etmiyor.

Anormal kontaktör numarası görüntüleniyor.

### Çözüm :

"#1353 MC\_ct1" (Kontaktör kapatma çıkışı 1 cihazı) ayarını kontrol edin ve gerekirse düzeltin.

Kontaktör kapatma bağlantılarını kontrol edin.

Kontaktör kaynağı olup olmadığını kontrol edin.

NC'yi yeniden başlatın.

## **Hata Kodu : y20 0013 - STO function operation illegal**

### **Açıklama :**

Sürücü ünitesinin STO fonksiyonu düzgün çalışmıyordur.

### **Çözüm :**

Bu alarm tek başına oluşuyorsa, sürücü ünitesi arızasından şüphelenilebilir.

Aynı zamanda başka alarmlar da oluştuysa, aynı zamanda haberleşme sorunu olması da mümkündür. Optik kablo bağlantılarını kontrol edin.

## **Hata Kodu : y20 0014 - STO function illegal at pwr ON**

### **Açıklama :**

NC'ye güç verildiğinde motor gücü STO fonksiyonu ile kesilmemiştir.

### **Çözüm :**

Bu alarm tek başına oluşuyorsa, sürücü ünitesi arızasından şüphelenilebilir.

Aynı zamanda başka alarmlar da oluştuysa, aynı zamanda haberleşme sorunu olması da mümkündür. Optik kablo bağlantılarını kontrol edin.

## **Hata Kodu : y20 0027 - Dual signal: parameter setting error**

### **Açıklama :**

#2118 SscDrSel, #3071 SscDrSelSp, #2180 S\_DIN, veya #3140 S\_DINSp ayarlarından biri hatalı.

### **Çözüm :**

Parametre ayarını düzeltin.

## **Hata Kodu : Y20 0031 (Parametre No.) - Safety observation: parameter memory error**

### **Açıklama :**

Aşağıdaki parametreler kontrol edilen verilerle tutarlı değildir.

#2180 S\_DIN, #3140 S\_DINSp

### **Çözüm :**

Parametre ayarını düzeltin.

Parametre veya kontrol edilen veriler bozulmuş olabileceğinden yedeklenmiş verileri geri yükleyin.

## **Hata Kodu : Y21 0001 - Speed obsv signal: Speed over**

### **Açıklama :**

Hız, "hız takip modu" sinyali AÇIK konumdayken emniyet hız sınırını geçmiştir.

Hatalı eksen adı görüntülenir.

### **Çözüm :**

Uyarıyı sıfırlamak ve hız takibini başlatmak için hızı düşürün.

## **Hata Kodu : Y40 - Machine group-based stop**

### **Açıklama :**

Makine grubu tabanlı bir alarm ortaya çıkmıştır veya makine grup tabanlı PLC kilit sinyali girişi olmuştur.

### **Çözüm :**

Alarm ile durma nedenini ortadan kaldırın. Makine grubu tabanlı PLC kilit sinyalini KAPALI yapın.

## **Hata Kodu : Y51 0001 - Parameter G0tL illegal**

### **Açıklama :**

Süre sabiti ayarlanmamıştır veya ayar aralığını geçmiştir

### **Çözüm :**

"#2004 G0tL (G0 süre sabiti (doğrusal))" parametresini düzeltin.

## **Hata Kodu : Y51 0002 - Parameter G1tL illegal**

### **Açıklama :**

Süre sabiti ayarlanmamıştır veya ayar aralığını geçmiştir.

### **Çözüm :**

"#2007 G1tL (G1 süre sabiti (doğrusal))" parametresini düzeltin.

## **Hata Kodu : Y51 0003 - Parameter G0t1 illegal**

### **Açıklama :**

Süre sabiti ayarlanmamıştır veya ayar aralığını geçmiştir.

### **Çözüm :**

"#2005 G0t1" (G0 zaman sabiti (birincil gecikme) / Yumuşak hızlanma/yavaşlama için ikinci adımlamalı zaman sabiti) parametresini düzeltin.

## **Hata Kodu : Y51 0004 - Parameter G1t1 illegal**

### **Açıklama :**

Süre sabiti ayarlanmamıştır veya ayar aralığını geçmiştir.

### **Çözüm :**

"#2008 G1t1 (G1 süre sabiti (birincil gecikme) / Yumuşak hızlanma/yavaşlama için ikinci kademeli süre sabiti)" parametresini düzeltin.

## **Hata Kodu : Y51 0009 - Parameter grid space illegal**

### **Açıklama :**

Kılavuz boşluğu geçersizdir.

### **Çözüm :**

"#2029 grspc (Kılavuz aralığı)" parametresini düzeltin.

### **Hata Kodu : Y51 0012 - Parameter stapt1-4 illegal**

**Açıklama :**

Süre sabiti ayarlanmamıştır veya ayar aralığını geçmiştir.

**Çözüm :**

"#3017 stapt1" (Kılavuz çekme zaman sabiti (Dişli:00)) ile "#3020 stapt4" (Kılavuz çekme zaman sabiti (Dişli:11)) arası parametreleri düzeltin.

### **Hata Kodu : Y51 0015 - Parameter skip\_tL illegal**

**Açıklama :**

Süre sabiti ayar aralığını geçmiştir.

**Çözüm :**

"#2102 skip\_tL (Atlama süre sabiti (doğrusal))" parametresini düzeltin.

### **Hata Kodu : Y51 0016 - Parameter skip\_t1 illegal**

**Açıklama :**

Süre sabiti ayar aralığını geçmiştir.

**Çözüm :**

"#2103 skip\_t1 (Atlama süresi sabiti (birincil gecikme) / Yumuşak hızlanma/yavaşlama için ikinci kademeli süre sabiti)" parametresini düzeltin.

### **Hata Kodu : Y51 0017 - Parameter G0bdcc illegal**

**Açıklama :**

2. parça sistemi için "#1205 G0bdcc (G0 enterpolasyonundan önce hızlanma ve yavaşlama)" parametresi, G0 enterpolasyonundan önce hızlanma/yavaşlama durumuna ayarlanmıştır.

**Çözüm :**

"#1205 G0bdcc (G0 enterpolasyonundan önce hızlanma ve yavaşlama)" parametresini düzeltin.

### **Hata Kodu : Y51 0018 - OMR-II parameter error**

**Açıklama :**

OMR-II ile ilgili parametrelerde geçersiz bir ayar tespit edilmiştir. OMR-II devre dışı bırakılmıştır.

**Çözüm :**

İlgili parametre ayarlarını düzeltin.

### **Hata Kodu : Y51 0019 - PLC indexing stroke length err**

**Açıklama :**

PLC indeksleme eksen için doğrusal eksen eşit indeksleme etkinleştirilmişken "#12804 aux\_tleng (Doğrusal eksen strok uzunluğu)" parametresi ayarlanmamıştır veya ayar aralığını geçmiştir.

**Çözüm :**

"#12804 aux\_tleng (Doğrusal eksen strok uzunluğu)" parametresini düzeltin.

## **Hata Kodu : Y51 0020 - Hi-acc time const unextendable**

### **Açıklama :**

Yüksek hassasiyetli hızlanma/yavaşlama zaman sabiti genişletme seçeneği kullanılmamaktadır.

### **Çözüm :**

"#1207 pL1tL" parametresinin değerini, yüksek hassasiyetli kontrol zaman sabiti genişletme seçeneğinin KAPALI olduğu durumda bulunduğu aralıkta olacak şekilde ayarlayın.

Çoklu parça sistemi ile yapılandırılmış bir sistem için yüksek hassasiyetli hızlanma/yavaşlama zaman sabiti genişletme seçeneği kullanılmaz Sistemi tek bir parça sisteminden oluşacak şekilde değiştirin veya bahsedilen seçeneği KAPALI olarak ayarlayın.

## **Hata Kodu : Y51 0022 - Superimpos linear G0 error**

### **Açıklama :**

Süre sabiti ayarlanmamıştır veya ayar aralığını geçmiştir

### **Çözüm :**

"#2092 pLG0tL G0 bindirme kontrolü için zaman sabitini kontrol edin (doğrusal)".

## **Hata Kodu : Y51 0023 - Superimpos linear G1 error**

### **Açıklama :**

Süre sabiti ayarlanmamıştır veya ayar aralığını geçmiştir.

### **Çözüm :**

"#2094 pLG1tL G1 bindirme kontrolü için zaman sabitini kontrol edin (doğrusal)".

## **Hata Kodu : Y51 0028 - Primary delay G0time const err**

### **Açıklama :**

Zaman sabiti ayarlanmamıştır veya ayarlanan zaman sabiti belirlenen aralık dışındadır.

### **Çözüm :**

"#2093 pLG0t1 Bindirme için G0 zaman sabiti (birincil gecikme)/Yumuşak hızlanma/yavaşlama 2. adımı" parametresini düzeltin.

## **Hata Kodu : Y51 0029 - Primary delay G1time const err**

### **Açıklama :**

Zaman sabiti ayarlanmamıştır veya ayarlanan zaman sabiti belirlenen aralık dışındadır.

### **Çözüm :**

"#2095 pLG1t1 Bindirme için G1 zaman sabiti (birincil gecikme)/Yumuşak hızlanma/yavaşlama 2. adımı" parametresini düzeltin.

### **Hata Kodu : Y51 0030 - Jerk filter time constant err**

#### **Açıklama :**

"#12051 Jerk\_filtG1" ayarı "#1568 SfiltG1" parametresi ayarından büyüktür. Diğer bir olasılık da "#12052 Jerk\_filtG0" ayarının "#1569 SfiltG0" parametresi ayarından büyük olmasıdır.

#### **Çözüm :**

"#12051 Jerk\_filtG1" ayarını "#1568 SfiltG1" parametresi ayarından küçük olacak şekilde değiştirin. Ya da "#12052 Jerk\_filtG0" ayarını "#1569 SfiltG0" parametresi ayarından küçük olacak şekilde değiştirin.

### **Hata Kodu : Y51 0031 - Unable to alloc. hi-acc buffer**

#### **Açıklama :**

Yüksek hassasiyetli hızlanma/yavaşlama tamponuna atama gerçekleştirilemiyor.

#### **Çözüm :**

Yazılım ve donanım hasar görmüş olabilir. Servis merkezine danışın.

### **Hata Kodu : Y51 0032 - Too many hi-speed/accu systems**

#### **Açıklama :**

Üç veya daha fazla parça sistemi için "#8040 Yüksek hızlı yüksek hassasiyetli kontrol etkin parça sistemi" parametresi 1 olarak ayarlanmıştır.

#### **Çözüm :**

"#8040 Yüksek hızlı yüksek hassasiyetli kontrol etkin parça sistemi" parametresini en fazla iki parça sistemi için 1 olarak ayarlayın.

### **Hata Kodu : Y51 0033 - Parameter G0tL\_2 illegal**

#### **Açıklama :**

Zaman sabiti belirlenen aralığın dışındadır

#### **Çözüm :**

"#2598 G0tL\_2 (G0 süre sabiti 2 (doğrusal))" parametresini düzeltin.

### **Hata Kodu : Y51 0034 - Parameter G0t1\_2 illegal**

#### **Açıklama :**

Zaman sabiti belirlenen aralığın dışındadır.

#### **Çözüm :**

"#2599 G0t1\_2" (G0 zaman sabiti 2 (birincil gecikme) / Yumuşak hızlanma/yavaşlama için ikinci adımlı zaman sabiti) parametresini düzeltin.

### **Hata Kodu : Y51 0035 - 3ax line accel G0time const er**

#### **Açıklama :**

Zaman sabiti ayarlanmamıştır veya ayarlanan zaman sabiti belirlenen aralık dışındadır.

#### **Çözüm :**

"#2622 pl3G0tL 3 eksenli seri bindirme kontrolü için G0 zaman sabiti (doğrusal)" parametresini düzeltin.



### **Hata Kodu : Y51 0036 - 3ax line accel G1time const er**

#### **Açıklama :**

Zaman sabiti ayarlanmamıştır veya ayarlanan zaman sabiti belirlenen aralık dışındadır.

#### **Çözüm :**

"#2624 pl3G1tL 3 eksenli seri bindirme kontrolü için G1 zaman sabiti (doğrusal)" parametresini düzeltin.

### **Hata Kodu : Y51 0037 - 3ax prim delay G0time const er**

#### **Açıklama :**

Zaman sabiti ayarlanmamıştır veya ayarlanan zaman sabiti belirlenen aralık dışındadır.

#### **Çözüm :**

"#2623 pl3G0t1 3 eksenli seri bindirme kontrolü için G0 zaman sabiti (birincil gecikme)/Yumuşak hızlanma/yavaşlama 2. adımı" parametresini düzeltin.

### **Hata Kodu : Y51 0038 - 3ax prim delay G1time const er**

#### **Açıklama :**

Zaman sabiti ayarlanmamıştır veya ayarlanan zaman sabiti belirlenen aralık dışındadır.

#### **Çözüm :**

"#2625 pl3G1t1 3 eksenli seri bindirme kontrolü için G1 zaman sabiti (birincil gecikme)/Yumuşak hızlanma/yavaşlama 2. adımı" parametresini düzeltin.

### **Hata Kodu : Y51 0039 - Machine group No. discrepancy**

#### **Açıklama :**

Makine gruba göre alarm durdurma fonksiyonu için kullanılan makine grup No'ları, eğimli eksen kontrolü ve senkron kontrole ilişkin eksenler arasında farklılık göstermektedir.

#### **Çözüm :**

Eğimli eksen kontrolü ve senkron kontrole ilişkin tüm eksenlere aynı makine grup numarası verin.

### **Hata Kodu : Y51 0040 - M-group alarm stop disabled**

#### **Açıklama :**

Hem makine grup tabanlı alarm durdurma hem de çarpışma saptama fonksiyonu etkinleştirilmiş olduğundan, makine grup tabanlı alarm durdurma fonksiyonu devre dışı kalmıştır.

#### **Çözüm :**

Makine grup tabanlı alarm durdurma fonksiyonu kullanılmak isteniyorsa çarpışma saptama fonksiyonunu devre dışı bırakın.

## **Hata Kodu : Y51 0101 - Values of PC1/PC2 too large**

### **Açıklama :**

Döner eksen için PC1 ve PC2 ayarları çok yüksektir.

### **Çözüm :**

"#2201 SV001 PC1 (Motor tarafındaki dişli oranı)" ve "#2202 SV002 PC2 (Makine tarafındaki dişli oranı)" parametrelerini düzeltin.

## **Hata Kodu : Y90 0001-0007 - No spindle signal**

### **Açıklama :**

İş mili enkoder sinyalinde bir hata mevcuttur.

Bu hata meydana geldiğinde sürücü ünitesine veri aktarımı durdurulur.

### **Çözüm :**

İş mili enkoderinin geri besleme kablosunu ve enkoderi kontrol edin.

## **5.) MITSUBISHI SERVO/İŞ MİLİ ALARMLARI**

### **Hata Kodu : 0010 - Insufficient voltage**

#### **Açıklama :**

Ana devrede bir veri yolu gerilim düşüşü tespit edilmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma
- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

### **Hata Kodu : 0011 - Axis selection error**

#### **Açıklama :**

Eksen seçimi döner anahtarı yanlış ayarlanmıştır.

- Servo durdurma yöntemi: Başlangıç hatası
- İş mili durdurma yöntemi: Başlangıç hatası

### **Hata Kodu : 0012 - Memory error 1**

#### **Açıklama :**

Güç AÇIK otomatik kontrol sırasında bir donanım hatası tespit edilmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Başlangıç hatası
- İş mili durdurma yöntemi: Başlangıç hatası

### **Hata Kodu : 0013 - Software processing error 1**

#### **Açıklama :**

Yazılım uygulama durumu için bir hata tespit edilmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma
- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

## **Hata Kodu : 0014 - Software processing error 2**

### **Açıklama :**

Mevcut işlemci doğru şekilde çalışmıyordur.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma
- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

## **Hata Kodu : 0015 - Memory error 2**

### **Açıklama :**

Güç AÇIK otomatik denetimi sırasında bir CPU hatası veya dahili bellek hatası tespit edildi.

## **Hata Kodu : 0016 - Init mag pole pos detect err**

### **Açıklama :**

Mutlak konum enkoderi kullanan dahili motorda, manyetik kutup değişim miktarı ayarlanmadan önce servo AÇIK değeri atanmıştır.

Başlangıç manyetik kutup konum tespit kontrolündeki manyetik kutup konumu doğru şekilde ayarlanmamıştır.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma
- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

## **Hata Kodu : 0017 - A/D converter error**

### **Açıklama :**

Bir akım geri besleme hatası tespit edilmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma
- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

## **Hata Kodu : 0018 - Motor side dtc: Init commu err**

### **Açıklama :**

Motor tarafındaki enkoder ile başlangıç haberleşmesinde bir hata tespit edilmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Başlangıç hatası
- İş mili durdurma yöntemi: Başlangıç hatası

## **Hata Kodu : 0019 - Detector commu err in syn cont**

### **Açıklama :**

Hız komutu senkronizasyon kontrolü ikincil ekseninde makine tarafında paylaşılan enkoder hatası tespit edildi.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma

## **Hata Kodu : 001A - Machine side dtc: Init comu er**

### **Açıklama :**

Makine tarafındaki enkoder ile başlangıç haberleşmesinde bir hata tespit edilmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Başlangıç hatası
- İş mili durdurma yöntemi: Başlangıç hatası

## Hata Kodu : 001B - Machine side dtc: Error 1

### Açıklama :

Makine tarafına bağlı enkoder tarafından bir hata tespit edilmiştir.

Hata ayrıntıları, enkoder tipine göre farklılıklar gösterir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma

- İş mili durdurma yöntemi: Durana kadar yavaşlar

[Enkoder alarmı (Servo sürücü ünitesi)]

- OSA405, OSA676, OSA105ET2A, OSA166ET2NA (Mitsubishi Electric) Bellek alarmı

- OSA24RS (Mitsubishi Electric) CPU alarmı

- MDS-B-HR (Mitsubishi Electric) Bellek hatası

- MBA405W(Mitsubishi Electric) CPU hatası

- AT343, AT543, AT545, ST748 (Mitsutoyo) Başlangıç hatası

- LC193M, LC493M, LC195M, LC495M, LC291M, RCN223M, RCN227M, RCN727M, RCN827M, EIB Serisi

(HEIDENHAIN) Başlangıç hatası

- MPRZ Ölçeği (Mitsubishi Heavy Industries) Yükleme doğruluğu hatası

- SR67A, SR75, SR85, SR77, SR87, RU77(Magnescale) Lazer diyod hatası

- RL40N/RA Serisi (Renishaw) Başlangıç hatası

[Enkoder alarmı (İş mili sürücü ünitesi)]

- TS5690, TS5691 (Mitsubishi Electric) Bellek hatası

- MDS-B-HR(Mitsubishi Electric) Başlangıç hatası

- OSA24RS (Mitsubishi Electric) CPU hatası

- MBE405W(Mitsubishi Electric) CPU hatası

- EIB Serisi (HEIDENHAIN) Başlangıç hatası

- MPCİ ölçeği (Mitsubishi Heavy Industries) Montaj hassasiyeti hatası

(Not) Bir sürücü ünitesi, 'PR' benzeri tüm alarm reset tiplerini işler. Ancak "AR" enkodere göre uygulanacaktır.

## Hata Kodu : 001C - Machine side dtc: Error 2

### Açıklama :

Makine tarafına bağlı enkoder tarafından bir hata tespit edilmiştir.

Hata ayrıntıları, enkoder tipine göre farklılıklar gösterir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma

- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

[Enkoder alarmı (Servo sürücü ünitesi)]

- OSA405, OSA676, OSA105ET2A, OSA166ET2NA (Mitsubishi Electric) LED alarmı

- MBA405W (Mitsubishi Electric) Dalga şekli hatası

- AT343, AT543, AT545, ST748 (Mitsutoyo) EEPROM hatası

- LC193M, LC493M, LC195M, LC495M, LC291M, RCN223M, RCN227M, RCN727M, RCN827M, EIB Serisi

(HEIDENHAIN) EEPROM hatası

- SR67A, SR75, SR85, SR77, SR87, RU77 (Magnescale) Sistem bellek hatası

[Enkoder alarmı (İş mili sürücü ünitesi)]

- TS5690, TS5691 (Mitsubishi Electric) Dalga şekli hatası

- MBE405W(Mitsubishi Electric) Dalga şekli hatası

- EIB Serisi (HEIDENHAIN) EEPROM hatası

(Not) Bir sürücü ünitesi, 'PR' benzeri tüm alarm resetleme tiplerini işler. Ancak "AR" enkodere göre uygulanacaktır.

### **Hata Kodu : 001D - Machine side dtc: Error 3**

#### **Açıklama :**

Makine tarafına bağlı enkoder tarafından bir hata tespit edilmiştir.

Hata ayrıntıları, enkoder tipine göre farklılıklar gösterir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma

- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

[Enkoder alarmı (Servo sürücü ünitesi)]

- OSA405, OSA676, OSA105ET2A, OSA166ET2NA (Mitsubishi Electric) Veri alarmı

- OSA24RS (Mitsubishi Electric) Veri alarmı

- MDS-B-HR (Mitsubishi Electric) Veri hatası

- MBA405W (Mitsubishi Electric) Veri hatası

- AT343, AT543, AT545, ST748 (Mitsutoyo) Fotoelektrik tipi, statik kapasite tipi veri uyumsuzluğu

- LC193M, LC493M, LC195M, LC495M, LC291M, RCN223M, RCN227M, RCN727M, RCN827M, EIB Serisi

(HEIDENHAIN) Nispi/mutlak konum verisi uyumsuzluğu

- MPRZ Ölçeği (Mitsubishi Heavy Industries) Tespit konumu sapması

- SR67A, SR75, SR85, SR77, SR87, RU77 (Magnescale) Enkoder uyumsuzluğu hatası

- SAM/SVAM/GAM/LAM/HAM Serisi (FAGOR) Mutlak konumu saptama hatası

- RL40N/RA Serisi (Renishaw) Mutlak konum veri hatası

[Enkoder alarmı (İş mili sürücü ünitesi)]

- MDS-B-HR (Mitsubishi Electric) Veri hatası

- OSA24RS (Mitsubishi Electric) Veri hatası

- MBE405W (Mitsubishi Electric) Veri hatası

- MPCİ ölçeği (Mitsubishi Heavy Industries) Saptama konum sapması

(Not) Bir sürücü ünitesi, 'PR' benzeri tüm alarm reset tiplerini işler. Ancak "AR" enkodere göre uygulanacaktır.

### **Hata Kodu : 001E - Machine side dtc: Error 4**

#### **Açıklama :**

Makine tarafına bağlı enkoder tarafından bir hata tespit edilmiştir.

Hata ayrıntıları, enkoder tipine göre farklılıklar gösterir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma

- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

[Enkoder alarmı (Servo sürücü ünitesi)]

-AT343, AT543, AT545, ST748 (Mitsutoyo) ROM/RAM hatası

- LC193M, LC493M, LC195M, LC495M, LC291M, RCN223M, RCN227M, RCN727M, RCN827M, EIB Serisi

(HEIDENHAIN) ROM/RAM hatası

- MPRZ Ölçeği (Mitsubishi Heavy Industries) Ölçek kırılması

- SAM/SVAM/GAM/LAM/HAM Serisi (FAGOR) donanım hatası

[Enkoder alarmı (İş mili sürücü ünitesi)]

- MPCİ ölçeği (MHI) Ölçek kırılması

(Not) Bir sürücü ünitesi, "PR" benzeri tüm alarm resetleme tiplerini işler. Ancak "AR" enkodere göre uygulanacaktır

### **Hata Kodu : 001F - Machine side dtc: Commu error**

#### **Açıklama :**

Makine tarafındaki enkoder ile haberleşmesinde bir hata tespit edilmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma

- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

## **Hata Kodu : 0020 - Motor side dtc: No signal**

### **Açıklama :**

Hata eşiğinin aşılması ile alarm oluştuğunda, motor tarafı dedektörden hiçbir sinyal alınmamıştır.

## **Hata Kodu : 0021 - Machine side dtc: No signal**

### **Açıklama :**

Makine tarafı enkoderinde, motor hareket ettiğinde bile ABZ-faz geri beslemesi döndürülememiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma
- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

## **Hata Kodu : 0023 - Excessive speed error**

### **Açıklama :**

Gerçek hız ve komut hızı arasında bir fark olması durumu, aşırı hız sapması zamanlayıcı ayarından daha uzun

süre devam etmiştir.

- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

## **Hata Kodu : 0024 - Grounding**

### **Açıklama :**

Motor güç kablosu, FG (Gövde Topraklama) ile temas halindedir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma
- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

## **Hata Kodu : 0025 - Absolute position data lost**

### **Açıklama :**

Enkoderdeki mutlak konum verisi kaybolmuştur.

- Servo durdurma yöntemi: Başlangıç hatası

## **Hata Kodu : 0026 - Unused axis error**

### **Açıklama :**

Çok eksenli bir sürücü ünitesinde, kullanılmayan şekilde ayarlanmış bir eksen bulunmakta ve diğer eksen bir

güç modülü hatası algılamıştır.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma
- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

## **Hata Kodu : 0027 - Machine side dtc: Error 5**

### **Açıklama :**

Makine tarafına bağlı enkoder tarafından bir hata tespit edilmiştir.

Hata ayrıntıları, enkoder tipine göre farklılıklar gösterir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma
- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

[Enkoder alarmı (Servo sürücü ünitesi)]

- MDS-B-HR (Mitsubishi Electric) Ölçek bağlı değil
- AT343, AT543, AT545, ST748 (Mitsutoyo) CPU hatası
- LC193M, LC493M, LC195M, LC495M, LC291M, RCN223M, RCN227M, RCN727M, RCN827M, EIB Serisi

(HEIDENHAIN) CPU hatası

- MPRZ Serisi (Mitsubishi Heavy Industries) Mutlak değer algılama hatası

- SAM/SVAM/GAM/LAM/HAM Serisi (FAGOR) CPU hatası

[Enkoder alarmı (İş mili sürücü ünitesi)]

- MDS-B-HR (Mitsubishi Electric) Bağlantı hatası

- EIB Serisi (HEIDENHAIN) CPU hatası

(Not) Bir sürücü ünitesi, "PR" benzeri tüm alarm resetleme tiplerini işler. Ancak "AR" enkodere göre uygulanacaktır.

## Hata Kodu : 0028 - Machine side dtc: Error 6

### Açıklama :

Makine tarafına bağlı enkoder tarafından bir hata tespit edilmiştir.

Hata ayrıntıları, enkoder tipine göre farklılıklar gösterir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma

- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

[Enkoder alarmı (Servo sürücü ünitesi)]

- AT343, AT543, AT545, ST748 (Mitsutoyo) Fotoelektrik tipi aşırı hız

- LC193M, LC493M, LC195M, LC495M, LC291M, RCN223M, RCN227M, RCN727M, RCN827M, EIB Serisi

(HEIDENHAIN) Aşırı hız

- SR67A, SR75, SR85, SR77, SR87, RU77 (Magnescale) Aşırı hız

- RL40N/RA Serisi (Renishaw) Aşırı hız hatası

[Enkoder alarmı (İş mili sürücü ünitesi)]

- TS5690, TS5691 (Mitsubishi Electric) Aşırı hız

- EIB Serisi (HEIDENHAIN) Aşırı hız

(Not) Bir sürücü ünitesi, 'PR' benzeri tüm alarm resetleme tiplerini işler. Ancak "AR" enkodere göre uygulanacaktır.

## Hata Kodu : 0029 - Machine side dtc: Error 7

### Açıklama :

Makine tarafına bağlı enkoder tarafından bir hata tespit edilmiştir.

Hata ayrıntıları, enkoder tipine göre farklılıklar gösterir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma

- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

[Enkoder alarmı (Servo sürücü ünitesi)]

- AT343, AT543, AT545, ST748 (Mitsutoyo) Statik kapasite tipi hatası

- LC193M, LC493M, LC195M, LC495M, LC291M, RCN223M, RCN227M, RCN727M, RCN827M, EIB Serisi

(HEIDENHAIN) Mutlak konum veri hatası

- MPRZ Ölçeği (Mitsubishi Heavy Industries) Kazanç hatası

- SR67A, SR75, SR85, SR77, SR87, RU77 (Magnescale) Mutlak konum veri hatası

[Enkoder alarmı (İş mili sürücü ünitesi)]

- MPCİ ölçeği (Mitsubishi Heavy Industries) Kazanç hatası

(Not) Bir sürücü ünitesi, "PR" benzeri tüm alarm resetleme tiplerini işler. Ancak "AR" enkodere göre uygulanacaktır.

## Hata Kodu : 002A - Machine side dtc: Error 8

### Açıklama :

Makine tarafına bağlı enkoder tarafından bir hata tespit edilmiştir.

Hata ayrıntıları, enkoder tipine göre farklılıklar gösterir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma

- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

[Enkoder alarmı (Servo sürücü ünitesi)]

- MBA405W (Mitsubishi Electric) Sayma hatası

- AT343, AT543, AT545, ST748 (Mitsutoyo) Fotoelektrik tipi hata

- LC193M, LC493M, LC195M, LC495M, LC291M, RCN223M, RCN227M, RCN727M, RCN827M, EIB Serisi

(HEIDENHAIN) Nispi konum veri hatası

- MPRZ Ölçeği (Mitsubishi Heavy Industries) Faz hatası

- SR67A, SR75, SR85, SR77, SR87, RU77 (Magnescale) Nispi konum veri hatası

[Enkoder alarmı (İş mili sürücü ünitesi)]

- TS5690, TS5691 (Mitsubishi Electric) Nispi konum veri hatası

- MBE405W(Mitsubishi Electric) Sayma hatası

- EIB Serisi (HEIDENHAIN) Nispi konum veri hatası

- MPCİ ölçeği (Mitsubishi Heavy Industries) Faz hatası

(Not) Bir sürücü ünitesi, 'PR' benzeri tüm alarm resetleme tiplerini işler. Ancak "AR" enkodere göre uygulanacaktır.

## Hata Kodu : 002C - Motor side dtc: Error 2

### Açıklama :

Motor tarafına bağlı enkoder tarafından bir hata tespit edilmiştir.

Hata ayrıntıları, enkoder tipine göre farklılıklar gösterir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma

- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

[Enkoder alarmı (Servo sürücü ünitesi)]

- OSA405, OSA676, OSA105ET2A, OSA166ET2NA (Mitsubishi Electric) LED alarmı

- MBA405W (Mitsubishi Electric) Dalga şekli hatası

- AT343, AT543, AT545, ST748 (Mitsutoyo) EEPROM hatası

- LC193M, LC493M, LC195M, LC495M, LC291M, RCN223M, RCN227M, RCN727M, RCN827M, EIB Serisi

(HEIDENHAIN) EEPROM hatası

- SR67A, SR75, SR85, SR77, SR87, RU77 (Magnescale) Sistem bellek hatası

[Enkoder alarmı (İş mili sürücü ünitesi)]

- TS5690, TS5691 (Mitsubishi Electric) Dalga şekli hatası

- MBE405W(Mitsubishi Electric) Dalga şekli hatası

- EIB Serisi (HEIDENHAIN) EEPROM hatası

(Not) Bir sürücü ünitesi, 'PR' benzeri tüm alarm resetleme tiplerini işler. Ancak "AR" enkodere göre uygulanacaktır.

## Hata Kodu : 002D - Motor side dtc: Error 3

### Açıklama :

Motor tarafına bağlı enkoder tarafından bir hata tespit edilmiştir.

Hata ayrıntıları, enkoder tipine göre farklılıklar gösterir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma

- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

[Enkoder alarmı (Servo sürücü ünitesi)]

- OSA405, OSA676, OSA105ET2A, OSA166ET2NA (Mitsubishi Electric) Veri alarmı

- OSA24RS (Mitsubishi Electric) Veri alarmı

- MDS-B-HR (Mitsubishi Electric) Veri hatası



- MBA405W (Mitsubishi Electric) Veri hatası
- AT343, AT543, AT545, ST748 (Mitsutoyo) Fotoelektrik tipi, statik kapasite tipi veri uyumsuzluğu
- LC193M, LC493M, LC195M, LC495M, LC291M, RCN223M, RCN227M, RCN727M, RCN827M, EIB Serisi
- (HEIDENHAIN) Nispi/mutlak konum verisi uyumsuzluğu
- MPRZ Ölçeği (Mitsubishi Heavy Industries) Tespit konumu sapması
- SR67A, SR75, SR85, SR77, SR87, RU77 (Magnescale) Enkoder uyumsuzluğu hatası
- SAM/SVAM/GAM/LAM/HAM Serisi (FAGOR) Mutlak konumu saptama hatası
- RL40N/RA Serisi (Renishaw) Mutlak konum veri hatası
- [Enkoder alarmı (İş mili sürücü ünitesi)]
- MDS-B-HR (Mitsubishi Electric) Veri hatası
- OSA24RS (Mitsubishi Electric) Veri hatası
- MBE405W (Mitsubishi Electric) Veri hatası
- MPCİ ölçeği (Mitsubishi Heavy Industries) Saptama konum sapması
- (Not) Bir sürücü ünitesi, 'PR' benzeri tüm alarm reset tiplerini işler. Ancak "AR" enkodere göre uygulanacaktır

#### **Hata Kodu : 002E - Motor side dtc: Error 4**

##### **Açıklama :**

Motor tarafına bağlı enkoder tarafından bir hata tespit edilmiştir.

Hata ayrıntıları, enkoder tipine göre farklılıklar gösterir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma

- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

[Enkoder alarmı (Servo sürücü ünitesi)]

-AT343, AT543, AT545, ST748 (Mitsutoyo) ROM/RAM hatası

- LC193M, LC493M, LC195M, LC495M, LC291M, RCN223M, RCN227M, RCN727M, RCN827M, EIB Serisi

(HEIDENHAIN) ROM/RAM hatası

- MPRZ Ölçeği (Mitsubishi Heavy Industries) Ölçek kırılması

- SAM/SVAM/GAM/LAM/HAM Serisi (FAGOR) donanım hatası

[Enkoder alarmı (İş mili sürücü ünitesi)]

- MPCİ ölçeği (MHI) Ölçek kırılması

(Not) Bir sürücü ünitesi, "PR" benzeri tüm alarm resetleme tiplerini işler. Ancak "AR" enkodere göre uygulanacaktır.

#### **Hata Kodu : 002F - Motor side dtc: Commu error**

##### **Açıklama :**

Motor tarafındaki enkoder ile haberleşmesinde bir hata tespit edilmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma

- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

#### **Hata Kodu : 0030 - Over regeneration**

##### **Açıklama :**

Üst rejenerasyon seviyesi %100'ü geçmiştir. Rejeneratif rezistör aşırı yüklenmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma

- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

#### **Hata Kodu : 0031 - Aşırı hız**

##### **Açıklama :**

Motor hızı, izin verilen hızı geçmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durma

- İş mili durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durma

## **Hata Kodu : 0032 - Power module overcurrent**

### **Açıklama :**

Güç modülünde aşırı akım tespit edilmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma
- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

## **Hata Kodu : 0033 - Overvoltage**

### **Açıklama :**

Ana devredeki veriyolu voltajı, kabul edilebilir değerin üzerindedir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma
- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

## **Hata Kodu : 0034 - NC-DRV commu: CRC err**

### **Açıklama :**

NC'den alınan veri ayar aralığı dışındadır.

- Servo durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durma
- İş mili durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durma

## **Hata Kodu : 0035 - NC command error**

### **Açıklama :**

NC'den alınan hareket komutu verileri çok yüksektir.

- Servo durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durma
- İş mili durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durma

## **Hata Kodu : 0036 - NC-DRV commu: Commu error**

### **Açıklama :**

NC ile haberleşme kesilmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durma
- İş mili durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durma

## **Hata Kodu : 0037 - Initial parameter error**

### **Açıklama :**

Güç AÇIK konumdayken NC'den gönderilen parametrelerde yanlış bir ayar değeri tespit edilmiştir.

SLS (Güvenli Sınırlı Hız) fonksiyonunda, hız gözlem modunda güvenlik hızı ve güvenlik dönüş sayısı arasındaki ilişkide bir hata tespit edildi.

- Servo durdurma yöntemi: Başlangıç hatası
- İş mili durdurma yöntemi: Başlangıç hatası

## **Hata Kodu : 0038 - NC-DRV commu: Protocol error 1**

### **Açıklama :**

NC'den alınan haberleşme çerçevelerinde bir hata tespit edilmiştir.

Veya, senkronize kontrolde eksen kaldırma veya eksen değiştirme gerçekleştirilmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durma
- İş mili durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durma

## **Hata Kodu : 0039 - NC-DRV commu: Protocol error 2**

### **Açıklama :**

NC'den alınan eksen verilerinde bir hata tespit edilmiştir.

Veya eksen değiştirmede, eksen kurulurken senkron kontrolü parametre ayarı uygulanmıştır.

- Servo durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durma
- İş mili durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durma

## **Hata Kodu : 003A - Aşırı akım**

### **Açıklama :**

Aşırı motor sürücü akımı tespit edilmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma
- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

## **Hata Kodu : 003B - Power module overheat**

### **Açıklama :**

Güç modülünde aşırı ısınma tespit edilmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma
- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

## **Hata Kodu : 003C - Regeneration circuit error**

### **Açıklama :**

Rejeneratif transistörde veya rejeneratif rezistörde bir hata tespit edilmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma

## **Hata Kodu : 003D - Pw sply volt err acc/dec**

### **Açıklama :**

Hızlanma yavaşlama sırasında bir güç gerilim sorunu nedeniyle bir motor kontrol hatası tespit edilmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma

## **Hata Kodu : 003E - Magnet pole pos detect err**

### **Açıklama :**

Manyetik kutup konum tespit kontrolündeki manyetik kutup konumu doğru şekilde tespit edilememiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma
- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

## **Hata Kodu : 0040 - Detector select unit swtch err**

### **Açıklama :**

Bir sürücü ünitesi ve iki motorun kontrolü sırasında dedektör seçme ünitesinden alınan motor geçiş sinyallerinde bir hata saptandı.

## **Hata Kodu : 0041 - Feedback error 3**

### **Açıklama :**

Motor tarafındaki enkoderde yanlış bir geri bildirim darbesi veya tam kapalı döngü sisteminde Z fazında bir hata tespit edilmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma
- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

## **Hata Kodu : 0042 - Feedback error 1**

### **Açıklama :**

Konum tespitinde kaçırılmış bir geri besleme darbesi veya Z fazında bir hata tespit edilmiştir. Veya mesafe kodlu

referans ölçek kullanıldığında, mesafe kodlu referans kontrolü hatası izin verilen değeri aşmıştır.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma
- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

## **Hata Kodu : 0043 - Feedback error 2**

### **Açıklama :**

Makine tarafı enkoder ile motor tarafı enkoder arasında geri bildirimde aşırı fark tespit edilmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma
- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

## **Hata Kodu : 0044 - Inappropriate coil for C axis**

### **Açıklama :**

Bobin değişimli bir motor kullanılırken, yüksek hız bobini seçili durumda C eksenini kontrolü gerçekleştirilmiştir

## **Hata Kodu : 0045 - Fan stop**

### **Açıklama :**

Soğutma fanının durması sırasında güç modülünde aşırı ısınma tespit edilmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma
- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

## **Hata Kodu : 0046 - Motor overheat**

### **Açıklama :**

Motorda veya motor tarafı enkoderde aşırı ısınma tespit edilmiştir.

Veya, doğrusal motor veya DD motorun termistör sinyali alan devre bağlantısı kesilmiştir.

Veya, termistör sinyali alan devre kısa devre olmuştur.

- Servo durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durma
- İş mili durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durma

## **Hata Kodu : 0047 - Regenerative resistor overheat**

### **Açıklama :**

Rejeneratif direnç ısı koruma fonksiyonu devreye girmiştir.

## **Hata Kodu : 0048 - Motor side dtc: Error 5**

### **Açıklama :**

Ana kısma bağlı enkoder civarında bir hata tespit edilmiştir.

Hata ayrıntıları, bağlı enkodere göre farklılıklar gösterir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma
- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

[Enkoder alarmı (Servo sürücü ünitesi)]

- MDS-B-HR (Mitsubishi Electric) Ölçek bağlı değil
- AT343, AT543, AT545, ST748 (Mitsutoyo) CPU hatası
- LC193M, LC493M, LC195M, LC495M, LC291M, RCN223M, RCN227M, RCN727M, RCN827M, EIB

Serisi

(HEIDENHAIN) CPU hatası

- MPRZ Serisi (Mitsubishi Heavy Industries) Mutlak değer algılama hatası
- SAM/SVAM/GAM/LAM/HAM Serisi (FAGOR) CPU hatası

[Enkoder alarmı (İş mili sürücü ünitesi)]

- MDS-B-HR (Mitsubishi Electric) Bağlantı hatası
- EIB Serisi (HEIDENHAIN) CPU hatası

(Not) Bir sürücü ünitesi, "PR" benzeri tüm alarm resetleme tiplerini işler. Ancak "AR" enkodere göre uygulanacaktır.

## Hata Kodu : 0049 - Motor side dtc: Error 6

### Açıklama :

Ana kısma bağlı enkoder civarında bir hata tespit edilmiştir.

Hata ayrıntıları, bağlı enkodere göre farklılıklar gösterir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma

- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

[Enkoder alarmı (Servo sürücü ünitesi)]

- AT343, AT543, AT545, ST748 (Mitsutoyo) Fotoelektrik tipi aşırı hız

- LC193M, LC493M, LC195M, LC495M, LC291M, RCN223M, RCN227M, RCN727M, RCN827M, EIB Serisi

(HEIDENHAIN) Aşırı hız

- SR67A, SR75, SR85, SR77, SR87, RU77 (Magnescale) Aşırı hız

- RL40N/RA Serisi (Renishaw) Aşırı hız hatası

[Enkoder alarmı (İş mili sürücü ünitesi)]

- TS5690, TS5691 (Mitsubishi Electric) Aşırı hız

- EIB Serisi (HEIDENHAIN) Aşırı hız

(Not) Bir sürücü ünitesi, 'PR' benzeri tüm alarm resetleme tiplerini işler. Ancak "AR" enkodere göre uygulanacaktır.

## Hata Kodu : 004A - Motor side dtc: Error 7

### Açıklama :

Ana kısma bağlı enkoder civarında bir hata tespit edilmiştir.

Hata ayrıntıları, bağlı enkodere göre farklılıklar gösterir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma

- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

[Enkoder alarmı (Servo sürücü ünitesi)]

- AT343, AT543, AT545, ST748 (Mitsutoyo) Statik kapasite tipi hatası

- LC193M, LC493M, LC195M, LC495M, LC291M, RCN223M, RCN227M, RCN727M, RCN827M, EIB Serisi

(HEIDENHAIN) Mutlak konum veri hatası

- MPRZ Ölçeği (Mitsubishi Heavy Industries) Kazanç hatası

- SR67A, SR75, SR85, SR77, SR87, RU77 (Magnescale) Mutlak konum veri hatası

[Enkoder alarmı (İş mili sürücü ünitesi)]

- MPCİ ölçeği (Mitsubishi Heavy Industries) Kazanç hatası

(Not) Bir sürücü ünitesi, "PR" benzeri tüm alarm resetleme tiplerini işler. Ancak "AR" enkodere göre uygulanacaktır.

## Hata Kodu : 004B - Motor side dtc: Error 8

### Açıklama :

Ana kısma bağlı enkoder civarında bir hata tespit edilmiştir.

Hata ayrıntıları, bağlı enkodere göre farklılıklar gösterir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma

- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

[Enkoder alarmı (Servo sürücü ünitesi)]

- MBA405W (Mitsubishi Electric) Sayma hatası
- AT343, AT543, AT545, ST748 (Mitsutoyo) Fotoelektrik tipi hata
- LC193M, LC493M, LC195M, LC495M, LC291M, RCN223M, RCN227M, RCN727M, RCN827M, EIB Serisi

(HEIDENHAIN) Nispi konum veri hatası

- MPRZ Ölçeği (Mitsubishi Heavy Industries) Faz hatası
- SR67A, SR75, SR85, SR77, SR87, RU77 (Magnescale) Nispi konum veri hatası

[Enkoder alarmı (İş mili sürücü ünitesi)]

- TS5690, TS5691 (Mitsubishi Electric) Nispi konum veri hatası
- MBE405W(Mitsubishi Electric) Sayma hatası
- EIB Serisi (HEIDENHAIN) Nispi konum veri hatası
- MPCİ ölçeği (Mitsubishi Heavy Industries) Faz hatası

(Not) Bir sürücü ünitesi, 'PR' benzeri tüm alarm resetleme tiplerini işler. Ancak "AR" enkodere göre uygulanacaktır.

### **Hata Kodu : 004C - Current err mag pole estim**

#### **Açıklama :**

Akım algılama ilk manyetik kutup tahmininde başarısız olmuştur.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma
- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

### **Hata Kodu : 004D - Dual signal error**

#### **Açıklama :**

İkili sinyale ilişkin sinyalde bir hata saptanmıştır.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma
- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

### **Hata Kodu : 004E - NC command mode error**

#### **Açıklama :**

NC'den gönderilen kontrol modunda bir hata tespit edilmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durma
- İş mili durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durma

### **Hata Kodu : 004F - Instantaneous power interrupt**

#### **Açıklama :**

Kontrol güç kaynağı, 50 msn veya daha uzun bir süre kapatılmıştır.

- Servo durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durma
- İş mili durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durma

### **Hata Kodu : 0050 - Overload 1**

#### **Açıklama :**

Aşırı yük tespit seviyesi %100 veya daha büyük bir değere ulaşmıştır. Motor veya sürücü ünitesi aşırı yüklenmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durma
- İş mili durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durma

### **Hata Kodu : 0051 - Overload 2**

**Açıklama :**

Bir servo sisteminde, ünitenin maksimum akımının %95'ini geçen bir akım komutu bir saniye boyunca veya daha uzun bir süre verilmiştir. Bir iş mili sisteminde, motorun maksimum akımının %95'ini geçen bir akım komutu

bir saniye boyunca veya daha uzun bir süre verilmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durma
- İş mili durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durma

**Hata Kodu : 0052 - Excessive error 1****Açıklama :**

Servo AÇIK sırasında aşırı bir konum takip hatası gerçekleşmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durma
- İş mili durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durma

**Hata Kodu : 0053 - Excessive error 2****Açıklama :**

Servo KAPALI sırasında aşırı bir konum takip hatası gerçekleşmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma

**Hata Kodu : 0054 - Excessive error 3****Açıklama :**

“Aşırı hata 1” tespiti sırasında motor akım geri beslemesi mevcut değildir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma
- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

**Hata Kodu : 0055 - External emergency stop error****Açıklama :**

Harici acil durdurma girişinden sonra 30 saniye geçmesine rağmen kontaktör kapatma komutu verilmemiştir.

**Hata Kodu : 0058 - Collision detection 1: G0****Açıklama :**

Bozulma tork değeri, hızlı travers hızı modalındaki (G0) izin verilen tork değerini geçmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Maksimum kapasitede yavaşlayarak durma

**Hata Kodu : 0059 - Collision detection 1: G1****Açıklama :**

Bozulma tork değeri, kesme ilerlemesi modalındaki (G1) izin verilen değeri geçmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Maksimum kapasitede yavaşlayarak durma

**Hata Kodu : 005A - Collision detection 2****Açıklama :**

Maksimum sürücü ünitesi akım değerine sahip bir akım komutu tespit edilmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Maksimum kapasitede yavaşlayarak durma

### **Hata Kodu : 005B - Sfty obsrvation: Cmd spd err**

#### **Açıklama :**

Güvenli limit modunda güvenli limit hızı geçen bir hız komutu tespit edilmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durma
- İş mili durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durma

### **Hata Kodu : 005C - Orientation feedback error**

#### **Açıklama :**

Yönlendirme başarıyla tamamlandıktan sonra komut ve geri besleme arasındaki fark parametre ayarını geçmiştir.

### **Hata Kodu : 005D - Sfty obsrvation: Door stat err**

#### **Açıklama :**

NC'deki kapı durumu sinyal girişi, güvenli limit modunda sürücü ünitesindeki kapı durumu sinyal girişi ile uyumlu

değildir. Ya da normal modda kapı açık durumu tespit edilmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durma
- İş mili durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durma

### **Hata Kodu : 005E - Sfty obsrvation: FB speed err**

#### **Açıklama :**

Güvenli limit modunda güvenli limit hızı geçen bir motor hızı tespit edilmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durma
- İş mili durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durma

### **Hata Kodu : 005F - External contactor error**

#### **Açıklama :**

Harici kontaktörün bir kontağı kaynak yapıyor.

- Servo durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durma
- İş mili durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durma

### **Hata Kodu : 0080 - Motor side dtc: cable err**

#### **Açıklama :**

Motor tarafı enkoder kablusunun kablo tipi kare dalga sinyaline uygundur.

- Servo durdurma yöntemi: Başlangıç hatası

### **Hata Kodu : 0081 - Machine side dtc: cable err**

#### **Açıklama :**

Makine tarafı enkoder kablo tipi, parametre ile ayarlanan enkoder tipine uygun değildir.

- Servo durdurma yöntemi: Başlangıç hatası

### **Hata Kodu : 0087 - Drive unit communication error**

#### **Açıklama :**

Sürücü üniteleri arasındaki haberleşme çerçevesi devre dışı bırakılmıştır.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma
- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma



## **Hata Kodu : 0088 - Watchdog**

### **Açıklama :**

- Sürücü ünitesi doğru şekilde çalışmıyordur.
- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma
  - İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

## **Hata Kodu : 008A - Drivers commu data error 1**

### **Açıklama :**

Sürücü üniteleri arasındaki haberleşme verileri 1, sürücü üniteleri arasındaki haberleşmede izin verilen değeri geçmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma
- İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma

## **Hata Kodu : 008B - Drivers commu data error 2**

### **Açıklama :**

Sürücü üniteleri arasındaki haberleşme verileri 2, sürücü üniteleri arasındaki haberleşmede izin verilen değeri geçmiştir.

- Servo durdurma yöntemi: Dinamik durdurma
  - İş mili durdurma yöntemi: Boşta çalışarak durma
- Güç kaynağı alarmları

## **Hata Kodu : 0060 - Pw sply:Inst pw interpt(DC24V)**

### **Açıklama :**

24VDC güç kaynağının düştüğü belirlendi

## **Hata Kodu : 0061 - Pw sply: Pwr module overcur**

### **Açıklama :**

Güç modülündeki aşırı akım koruma fonksiyonu devreye girmiştir

## **Hata Kodu : 0062 - Pw sply: Frequency error**

### **Açıklama :**

Giriş güç kaynağı frekansı, özellikteki aralığın üzerine çıkmıştır.

## **Hata Kodu : 0063 - Pw sply: Supplement regen err**

### **Açıklama :**

İlave rejeneratif transistör AÇIK konumda kalmıştır.

## **Hata Kodu : 0065 - Pw sply: Rush relay error**

### **Açıklama :**

Hızlı kısa devre için bir resistör rölesi AÇIK konuma geçmemektedir

## **Hata Kodu : 0066 - Pw sply: Process error**

### **Açıklama :**

Süreç döngüsünde bir hata oluştu.

### **Hata Kodu : 0067 - Pw sply: Faz kesintisi**

#### **Açıklama :**

Giriş güç kaynağı devresinde bir açık faz koşulu tespit edilmiştir.

### **Hata Kodu : 0068 - Pw sply: Watchdog**

#### **Açıklama :**

Sistem doğru şekilde çalışmıyordur.

### **Hata Kodu : 0069 - Pw sply: Grounding**

#### **Açıklama :**

Motor güç kablosu, FG (Gövde Topraklama) ile temas halindedir.

### **Hata Kodu : 006B - Pw sply: Rush circuit error**

#### **Açıklama :**

İlk akım devresinde bir hata tespit edilmiştir.

### **Hata Kodu : 006A - Pw sply: Ext contactor weld**

#### **Açıklama :**

Harici kontaktörün bir kontağı kaynak yapılmıştır.

### **Hata Kodu : 006C - Pw sply: Main circuit error**

#### **Açıklama :**

Ana devre kapasitörünün şarj işleminde bir hata tespit edilmiştir.

### **Hata Kodu : 006D - Pw sply: Parameter error**

#### **Açıklama :**

Sürücü ünitesinden gönderilen parametrede bir hata tespit edilmiştir.

### **Hata Kodu : 006E - Pw sply: H/W error**

#### **Açıklama :**

Dahili bellekte bir hata tespit edilmiştir.  
A/D dönüştürücüde bir hata tespit edilmiştir.  
Birim kimliğinde bir hata tespit edilmiştir.

### **Hata Kodu : 006F - Power supply error**

#### **Açıklama :**

Sürücü ünitesine hiçbir güç kaynağı bağlanmamıştır veya bir haberleşme hatası tespit edilmiştir.  
2. parça sisteminde güç kaynağı alarmı (6F) saptandığında, reset yöntemi saptanan güç kaynağı alarmına bağlı olarak farklılık gösterir.

### **Hata Kodu : 0070 - Pw sply: External EMG stop err**

#### **Açıklama :**

Harici acil durdurma girişi ve NC acil durdurma girişi uyumsuzluğu 30 saniye devam ediyordur.

### **Hata Kodu : 0071 - Pw sply: Instant pwr interrupt**

#### **Açıklama :**

Güç anlık olarak kesilmiştir.

### **Hata Kodu : 0072 - Pw sply: Fan stop**

#### **Açıklama :**

Güç kaynağı ünitesindeki yerleşik bir soğutma fanı durmuştur ve güç modülünde aşırı ısınma meydana gelmiştir.

### **Hata Kodu : 0073 - Pw sply: Over regeneration**

#### **Açıklama :**

Üst rejenerasyon tespit seviyesi %100'ü geçmiştir. Rejeneratif rezistör aşırı yüklenmiştir. Bu alarm, rejenerasyon rezistörünün korunması için meydana geldikten sonraki ilk 15 dakikada sıfırlanamaz. Sürücü sistemini 15 dakikadan daha uzun bir süre çalışır durumda bırakın ve ardından alarmı sıfırlamak için gücü AÇIK konuma getirin.

### **Hata Kodu : 0074 - Pw sply: Option unit error**

#### **Açıklama :**

Güç yedekleme ünitesinde (güç kaynağı opsiyon ünitesi) bir alarm tespit edilmiştir. Güç yedekleme ünitesinde meydana gelen alarmı tanımlamak için güç yedekleme ünitesi LED ekranını kontrol edin. Ayrıntılı bilgi için sürücü ünitenizin kullanım kılavuzuna bakınız.

### **Hata Kodu : 0075 - Pw sply: Overvoltage**

#### **Açıklama :**

Ana devredeki L+ ve L- veriyolu voltajı, kabul edilebilir değerlerin üzerindedir. L+ ile L- arasındaki voltaj alarmından hemen sonra yüksek olduğundan bu alarm kısa bir süre içerisinde sıfırlanmazsa başka bir alarm meydana gelir. Voltajın düşmesi için sıfırlamadan önce 5 dakikadan daha uzun bir süre bekleyin.

### **Hata Kodu : 0076 - Pw sply: Function setting err**

#### **Açıklama :**

Harici acil durdurma döner anahtar ayarı doğru değildir veya bir yanlış harici acil durdurma sinyali girilmiştir. Döner anahtar için tanımsız alan seçilir.

### **Hata Kodu : 0077 - Pw sply: Power module overheat**

#### **Açıklama :**

Güç modülündeki ısı koruma fonksiyonu devreye girmiştir.

### **Hata Kodu : 007F - Drv unit pw supply restart req**

#### **Açıklama :**

Program modu seçiminde bir uyumsuzluk tespit edilmiştir. Sürücü ünitesini gücünü tekrar AÇIK konuma getirin.

## **Hata Kodu : S02 2201-2264 - Initial parameter error**

### **Açıklama :**

Servo parametresi ayar verileri geçersizdir. Alarm numarası, hata meydana gelen servo parametresinin numarasıdır.

### **Çözüm :**

Uygun servo parametreleri için açıklamaları kontrol edin ve gerekirse düzeltin.

## **Hata Kodu : S02 2301 - Initial parameter error**

### **Açıklama :**

Aşağıda sıralanan fonksiyonlarda kullanılacak sabit sayısı çok fazladır:

Elektronik dişliler.

Konum döngü kazancı.

Hız geri bildirim dönüşümü.

### **Çözüm :**

İlgili tüm parametrelerin doğru şekilde ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin.

sv001:PC1, sv002:PC2, sv003:PGN1

sv018:PIT, sv019:RNG1, sv020:RNG2

## **Hata Kodu : S02 2302 - Initial parameter error**

### **Açıklama :**

Yüksek hızlı seri artmalı detektör (OSE104, OSE105) bağlandığında mutlak konum ile ilgili parametreler AÇIK konuma ayarlanmıştır.

Mutlak konum tespiti ile ilgili parametreleri KAPALI konuma ayarlayın.

Bir mutlak konumu tespit etmek için artmalı özellik detektörünü bir mutlak konum detektörü ile değiştirin.

### **Çözüm :**

İlgili tüm parametrelerin doğru şekilde ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin.

sv017:SPEC, sv025:MTYP

## **Hata Kodu : S02 2303 - Initial parameter error**

### **Açıklama :**

Hiçbir servo seçeneği mevcut değildir.

Kapalı döngü (vidalı mil sonlu dedektör dahil) veya çift geri besleme kontrolü opsiyonel bir fonksiyondur.

### **Çözüm :**

İlgili tüm parametrelerin doğru şekilde ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin.

sv025:MTYP/pen

sv017:SPEC/dfbx

## **Hata Kodu : S02 2304 - Initial parameter error**

### **Açıklama :**

Hiçbir servo seçeneği mevcut değildir.

SHG kontrolü isteğe bağlı bir fonksiyondur.

### **Çözüm :**

İlgili tüm parametrelerin doğru şekilde ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin.

sv057:SHGC

sv058:SHGCsp

## **Hata Kodu : S02 2305 - Initial parameter error**

### **Açıklama :**

Hiçbir servo seçeneği mevcut değildir.  
Uyumlu filtreleme isteğe bağlı bir fonksiyondur.

### **Çözüm :**

İlgili tüm parametrelerin doğru şekilde ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin.  
sv027:SSF1/aflt

## **Hata Kodu : S02 13001-13256 - Initial parameter error:PR**

### **Açıklama :**

Parametre hatası  
İş mili parametresi ayar verileri geçersizdir.  
Alarm numarası, hata meydana gelen iş mili parametresinin numarasıdır.

### **Çözüm :**

Uygun iş mili parametreleri için açıklamaları kontrol edin ve gerekirse düzeltin.  
Parametre değeri aralık dahilinde ayarlandığında bile, donanım veya özellik uyumsuzluğu nedeniyle veya başka birkaç parametre ile ilgili olarak bir hata meydana gelmiştir.  
Ayrıntılı bilgi için her sürücü ünitesinin kullanım kılavuzundan "Başlangıç Parametre Hatasında Parametre Numaraları" kısmına bakınız.

## **Hata Kodu : S05 - Safety function error:NR 0001**

### **Açıklama :**

CN8 konnektöründen STO sinyali girişi gerçekleşmiştir.

### **Çözüm :**

CN8 konnektörüne bir köprü konnektörü takılı olduğundan emin olun.

## **Hata Kodu : S51 2201-2264 - Parameter error**

### **Açıklama :**

Servo parametresi ayar verileri geçersizdir. Alarm numarası, uyarı meydana gelen servo parametresinin numarasıdır.

### **Çözüm :**

Uygun servo parametreleri için açıklamaları kontrol edin ve gerekirse düzeltin.

## **Hata Kodu : S51 13001-13256 - Parameter error**

### **Açıklama :**

İş mili parametresi ayar verileri geçersizdir.  
Alarm numarası, uyarı verilen iş mili parametresinin numarasıdır.

### **Çözüm :**

Uygun iş mili parametreleri için açıklamaları kontrol edin ve gerekirse düzeltin.  
Parametre değeri aralık dahilinde ayarlandığında bile, donanım veya özellik uyumsuzluğu nedeniyle veya başka birkaç parametre ile ilgili olarak bir hata meydana gelmiştir.  
Ayrıntılı bilgi için her sürücü ünitesinin kullanım kılavuzundan "Başlangıç Parametre Hatasında Parametre Numaraları" kısmına bakınız.

### **Hata Kodu : 0093 - Init abs pos fluctuation**

#### **Açıklama :**

Mutlak konum başlangıç ayarlamaları sırasında konum verileri dalgalanmıştır

### **Hata Kodu : 0096 - Scale feedback error**

#### **Açıklama :**

Geri besleme miktarı açısından ana kısımdaki enkoder ile MPI ölçeği mutlak konum tespit sistemindeki MPI ölçeği arasında aşırı yüksek bir fark tespit edilmiştir.

- Sıfırlama yöntemi: - Uyarının nedeni ortadan kaldırıldıktan sonra otomatik olarak sıfırlanır.

### **Hata Kodu : 0097 - Scale offset error**

#### **Açıklama :**

NC gücü AÇIK konumdayken MPI ölçeği mutlak konum tespit sisteminde okunan ofset verilerinde bir hata tespit edilmiştir.

### **Hata Kodu : 009B - Detec cnv: Mag pole shift warn**

#### **Açıklama :**

Faz Z geçildikten sonra manyetik kutup konumu (manyetik kutup kaydırma miktarı: SV028) ile başlangıçta tespit edilen konum arasındaki fark dahili motorun artışı kontrol sisteminde aşırı bir değer. Manyetik kutup ilk tespit değeri ile kontrol edilir.

- Sıfırlama yöntemi: - Uyarının nedeni ortadan kaldırıldıktan sonra otomatik olarak sıfırlanır.

### **Hata Kodu : 009E - Abs pos dtc: Rev count error**

#### **Açıklama :**

Mutlak konum enkoderinin dönüş sayaç verilerinde bir hata tespit edilmiştir. Mutlak konum doğruluğu garanti edilmez.

- Sıfırlama yöntemi: - Uyarının nedeni ortadan kaldırıldıktan sonra otomatik olarak sıfırlanır.

### **Hata Kodu : 00A3 - In initial setup of ABS posn.**

#### **Açıklama :**

Eksen, mesafe kodlu referans kontrol fonksiyonunun ilk kurulumu sırasında referans konumuna gelene kadar bu uyarı tespit edilmiştir. Eksen konumunu ulaştıktan sonra bu uyarı KAPALI konuma gelir, bu nedenle sürücü

monitoründe görüntülenen değeri parametreye atayın.

Bu uyarı MBA405W'nin ilk kurulumu sırasında tespit edilir. Eksenin, MBA405W'nin Z-fazını geçmesi sağlanarak ve NC'ye tekrar güç vererek ilk kurulum tamamlandıktan sonra bu uyarı kapanır.

- Sıfırlama yöntemi: - Uyarının nedeni ortadan kaldırıldıktan sonra otomatik olarak sıfırlanır

### **Hata Kodu : 00A4 - Dual signal warning**

#### **Açıklama :**

Bir giriş sinyali ile ilgili ikili sinyal saptanmadı.

### **Hata Kodu : 00A6 - Fan stop warning**

**Açıklama :**

Sürücü ünitesindeki bir soğuma fanı durmuştur.

- Sıfırlama yöntemi: - Uyarının nedeni ortadan kaldırıldıktan sonra otomatik olarak sıfırlanır.

### **Hata Kodu : 00A8 - Turret indexing warning**

**Açıklama :**

Taret indeksleme için atanan konum kaydırma miktarı, ayar aralığının dışındadır.

### **Hata Kodu : 00A9 - Orientation feedback warning**

**Açıklama :**

Bir yönlendirme geri bildirim hatası olduğundan, yeniden deneme yürütülmüştür.

### **Hata Kodu : 00E0 - Over regeneration warning**

**Açıklama :**

Üst rejenerasyon tespit seviyesi %80'i geçmiştir.

- Sıfırlama yöntemi: - Uyarının nedeni ortadan kaldırıldıktan sonra otomatik olarak sıfırlanır.

### **Hata Kodu : 00E1 - Overload warning**

**Açıklama :**

Aşırı yük 1 alarm durumunun %80 seviyesi tespit edilmiştir.

- Sıfırlama yöntemi: - Uyarının nedeni ortadan kaldırıldıktan sonra otomatik olarak sıfırlanır.

### **Hata Kodu : 00E2 - Cont high-speed rev warning**

**Açıklama :**

Motor sürekli olarak nominal hızın üzerinde bir hızda dönmektedir.

### **Hata Kodu : 00E3 - Abs pos counter warning**

**Açıklama :**

Mutlak ve nispi konum verileri arasında sapma algılanmıştır.

### **Hata Kodu : 00E4 - Set parameter warning**

**Açıklama :**

Güç AÇIK konumdayken normal işlem konumundaki NC'den gönderilen parametrelerde yanlış bir ayar değeri tespit edilmiştir.

- Sıfırlama yöntemi: - Uyarının nedeni ortadan kaldırıldıktan sonra otomatik olarak sıfırlanır

### **Hata Kodu : 00E6 - Control axis detach warning**

**Açıklama :**

Bir kontrol eksenini devreden çıkartılmıştır. (Durum ekranı)

- Reset yöntemi: - Uyarının nedeni ortadan kaldırıldıktan sonra otomatik olarak sıfırlanır.

### **Hata Kodu : 00E7 - In NC emergency stop state**

**Açıklama :**

NC acil durdurma. (Durum ekranı)

- Durdurma yöntemi: Yavaşlayarak durdurma etkin

- Reset yöntemi: - Uyarının nedeni ortadan kaldırıldıktan sonra otomatik olarak sıfırlanır.

**Hata Kodu : 00E8 - Pw sply: Ov supplmnt regen frq****Açıklama :**

Sıklıkla güç kaynağı sınırlaması dışında bir rejenerasyon ortaya çıkmıştır.

Güç kaynağı uyarıları

**Hata Kodu : 00E9 - Instant pwr interrupt warning****Açıklama :**

Güç anlık olarak kesilmiştir.

**Hata Kodu : 00EA - In external EMG stop state****Açıklama :**

Harici acil durdurma sinyali girilmiştir.

- Sıfırlama yöntemi: - Uyarının nedeni ortadan kaldırıldıktan sonra otomatik olarak sıfırlanır.

**Hata Kodu : 00EB - Pw sply: Over regenerat warn****Açıklama :**

Üst rejenerasyon tespit seviyesi %80'i geçmiştir.

- Sıfırlama yöntemi: - Uyarının nedeni ortadan kaldırıldıktan sonra otomatik olarak sıfırlanır.

**Hata Kodu : 00EE - Pw sply: Fan stop warning****Açıklama :**

Güç kaynağı ünitesindeki yerleşik bir soğutma fanı durmuştur.

- Sıfırlama yöntemi: - Uyarının nedeni ortadan kaldırıldıktan sonra otomatik olarak sıfırlanır.

**Hata Kodu : 00EF - Pw sply: Option unit warning****Açıklama :**

Güç yedekleme ünitesinde (güç kaynağı opsiyon ünitesi) bir uyarı tespit edilmiştir.

Güç yedekleme ünitesinde meydana gelen uyarıyı tanımlamak için güç yedekleme ünitesi LED ekranını kontrol edin.

Ayrıntılı bilgi için sürücü ünitenizin kullanım kılavuzuna bakınız.

**Hata Kodu : S53 - Safety function warning****Açıklama :**

bit0: Sistem STO durumuna ayarlanmıştır.

STO durumuna aynı zamanda acil durdurmada da girilir ancak bu durumda, bu uyarı görüntülenmez çünkü acil durdurma önceliğe sahiptir



## 6.) MITSUBISHI MUTLAK KONUM AYAR SİSTEMİ ALARMLARI

### Hata Kodu : Z70 0001 - Abs posn base set incomplete

#### Açıklama :

Sıfır noktası başlatma işlemi tamamlanmamıştır. Ya da iş mili kaldırılmıştır.

#### Çözüm :

Sıfır noktası başlatma işlemi tamamlayın.

(Not) "Z70 Abs data error" alarmını silmek için mutlak konumu kurarken parametre veri çıkışını girin ve gücü

tekrar AÇIK konuma getirin. Ancak döner eksen için alarm, parametre verisi girilerek silinemez.

Sıfır noktası başlatma: Gereklidir

### Hata Kodu : Z70 0002 - Absolute position lost

#### Açıklama :

NC'de kaydedilen mutlak konum temel nokta verileri zarar görmüştür.

#### Çözüm :

Parametreleri ayarlayın. Temel nokta verileri, parametreler ayarlanarak yeniden yüklenmezse sıfır noktası başlatma işlemi uygulayın.

(Not) "Z70 Abs data error" alarmını silmek için mutlak konumu kurarken parametre veri çıkışını girin ve gücü

tekrar AÇIK konuma getirin. Ancak döner eksen için alarm, parametre verisi girilerek silinemez.

Sıfır noktası başlatma: (Gereklidir)

### Hata Kodu : Z70 0003 - Abs posn param changed

#### Açıklama :

Mutlak konum tespiti ile ilgili herhangi bir parametre değişmiştir.

#1003 iunit

#1016 iout

#1017 rot

#1018 ccw

#1040 M\_inch

#2049 type

#### Çözüm :

Parametre ayarlarını düzeltin. Gücü tekrar AÇIK konuma getirin ve sıfır noktası başlatma işlemi uygulayın.

(Not) "Z70 Abs data error" alarmını silmek için mutlak konumu kurarken parametre veri çıkışını girin ve gücü

tekrar AÇIK konuma getirin. Ancak döner eksen için alarm, parametre verisi girilerek silinemez.

Sıfır noktası başlatma: Gereklidir

## **Hata Kodu : Z70 0004 - Abs posn initial set illegal**

### **Açıklama :**

Sıfır noktası başlatma noktası, kılavuz konumunda değildir.

### **Çözüm :**

Sıfır noktası başlatma işlemini tekrar uygulayın.

(Not) "Z70 Abs data error" alarmını silmek için mutlak konumu kurarken parametre veri çıkışını girin ve gücü tekrar AÇIK konuma getirin. Ancak döner eksen için alarm, parametre verisi girilerek silinemez.

Sıfır noktası başlatma: Gereklidir

## **Hata Kodu : Z70 0005 - Abs posn param restored**

### **Açıklama :**

0002 numaralı alarm sırasında parametreler girilerek veriler yeniden yüklenmiştir.

### **Çözüm :**

İşlemi başlatmak için gücü tekrar AÇIK konuma getirin.

(Not) "Z70 Abs data error" alarmını silmek için mutlak konumu kurarken parametre veri çıkışını girin ve gücü

tekrar AÇIK konuma getirin. Ancak döner eksen için alarm, parametre verisi girilerek silinemez.

Sıfır noktası başlatma: Gerekli değildir

## **Hata Kodu : Z70 0080 - Abs posn data lost**

### **Açıklama :**

Mutlak konum verileri kaybolmuştur. Detektördeki çoklu dönmeli sayaç verilerindeki bir hatadan kaynaklanıyor olabilir.

### **Çözüm :**

Detektörü değiştirin ve sıfır noktası başlatma işlemini tamamlayın.

(Not) "Z70 Abs data error" alarmını silmek için mutlak konumu kurarken parametre veri çıkışını girin ve gücü

tekrar AÇIK konuma getirin. Ancak döner eksen için alarm, parametre verisi girilerek silinemez.

Sıfır noktası başlatma: Gereklidir

Servo alarm numarası: (9E) vs.

## **Hata Kodu : Z70 0101 - Abs posn error(servo alm 25)**

### **Açıklama :**

25 numaralı servo alarmı görüntülenmiştir ve güç tekrar AÇIK konuma getirilmiştir.

### **Çözüm :**

Sıfır noktası başlatma işlemini tekrar uygulayın.

(Not) "Z70 Abs data error" alarmını silmek için mutlak konumu kurarken parametre veri çıkışını girin ve gücü

tekrar AÇIK konuma getirin. Ancak döner eksen için alarm, parametre verisi girilerek silinemez.

Sıfır noktası başlatma: Gereklidir

Servo alarm numarası: -25

## **Hata Kodu : Z70 0106 - Abs posn error(servo alm E3)**

### **Açıklama :**

E3 numaralı servo alarmı görüntülenmiştir ve güç tekrar AÇIK konuma getirilmiştir

### **Çözüm :**

Sıfır noktası başlatma işlemini tekrar uygulayın.

(Not) "Z70 Abs data error" alarmını silmek için mutlak konumu kurarken parametre veri çıkışını girin ve gücü tekrar AÇIK konuma getirin. Ancak döner eksen için alarm, parametre verisi girilerek silinemez.

Sıfır noktası başlatma: Gereklidir

Servo alarm numarası: (E3)

## **Hata Kodu : Z71 0001 - AbsEncoder:Backup voltage drop**

### **Açıklama :**

Mutlak konum detektöründeki yedek voltaj düşmüştür

### **Çözüm :**

Pili değiştirin, kablo bağlantılarını kontrol edin ve detektörü kontrol edin. Ardından gücü tekrar AÇIK konuma getirin ve sıfır noktası başlatma işlemini uygulayın.

Sıfır noktası başlatma: Gereklidir

Güç KAPALI konuma geldiğinde alarm resetlenir: - (Güç tekrar AÇIK konuma getirildikten sonra Z70-0101

görüntülenir.)

Servo alarm numarası: 25

## **Hata Kodu : Z71 0003 - AbsEncoder: Commu error**

### **Açıklama :**

Mutlak konum detektörü ile haberleşme engellenmiştir.

### **Çözüm :**

Kabloları, kartı ve detektörü kontrol edin. Ardından gücü tekrar AÇIK konuma getirin ve sıfır noktası başlatma işlemini uygulayın.

Sıfır noktası başlatma: (Gereklidir) yalnızca detektör değiştirildiğinde.

Güç KAPALI konuma geldiğinde alarm resetlenir: Reset

Servo alarm numarası: 91

## **Hata Kodu : Z71 0004 - AbsEncoder: Abs data changed**

### **Açıklama :**

Mutlak konum verileri, mutlak konum oluşturulurken değiştirilmiştir.

### **Çözüm :**

Kabloları, kartı ve detektörü kontrol edin. Ardından gücü tekrar AÇIK konuma getirin ve sıfır noktası başlatma işlemini uygulayın.

Sıfır noktası başlatma: (Gereklidir) yalnızca detektör değiştirildiğinde.

Güç KAPALI konuma geldiğinde alarm resetlenir: Reset

Servo alarm numarası: 93

## **Hata Kodu : Z71 0005 - AbsEncoder: Serial data error**

### **Açıklama :**

Mutlak konum detektöründe bir seri veri hatası tespit edilmiştir.

### **Çözüm :**

Kabloları, kartı ve detektörü kontrol edin. Ardından gücü tekrar AÇIK konuma getirin ve sıfır noktası başlatma işlemini uygulayın.  
Sıfır noktası başlatma: (Gereklidir) yalnızca detektör değiştirildiğinde.  
Güç KAPALI konuma geldiğinde alarm resetlenir: Reset  
Servo alarm numarası: 92

## **Hata Kodu : Z71 0006 - AbsEncoder: Abs/inc posn diff**

### **Açıklama :**

E3 servo alarmı  
Mutlak konum sayıcı uyarısı

### **Çözüm :**

Güç KAPALI konuma getirilene kadar işlem mümkündür.  
Sıfır noktası başlatma: (Gereklidir) güç tekrar AÇIK konuma getirildikten sonra.  
Güç KAPALI konuma geldiğinde alarm sıfırlanır: Sıfırlama (Güç tekrar AÇIK konuma getirildikten sonra Z70-0106 görüntülenir.)  
Servo alarm numarası: E3

## **Hata Kodu : Z71 0007 - AbsEncoder: Inital commu er**

### **Açıklama :**

Mutlak konum detektörü ile başlangıç haberleşmesi mümkün değildir.

### **Çözüm :**

Kabloları, kartı ve detektörü kontrol edin. Ardından gücü tekrar AÇIK konuma getirin ve sıfır noktası başlatma işlemini uygulayın.  
Sıfır noktası başlatma: (Gereklidir) yalnızca detektör değiştirildiğinde.  
Güç KAPALI konuma geldiğinde alarm sıfırlanır: Reset  
Servo alarm numarası: 18

## **Hata Kodu : Z72 - Message: Position check error**

### **Açıklama :**

Mutlak konum tespit sisteminde detektör mutlak konum ve kontrolör koordinat değerlerinin karşılaştırılması sırasında bir hata tespit edilmiştir.

## **Hata Kodu : Z73 0001 - Battery for abs data fault**

### **Açıklama :**

Servo alarmı 9F  
Düşük pil gerilimi

### **Çözüm :**

Pil gerilimi düşükse veya kablo zarar görmüşse, mutlak konumu başlatmaya gerek yoktur.

## 7.) MITSUBISHI MESAFE KODLU REFERANS ÖLÇEK HATALARI

### Hata Kodu : Z80 0001 - Basic position lost

#### Açıklama :

NC'de kaydedilen temel nokta verileri zarar görmüştür.

#### Çözüm :

Parametreleri ayarlayın. Temel nokta verileri, parametreler ayarlanarak yeniden yüklenmezse sıfır noktası başlatma işlemini uygulayın.

### Hata Kodu : Z80 0002 - Basic position restore

#### Açıklama :

Temel nokta verileri, parametreler ayarlanarak geri yüklenmiştir

#### Çözüm :

İşlemi başlatmak için gücü tekrar AÇIK konuma getirin.

### Hata Kodu : Z80 0003 - No spec: Distance-coded scale

#### Açıklama :

Bu fonksiyon özelliklerde olmamasına rağmen mesafe kodlu referans ölçeği ayarlanmıştır.

#### Çözüm :

Özellikleri kontrol edin.

Bu fonksiyonu kullanmıyorsanız detektör tipini servo parametresi ile düzeltin.

### Hata Kodu : Z81 0001 - R-pos adjustment data lost

#### Açıklama :

NC'de kaydedilen referans konum ayar değeri verileri zarar görmüştür.

#### Çözüm :

Parametreyi ayarlayın. Veriler, parametre ayarlanarak geri yüklenmezse referans konumunu tekrar oluşturun.

### Hata Kodu : Z81 0002 - R-pos adjustment data restored

#### Açıklama :

Z81 R-pos adjustment data lost 0001' alarmından sonra veriler, parametre ayarlanarak kurtarılmıştır.

#### Çözüm :

İşlemi başlatmak için referans konumunu oluşturun.

### Hata Kodu : Z83 0001 - NC started during SP rotation

#### Açıklama :

NC iş mili dönerken başlatılmıştır.

#### Çözüm :

Gücü KAPATIN ve iş milinin dönmediğinden emin olun, daha sonra gücü tekrar AÇIN.

## 8.) MITSUBISHI ACİL DURDURMA ALARMLARI

### Hata Kodu : EMG PLC - Acil durdurma

#### Açıklama :

Kullanıcı PLC'si, sıra işlemi sırasında acil durdurma durumuna geçmiştir

#### Çözüm :

Kullanıcı PLC'si acil durdurma işleminin nedenini tespit edin ve ortadan kaldırın.

### Hata Kodu : EMG EXIN - Acil durdurma

#### Açıklama :

"Emergency stop" sinyali verilmiştir (açıktır).

#### Çözüm :

"Emergency stop" sinyalini iptal edin.  
Kopan tel olup olmadığını kontrol edin.

### Hata Kodu : EMG SRV - Acil durdurma

#### Açıklama :

Servo sisteminde bir acil durdurmanın yapılmasına neden olan bir alarm meydana gelmiştir.

#### Çözüm :

Servo alarmının nedenini tespit edin ve ortadan kaldırın.

### Hata Kodu : EMG STOP - Acil durdurma

#### Açıklama :

Kullanıcı PLC'si (merdiven sırası) çalışmıyordur

#### Çözüm :

Kontrol ünitesi CS2 döner anahtarını ayarını kontrol edin. "1" değerine ayarlanmışsa düzeltin.  
PLC düzenleme dosyası kayıt ekranındaki [RUN/SP] (çalıştırma/durdurma) anahtarını kontrol edin. AÇIK konumdaysa KAPALI konuma getirin

### Hata Kodu : EMG SPIN - Acil durdurma

#### Açıklama :

İş mili sürücü ünitesi takılı değildir.

#### Çözüm :

Diğer acil durdurma işlemlerine yol açan nedenleri ortadan kaldırın.  
İş mili sürücü ünitesindeki "emergency stop" sinyal girişini kontrol edin.

## Hata Kodu : EMG PC\_H - Acil durdurma

### Açıklama :

Yüksek hızlı PC işleminde anormal bir arıza mevcuttur

### Çözüm :

Sıra programını düzeltin. (Yüksek hızlı PC işleme takibini geçici olarak durdurmak için "#1219 aux03/bit1 (Stop high-speed PC monitoring function)" parametresini "1" değerine ayarlayın. Takip fonksiyonunu yalnızca geçici bir önlem olarak devre dışı bırakın.)

## Hata Kodu : EMG PARA - Acil durdurma

### Açıklama :

Kapı açma II sabit değişken ayarı geçersizdir.

Dog sinyali rastgele atama parametrelerinin ayarları geçersizdir.

### Çözüm :

"#1155 DOOR\_m" ve "#1156 DOOR\_s" ayarlarını düzeltin. (Kapı açma II sabit değişkeni kullanılmadığında

"#1155 DOOR\_m" ve "#1156 DOOR\_s" parametrelerini "100" değerine ayarlayın.)

"#2073 zrn\_dog (Orijin dog Rastgele atama değişkeni)", "#2074 H/W\_OT+ (H/W OT+ Rastgele atama değişkeni)", "#2075 H/W\_OT- (H/W OT- Rastgele atama değişkeni)" ve "#1226 aux10/bit5 (Dog sinyali isteğe bağlı atama)" ayarlarını düzeltin.

## Hata Kodu : EMG LINK - Acil durdurma

### Açıklama :

500 msn içerisinde FROM/TO komutu uygulanmadığında bir acil durdurma işlemi yürütülür

### Çözüm :

Her 500 msn'de bir veya daha fazla kere FROM/TO komutunu uygulayın.

MELSEC'ten kesme talebinin alınmadığı süre ölçülür ve aşağıdaki R kayıtlarına kaydedilir:

R10190: Geçerli zaman aşımı sayacı

R10191: Güç verildikten sonra maksimum zaman aşımı sayacı

R10192: Sistem başlatıldıktan sonra maksimum zaman aşımı sayacı (yedekleme)

Ayrıntılar

MELSEC hata ve reset durumlarındadır.

Çözüm

σMELSEC durumlarını kontrol edin.

Ayrıntılar

Tampon bellekteki MELSEC'e özel kod alanının içeriği zarar görmüştür.

Çözüm

σMELSEC durumlarını kontrol edin.

Ayrıntılar

PLC seri link haberleşmesi durmuştur.

(Not) PLC seri linkine "WAIT" komutu girildiğinde haberleşme durmadan önce yalnızca hazırlık sırası oluşturulmuştur.

"#1902 Din size" ve "#1903 Dout size" seri link parametre ayarlarının yanlış olduğu veya temel özellik parametrelerindeki "#1909 Tout (ini)" ayar süresinin çok kısa olduğu kabul edilmiştir.

Çözüm

CC-Link kart kablolarını ve harici sıralayıcı iletimini kontrol edin.

Teşhis ekranında gösterilen link haberleşme hatalarını kontrol edin.

Temel özellik parametrelerindeki seri link parametrelerinin ayarlarını düzeltin.

## **Hata Kodu : EMG WAIT - Acil durdurma**

### **Açıklama :**

Hazırlık sırası, ana istasyondan gönderilmemiştir. Aksi takdirde, alınan hazırlık sırası içerikleri, parametre içerikleri ile uyumlu değildir, bu nedenle normal sıra başlatılamamıştır.  
(Not) PLC seri linki için "LINK" komutu da girilmişse "LINK" bölümündeki "Not"a bakın.

### **Çözüm :**

CC-Link kart anahtar ayarı ve kablolarının yanı sıra harici sıralayıcı iletiminin normal olup olmadığını kontrol edin.  
Link haberleşme hataları için teşhis ekranını kontrol edin.

## **Hata Kodu : EMG XTEN - Acil durdurma**

### **Açıklama :**

CC-Link kartı hatalı çalışıyor.  
CC-Link kartı için anahtar/parametre ayarları yanlıştır.

### **Çözüm :**

CC-Link kartını değiştirin.  
CC-Link kartı için anahtar/parametre ayarlarını düzeltin.

## **Hata Kodu : EMG LAD - Acil durdurma**

### **Açıklama :**

Sıra programında geçersiz bir kod mevcuttur.

### **Çözüm :**

Sıra programındaki geçersiz değişken numaralarını veya sabitleri düzeltin.

## **Hata Kodu : EMG CVIN - Acil durdurma**

### **Açıklama :**

Kontaktör kesme testi uygulanıyordur

### **Çözüm :**

Kontaktör kesmesi doğrulandıktan sonra acil durdurma otomatik olarak resetlenir.  
Kontaktör kesme işleminin "contactor shutoff test" sinyali girildikten sonra 5 saniye içerisinde doğrulanmaması halinde, "contactor welding detected" alarmı meydana gelir ve acil durum durdurma durumu devam eder.  
Kontaktörün yardımcı B kontak sinyalinin "#1330 MC\_dp1" ve "#1331 MC\_dp2" (Kontaktör kaynak saptama değişkeni 1 ve 2) parametrelerinde ayarlanan değışkene doğru şekilde gönderilip gönderilmediğini kontrol edin ve ardından gücü yeniden AÇIN.



## 9.) MITSUBISHI BİLGİSAYAR BAĞLANTI HATALARI

### Hata Kodu : L01 0004 - Timeout error

#### Açıklama :

Haberleşme, zaman aşımı nedeniyle durmuştur.  
(CNC, 248 baytlık bir alım tamponuna sahiptir. CNC'nin 248 bayt aldığı süre, G/Ç cihaz parametresinde ayarlanan 'TIME-OUT' değerini geçmiştir.

#### Çözüm :

Giriş/çıkış cihaz parametresinde daha büyük bir zaman aşımı değeri ayarlayın.  
HOST'taki yazılımı kontrol edin ve HOST'un DC1'e (veri talebi) yanıt olarak verileri CNC'den aktardığından emin olun.  
'#9614 START CODE' parametresini '0' değerine ayarlayın.

### Hata Kodu : L01 0010 - Host ER signal OFF

#### Açıklama :

HOST'taki ER sinyali (veya CNC'deki DR sinyali) AÇIK konuma getirilmemiştir.

#### Çözüm :

Bağlantısı kopan kablo olup olmadığını kontrol edin.  
Koparılmış tel olup olmadığını kontrol edin.  
HOST gücünün AÇIK konumda olduğundan emin olun.

### Hata Kodu : L01 0015 - Parity H error

#### Açıklama :

Haberleşme, eşlenik H ile sona ermiştir

#### Çözüm :

HOST'taki yazılımı kontrol edin ve CNC'ye aktarılan verilerin ISO kodunda olduğundan emin olun.

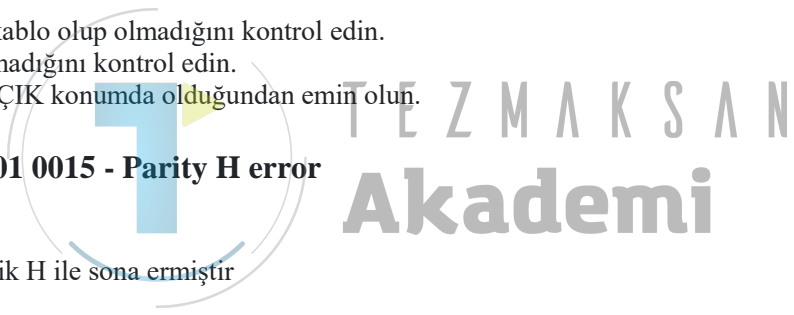
### Hata Kodu : L01 0016 - Parity V error

#### Açıklama :

Haberleşme, eşlenik V ile sona ermiştir

#### Çözüm :

CNC'ye aktarılabacak verileri düzeltin.



## **Hata Kodu : L01 0017 - Overrun error**

### **Açıklama :**

CNC'den HOST'a DC3 (veri aktarma durdurma talebi) gönderilmesine rağmen CNC, HOST'tan 10 bayt veya daha fazla veri almış ve haberleşme durdurulmuştur.

CNC, CNC'den HOST'a veri aktarımı sırasında HOST'tan 10 bayt veya daha fazla veri almıştır

### **Çözüm :**

HOST'taki yazılımı kontrol edin ve HOST'un DC3 talebini aldıktan sonra 10 bayt veri aktarmadan önce veri

aktarmayı durdurduğundan emin olun.

HOST'taki yazılımı, bir işleme programı alırken CNC'ye bir komut veya başlık gibi herhangi bir veri aktarmayacak

şekilde düzeltin.

## **10.) MITSUBISHI KULLANICI PLC ALARMLARI**

### **Hata Kodu : U01 - No user PLC**

#### **Açıklama :**

PLC programı girilmemiştir.

(Not 1) Ekranda görüntülenen PLC program adımı sayısı, PLC program zamanlaması nedeniyle hatanın oluştuğu adımların gerçek sayısına uygun olmayabilir. Bunu hata oluşma kılavuzu olarak kullanın.

(Not 2) Acil durdurma (EMG) işlemi uygulanır.

#### **Çözüm :**

PLC çevre seçim parametrelerini kullanarak seçilen formattaki (bit seçimi "#51/bit4") PLC programını download edin.

### **Hata Kodu : U01 0x0010 - Illegal PLC**

#### **Açıklama :**

PLC tarama süresi hatası

Tarama süresi 1 saniye veya daha uzundur.

(Not) Ekranda görüntülenen PLC program adımı sayısı, PLC program zamanlaması nedeniyle hatanın oluştuğu adımların gerçek sayısına uygun olmayabilir. Bunu hata oluşma kılavuzu olarak kullanın.

#### **Çözüm :**

Boyutu küçültmek için PLC programını düzeltin

## Hata Kodu : U01 0x0040 - Illegal PLC

### Açıklama :

PLC programı işlem modu geçersizdir.

İndirilen PLC programı, belirtilen mod ile uyumludur.

(Not 1) Ekranda görüntülenen PLC program adımı sayısı, PLC program zamanlaması nedeniyle hatanın oluştuğu adımların gerçek sayısına uygun olmayabilir. Bunu hata oluşma kılavuzu olarak kullanın.

(Not 2) Acil durdurma (EMG) işlemi uygulanır.

### Çözüm :

Gücü tekrar AÇIK konuma getirin veya güç AÇIK konuma getirildiğinde aynı formattaki PLC programını download edin.

## Hata Kodu : U01 0x0080 - Illegal PLC

### Açıklama :

GPPW merdiven kodu hatası

(Not 1) Ekranda görüntülenen PLC program adımı sayısı, PLC program zamanlaması nedeniyle hatanın oluştuğu adımların gerçek sayısına uygun olmayabilir. Bunu hata oluşma kılavuzu olarak kullanın.

(Not 2) Acil durdurma (EMG) işlemi uygulanır.

### Çözüm :

Doğru GPPW formatında bir PLC programı download edin.

## Hata Kodu : U01 0x008x - Illegal PLC

### Açıklama :

PLC4B merdiven kodu hatası

PLC4B merdiveninde geçersiz bir devre tespit edilmiştir.

bit1: PC orta hızlı devresi geçersizdir

bit2: PC yüksek hızlı devresi geçersizdir

(Not 1) Ekranda görüntülenen PLC program adımı sayısı, PLC program zamanlaması nedeniyle hatanın oluştuğu adımların gerçek sayısına uygun olmayabilir. Bunu hata oluşma kılavuzu olarak kullanın.

(Not 2) Acil durdurma (EMG) işlemi uygulanır.

### Çözüm :

Doğru PLC4B formatlı PLC programını download edin.

## Hata Kodu : U10 0x0400 - Illegal PLC

### Açıklama :

Geçersiz yazılım kesintisi

Yazılım komutu için geçersiz bir kod nedeniyle PLC program işleminde anormal bir durdurma meydana gelmiştir.

(Not 1) Ekranda görüntülenen PLC program adımı sayısı, PLC program zamanlaması nedeniyle hatanın oluştuğu adımların gerçek sayısına uygun olmayabilir. Bunu hata oluşma kılavuzu olarak kullanın.

(Not 2) Acil durdurma (EMG) işlemi uygulanır.

### Çözüm :

Gücü tekrar AÇIK konuma getirin.

Hata sıfırlanmazsa doğru bir PLC programı download edin.

## Hata Kodu : U10 0x800x - Illegal PLC

### Açıklama :

Yazılım istisnası

PLC program işleminde bir veri yolu hatası vb. nedeniyle anormal bir durdurma meydana gelmiştir.

bit0: BIN komutu işlem hatası

bit1: BCD komutu işlem hatası

(Not) Ekranda görüntülenen PLC program adımı sayısı, PLC program zamanlaması nedeniyle hatanın oluştuğu adımların gerçek sayısına uygun olmayabilir. Bunu hata oluşma kılavuzu olarak kullanın.

### Çözüm :

BCD ve BIN talimat komutlarının kullanımı ile ilgili yöntemlere bakın.

Ayrıntılar

Yazılım istisnası

PLC program işleminde bir veri yolu hatası vb. nedeniyle anormal bir durdurma meydana gelmiştir.

bit6: CALL/CALLS/RET komut hatası

bit7: IRET komutu uygulama hatası

(Not 1) Ekranda görüntülenen PLC program adımı sayısı, PLC program zamanlaması nedeniyle hatanın oluştuğu adımların gerçek sayısına uygun olmayabilir. Bunu hata oluşma kılavuzu olarak kullanın.

(Not 2) bit6/7 için acil durdurma işlemi (EMG) uygulanmıştır.

Çözüm

Gücü tekrar AÇIK konuma getirin.

Hata sıfırlanmazsa doğru bir PLC programını download edin.

## Hata Kodu : U50 - PLC stopped

### Açıklama :

PLC programı durdurulmuştur.

(Not) Ekranda görüntülenen PLC program adımı sayısı, PLC program zamanlaması nedeniyle hatanın oluştuğu adımların gerçek sayısına uygun olmayabilir. Bunu hata oluşma kılavuzu olarak kullanın.

### Çözüm :

PLC programını başlatın.

## Hata Kodu : U55 - PLC stopped / is not saved

### Açıklama :

PLC programı durdurulmuştur ve ROM'a yazılmamıştır.

(Not) Ekranda görüntülenen PLC program adımı sayısı, PLC program zamanlaması nedeniyle hatanın oluştuğu adımların gerçek sayısına uygun olmayabilir. Bunu hata oluşma kılavuzu olarak kullanın.

### Çözüm :

PLC programını ROM'a yazın.

## Hata Kodu : U60 - Ladder is not saved

### Açıklama :

PLC programı ROM'a yazılmamıştır.

(Not) Ekranda görüntülenen PLC program adımı sayısı, PLC program zamanlaması nedeniyle hatanın oluştuğu adımların gerçek sayısına uygun olmayabilir. Bunu hata oluşma kılavuzu olarak kullanın.

### Çözüm :

PLC programını ROM'a yazın.

## 11.) MITSUBISHI AĞ HİZMETİ HATALARI

### Hata Kodu : N001 - Modem initial error

#### Açıklama :

Güç AÇIK konuma getirildiğinde modem bağlantısında bir hata meydana gelmiştir.

#### Çözüm :

NC ve modem arasındaki ve bağlantı portu ile modemi besleyen güç kaynağı arasındaki bağlantıları kontrol edin.

### Hata Kodu : N002 - Redial over

#### Açıklama :

Yeniden çevirme sayısı, çevirme aktarım hatası nedeniyle aşılmıştır.

#### Çözüm :

Bir süre bekleyin ve ardından tekrar çevirin.

### Hata Kodu : N003 - TEL unconnect

#### Açıklama :

Telefon hattı bağlı değildir.

#### Çözüm :

Modem telefon hattında herhangi bir kopukluk olup olmadığını kontrol edin.

### Hata Kodu : N004 - Net communication error

#### Açıklama :

Haberleşme sırasında yukarıda bahsedilen hata dışında bir hata meydana gelmiştir.

#### Çözüm :

Hatanın nasıl ortaya çıktığını not edin ve servis merkezine danışın.

### Hata Kodu : N005 - Invalid net communication

#### Açıklama :

Modem bağlantı portu, giriş/çıkış gibi başka bir fonksiyon için kullanılmaktadır.  
Modem bağlantı portu ayarları doğru değildir.

#### Çözüm :

Modem bağlantı portunu diğer fonksiyonlarla kullanmayı bırakın ve ardından gücü tekrar AÇIK konuma getirin.  
Modem bağlantı portu ayarlarını düzeltin

### Hata Kodu : N006 - Received result of diagnosis

#### Açıklama :

Bir teşhis veri dosyası alınmıştır

#### Çözüm :

Mesajı silin.

## **Hata Kodu : N007 - Send data size over**

### **Açıklama :**

İşleme veri paylaşımı sırasında Anshin-net sunucu kapasitesinden (64 Kbayt) daha büyük bir dosya gönderilmiştir.

### **Çözüm :**

İşleme programı dosyasının boyutunu, Anshin-net sunucusunun kapasitesini geçmeyecek şekilde düşürün.

## **Hata Kodu : N008 - No file on server**

### **Açıklama :**

Anshin-net sunucusunda hiçbir dosya bulunmadığından işleme veri paylaşımında dosya alımı gerçekleşmiyordur.

### **Çözüm :**

Almadan önce Anshin-net sunucusunda bir işleme programı dosyası bulunduğunu doğrulayın.

## **Hata Kodu : N009 - Password error**

### **Açıklama :**

İşleme veri paylaşımında yanlış parola girilmesi nedeniyle dosya alımı gerçekleşmiyordu

### **Çözüm :**

Parolayı tekrar girin.

## **Hata Kodu : N010 - Customer number error**

### **Açıklama :**

İşleme veri paylaşımında yanlış müşteri numarası girilmesi nedeniyle dosya alımı gerçekleşmiyordur

### **Çözüm :**

Müşteri numarasını tekrar girin.

## **Hata Kodu : N011 - Storage capacity over**

### **Açıklama :**

Alınacak dosyanın boyutu, NC'deki boş alandan daha büyük olduğundan işleme veri paylaşımında dosya alımı gerçekleşmiyordur.

### **Çözüm :**

NC'de yeterli boş alan olduğundan emin olun.

## **Hata Kodu : N012 - File deletion error**

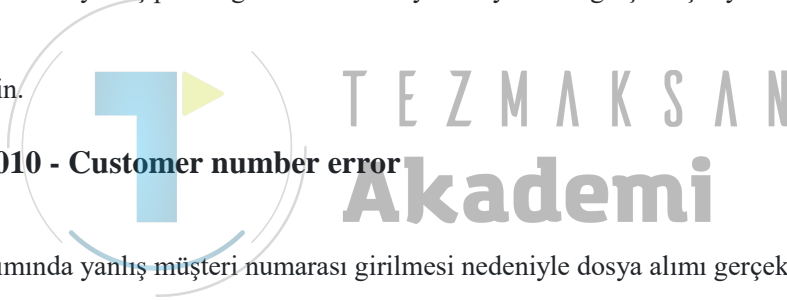
### **Açıklama :**

Anshin-net sunucusundaki bir dosya, işleme veri paylaşımında silinmiyordur.

### **Çözüm :**

Dosyanın Anshin-net sunucusunda olduğunu doğrulayın.

Hatanın nasıl ortaya çıktığını not edin ve servis merkezine danışın.



## 12.) MITSUBISHI PROGRAM HATALARI

### Hata Kodu : P10 - No. of simultaneous axes over

#### Açıklama :

Bir satırda girilen eksen adresi sayısı, özelliklerde belirtilen sayıyı geçmiştir

#### Çözüm :

Alarm satır komutunu iki parçaya ayırın.  
Özellikleri kontrol edin.

### Hata Kodu : P11 - Illegal axis address

#### Açıklama :

Program tarafından girilen eksen adresi, parametre ile ayarlanan eksen adresleri ile eşleşmiyordur.

#### Çözüm :

Programdaki eksen adlarını düzeltin.

### Hata Kodu : P20 - Division error

#### Açıklama :

Verilen eksen komutu, komut ünitesi tarafından ikiye bölünemiyordur.

#### Çözüm :

Programı düzeltin.

### Hata Kodu : P29 - Not accept command

#### Açıklama :

Komut imkansız olan bir durum için verilmiştir.

Normal hat kontrolünün kabul edilmediği modal sırasında normal hat kontrol komutu (G40.1, G41.1, G42.1) girilmiştir.

Komut, 2'li parça sistemi senkron diş açma komutunun kabul edilmediği bir modal sırasında verilmiş.

#### Çözüm :

Programı düzeltin.

### Hata Kodu : P30 - Parity H error

#### Açıklama :

Kağıt şeritteki karakter başına delik sayısı, EIA kodu için çift ve ISO kodu için tektir.

#### Çözüm :

Kağıt bandı kontrol edin.

Bant zımbasını ve bant okuyucusunu kontrol edin.



## Hata Kodu : P31 - Parity V error

### Açıklama :

Kağıt bantta satır başına karakter sayısı tektir.

### Çözüm :

Kağıt bantta satır başına karakter sayısını çift yapın.  
Parametre eşlenik V seçimini KAPALI konuma getirin.

## Hata Kodu : P32 - Illegal address

### Açıklama :

Özelliklerde listelenmeyen bir adres kullanılmıştır

### Çözüm :

Program adresini düzeltin.  
Parametre ayarlarını düzeltin.  
Özellikleri kontrol edin.

## Hata Kodu : P33 - Format error

### Açıklama :

Programdaki komut formatı doğru değildir.

### Çözüm :

Programı düzeltin

## Hata Kodu : P34 - Illegal G code

### Açıklama :

Komutla girilen G kodu, özelliklerde yoktur.  
Koordinat döndürme komutu sırasında geçersiz bir G kodu girilmiştir.  
Döner eksen No ("#1501polyax" parametresi) "0" olarak ayarlanmasına rağmen G51.2 veya G50.2 komutu verilmiştir.  
Takım ekseni, doğrusal eksen olarak (parametre "#1017 rot" = 0 değerine) ayarlanmasına rağmen G51.2 veya G50.2 komutu verilmiştir.

### Çözüm :

Programdaki G kodu adresini kontrol edin ve düzeltin.  
Parametre ayar değerlerini kontrol edin.

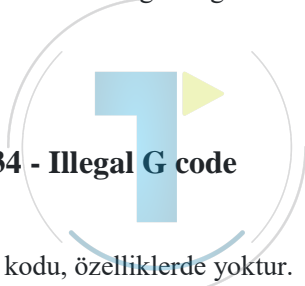
## Hata Kodu : P35 - Setting value range over

### Açıklama :

Adreslerin ayar aralığı geçilmiştir.

### Çözüm :

Programı düzeltin.



TEZMAKSAN  
Akademi



## **Hata Kodu : P36 - Program end error**

### **Açıklama :**

Şerit ve bellek modu sırasında "EOR" okunmuştur.

### **Çözüm :**

Programın sonunda M02 ve M30 komutunu girin.  
Alt programın sonunda M99 komutunu girin.

## **Hata Kodu : P37 - O, N number zero**

### **Açıklama :**

Program veya sıra numarası için "0" değeri ayarlanmıştır

### **Çözüm :**

Program numaralarını 1 ile 99999999 aralığında ayarlayın.  
Sıra numaralarını 1 ile 99999 aralığında ayarlayın.

## **Hata Kodu : P38 - No spec: Add. Op block skip**

### **Açıklama :**

Opsiyonel satır atlama ilavesi özelliklerde olmamasına rağmen "/" komutu girilmiştir.

### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

## **Hata Kodu : P39 - No specifications**

### **Açıklama :**

Belirtilmeyen bir G kodu girilmiştir.  
Seçilen işlem modu özelliklerde yoktur

### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

## **Hata Kodu : P40 - Pre-read block error**

### **Açıklama :**

Takım radyus telafisi yürütüldüğünde, önceden okunan satırda bir hata olduğundan enterferans kontrolü devre dışı bırakılmıştır.

### **Çözüm :**

Programı yeniden düzenleyin.

## **Hata Kodu : P45 - G-CODE COMB.**

### **Açıklama :**

G kodlarının bir satır içinde kombine edilmesi uygun değildir.  
Modal olmayan G kodlarının bir kısmı ile modal G kodlarının bir kısmı için aynı satır içinde komut verilemez

### **Çözüm :**

G kodları kombinasyonunu düzeltin.  
Uyumlu olmayan G kodlarını farklı satırlara ayırın.



TEZMAKSAN  
Akademi

## **Hata Kodu : P48 - Restart pos return incomplete**

### **Açıklama :**

Yeniden başlatma araması yapılan satır uygulanmadan önce bir hareket komutu girilmiştir.

### **Çözüm :**

Program yeniden başlatma işlemini tekrar uygulayın.

Yeniden başlatma araması yapılan satır uygulanmadan önce hareket komutu uygulanamaz.

## **Hata Kodu : P49 - Invalid restart search**

### **Açıklama :**

3 boyutlu dairesel enterpolasyon için yeniden başlatma araması uygulanmaya çalışılmıştır.

Karma kontrol (karşı eksen kontrolü) komutu (G110) için başlatma araması gerçekleştirilmeye çalışılmıştır.

Silindirik enterpolasyon, polar koordinat enterpolasyonu, frezeleme enterpolasyonu veya takım ucu

merkez kontrolü sırasında yeniden başlatma araması uygulanmaya çalışılmıştır.

Eğimli yüzey işleme modu sırasındaki bir satırdan veya eğimli yüzey işleme modu iptal komutu satırından

(G69) yeniden başlatma araması (G68.2) gerçekleştirmeye çalışılmıştır.

Programda doğrudan komut modu sonrasında yeniden başlatma araması gerçekleştirilmeye çalışılmıştır.

### **Çözüm :**

Programı düzeltin.

Yeniden başlatma araması konumunu düzeltin.

## **Hata Kodu : P50 - No spec: Inch/Metric change**

### **Açıklama :**

Fonksiyonun özelliklerde olmamasına rağmen İnç/Metrik değiştirme (G20/G21) komutu girilmiştir.

### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin

## **Hata Kodu : P60 - Compensation length over**

### **Açıklama :**

Komutu girilen hareket mesafesi aşırıdır (2 üzeri 31).

### **Çözüm :**

Eksen adresi için komut aralığını düzeltin.

## **Hata Kodu : P61 - No spec: Unidirectional posit.**

### **Açıklama :**

Fonksiyonun özelliklerde olmamasına rağmen tek yönlü konumlandırma (G60) komutu verilmiştir.

### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

## **Hata Kodu : P62 - No F command**

### **Açıklama :**

Hiçbir ilerleme hızı komutu verilmemiştir.

G95 modu komutu girildikten hemen sonra silindirik enterpolasyonda veya polar koordinat enterpolasyonunda

F komutu yoktur.

### **Çözüm :**

Güç AÇIK konuma getirildiğinde varsayılan hareket modal komutu G01'dir. Bu da programa bir hareket komutu girildiğinde makinenin G01 komutu olmadan hareket etmesine neden olur ve bir alarm meydana gelir. İlerleme hızını belirlemek için bir F komutu kullanın.

F'yi bir kılavuz dişi komutu ile belirleyin.

## **Hata Kodu : P65 - No spec: High speed mode 3**

### **Açıklama :**

No spec: High speed mode 3

### **Çözüm :**

Özelliklerin, yüksek hızlı mod III'ü kapsayıp kapsamadığını kontrol edin.

## **Hata Kodu : P67 - F value is exceeding the limit**

### **Açıklama :**

F veya ,F komutunda F değeri komut aralığını aşıyor.

### **Çözüm :**

Programdaki F veya ,F komutunu kontrol edin ve düzeltin.

## **Hata Kodu : P70 - Arc end point deviation large**

### **Açıklama :**

Ark başlangıç ve bitiş noktalarında ve ark merkezinde bir hata vardır.

İçeri kavisli eğride başlangıç noktası ile bitiş noktası arasındaki fark çok büyüktür.

Ark komutu girildiğinde ark düzlemini yapılandıran iki eksenden biri ölçeklendirme geçerli bir eksenidir

### **Çözüm :**

Programda başlangıç ve bitiş noktalarını, ark merkezini ve radyusu belirleyen adreslerin nümerik değerlerini düzeltin.

Nümerik adres değerlerinin "+" ve "-" yönlerini düzeltin.

Ölçeklendirme geçerli eksenini kontrol edin.

## **Hata Kodu : P71 - Arc center error**

### **Açıklama :**

R özellikli dairesel enterpolasyonda bir ark merkezi elde edilememiştir. İçine kavisli eğrinin bir eğimli merkezi elde edilememiştir

### **Çözüm :**

Programdaki adreslerin nümerik değerlerini düzeltin.

İçine kavisli enterpolasyon için ana dairenin iç kısmında ise başlangıç ve bitiş noktalarını düzeltin. Takım radius telafisi uygulanırken telafi sonrası başlangıç ve bitiş noktalarının, içine kavisli enterpolasyon için ana dairenin içinde olmadığından emin olun.

İçine kavisli enterpolasyon için ana dairenin merkezinden eşit mesafede ise başlangıç ve bitiş noktalarını düzeltin.

## **Hata Kodu : P72 - No spec: Herical cutting**

### **Açıklama :**

Özelliklerde bulunmamasına rağmen bir helisel komut girilmiştir

### **Çözüm :**

Özelliklerin helisel kesme işlemini kapsayıp kapsamadığını kontrol edin.

Dairesel enterpolasyon komutu tarafından bir Eksen 3 komutu girilmiştir. Helisel özellik yoksa doğrusal ekseni bir sonraki satıra getirin.

## **Hata Kodu : P73 - No spec: Spiral cutting**

### **Açıklama :**

Özelliklerde bulunmamasına rağmen bir spiral komut girilmiştir.

### **Çözüm :**

Dairesel enterpolasyon için G02.1 ve G03.1 komutlarını girin.

Özelliklerin spiral kesme işlemini kapsayıp kapsamadığını kontrol edin.

## **Hata Kodu : P74 - Can't calculate 3DIM arc**

### **Açıklama :**

3 boyutlu dairesel enterpolasyon ilave modalı sırasında son satır belirtilmediği için 3 boyutlu daire elde edilememiştir.

3 boyutlu dairesel enterpolasyon ilave modalı sırasındaki bir enterpolasyon nedeniyle 3 boyutlu daire elde edilememiştir.

### **Çözüm :**

Programı düzeltin.

## **Hata Kodu : P75 - 3DIM arc illegal**

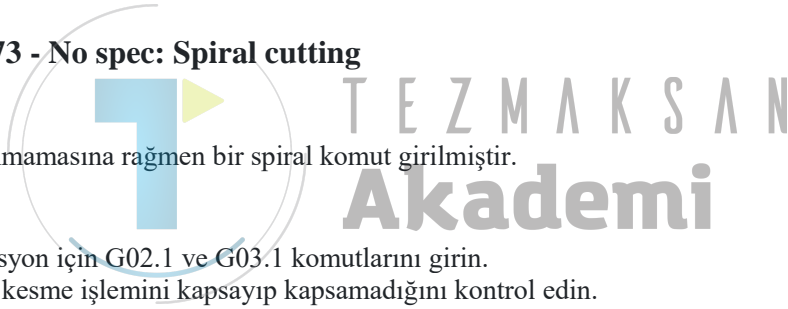
### **Açıklama :**

3 boyutlu dairesel enterpolasyon modalı sırasında geçersiz bir G kodu girilmiştir.

Aksi takdirde, bir 3 boyutlu dairesel enterpolasyon komutunun girilemeyeceği bir modal sırasında 3 boyutlu dairesel enterpolasyon komutu girilmiştir.

### **Çözüm :**

Programı düzeltin.



### **Hata Kodu : P76 - No spec: 3DIM arc interpolat**

**Açıklama :**

3 boyutlu dairesel enterpolasyon özelliği olmamasına rağmen G02.4/G03.4 komutu girilmiştir

**Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

### **Hata Kodu : P90 - No spec: Diş açma**

**Açıklama :**

Özelliklerde bulunmamasına rağmen bir diş açma komutu girilmiştir.

**Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

### **Hata Kodu : P93 - Illegal pitch value**

**Açıklama :**

Diş açma komutunda geçersiz bir kılavuz dişi (diş hatvesi) belirtilmiştir.

**Çözüm :**

Diş açma komutu için kılavuz dişini düzeltin.

### **Hata Kodu : P100 - No spec: Cylindric interpolat**

**Açıklama :**

Özelliklerde bulunmamasına rağmen bir silindirik enterpolasyon komutu girilmiştir.

**Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

### **Hata Kodu : P110 - Plane select during figure rot**

**Açıklama :**

Şekil döndürme sırasında düzlem seçimi (G17/G18/G19) komutu girilmiştir.

**Çözüm :**

İşleme programını düzeltin.

### **Hata Kodu : P111 - Plane selected while coord rot**

**Açıklama :**

Bir koordinat döndürme komutu verilmesi sırasında düzlem seçim komutları (G17, G18, G19) verilmiştir

**Çözüm :**

Koordinat döndürme komutundan sonra daima koordinat döndürme iptal komutunu ve ardından düzlem seçim komutunu girin.

## **Hata Kodu : P112 - Plane selected while R compen**

### **Açıklama :**

Takım radyus telafisi (G41, G42) ve takım R telafisi (G41, G42, G46) komutları verilirken düzlem seçimi komutu (G17, G18, G19) verilmiştir.

G40'tan sonra başka eksen hareket komutu olmamasına rağmen uç R telafisi komutları tamamlandıktan sonra düzlem seçimi komutları girilmiştir ve telafi işlemi iptal edilmiştir.

### **Çözüm :**

Takım radyus telafisi ve uç R telafisi komutları tamamlandıktan (G40 iptal komutundan sonra eksen hareket komutu verildikten) sonra düzlem seçimi komutlarını girin.

## **Hata Kodu : P113 - Illegal plane select**

### **Açıklama :**

Dairesel komut eksenini, seçilen düzleme karşılık gelmiyordur.

### **Çözüm :**

Dairesel bir komut uygulamadan önce doğru bir düzlem seçin.

## **Hata Kodu : P120 - No spec: Devir başına ilerleme**

### **Açıklama :**

Özelliklerde olmamasına rağmen dönüş ilerlemesi (G95) komutu girilmiştir.

### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

## **Hata Kodu : P121 - F0 command during arc modal**

### **Açıklama :**

Ark modalı (G02/G03) sırasında F0 (F 1 basamak ilerleme) komutu girilmiştir.

### **Çözüm :**

İşleme programını düzeltin

## **Hata Kodu : P122 - No spec: Auto corner override**

### **Açıklama :**

Özelliklerde olmamasına rağmen bir otomatik köşe değiştirme (G62) komutu girilmiştir.

### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

G62 komutunu programdan silin.

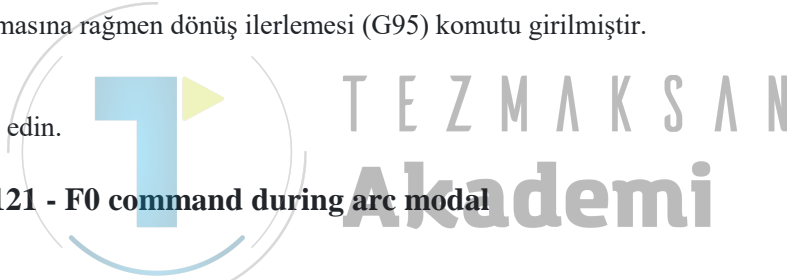
## **Hata Kodu : P123 - No spec: Yüksek hassasiyetli kontrol**

### **Açıklama :**

Özelliklerde bulunmamasına rağmen yüksek hassasiyetli kontrol komutu girilmiştir.

### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.



## **Hata Kodu : P124 - No spec: Ters süre ilerlemesi**

### **Açıklama :**

Geri sayma seçeneği mevcut değildir

### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

## **Hata Kodu : P125 - G93 modu hatası**

### **Açıklama :**

Girilen G kodu komutu, G93 modunda geçersizdir. Geri sayma ilerlemesinin uygulanmadığı bir modal sırasında G93 komutu verilmiştir.

### **Çözüm :**

Programı düzeltin.

## **Hata Kodu : P126 - Invalid cmnd in high-accuracy**

### **Açıklama :**

Yüksek hassasiyetli kontrol modu sırasında geçersiz bir komut girilmiştir. Yüksek hassasiyet kontrol modunda G kodu 13 komutu girilmiştir. Yüksek hassasiyet kontrol modu sırasında frezeleme, silindirik enterpolasyon veya polar koordinat enterpolasyon komutu girilmiştir.

### **Çözüm :**

Programı düzeltin.

## **Hata Kodu : P127 - No spec: SSS Control**

### **Açıklama :**

Hiçbir SSS kontrol özelliği olmamasına rağmen SSS kontrol geçerli parametresi ayarlanmıştır.

### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin. Hiçbir SSS kontrol özelliği olmadığında "#8090 SSS AÇIK" parametresini "0" değerine ayarlayın.

## **Hata Kodu : P128 - Machin condtn select I disable**

### **Açıklama :**

İşleme koşulları seçimi I komutu, seçim komutunun kullanılamaz olduğu bir mod sırasında verilmiştir

### **Çözüm :**

Programını kontrol edin ve işleme koşulları seçimi I'e kullanılamayan herhangi bir modun dahil olup olmadığına bakın. Dahil ise kullanılamayan modu iptal edin.



## **Hata Kodu : P129 - Hi-speed Hi-accuracy both ON**

### **Açıklama :**

İki modun eş zamanlı kullanımının devre dışı bırakıldığı bir parça sisteminde hem yüksek hassasiyetli kontrol modu, hem de yüksek hızlı işleme modu için komut verilmiştir.

### **Çözüm :**

"#8040 Yüksek hızlı yüksek hassasiyetli kontrol etkinleştirilmiş parça sistemi" ayarını düzeltin. Diğer bir seçenek de yüksek hassasiyetli kontrol modu, yüksek hızlı işleme modu ile birlikte kullanılmayacak şekilde işleme programını düzeltmektir.

## **Hata Kodu : P130 - 2nd M function code illegal**

### **Açıklama :**

Programa girilen 2. çeşitli fonksiyon adresi, parametrelerde ayarlanan adresten farklıdır.

### **Çözüm :**

Programdaki 2. çeşitli fonksiyon adresini düzeltin.

## **Hata Kodu : P131 - No spec: Cnst surface ctrl G96**

### **Açıklama :**

Özelliklerde olmamasına rağmen bir sürekli yüzey hız kontrolü komutu (G96) girilmiştir.

### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin. Sürekli yüzey hız kontrolü komutu (G96) yerine bir dönüş hızı komutu (G97) girin.

## **Hata Kodu : P132 - Spindle rotation speed S=0**

### **Açıklama :**

Hiçbir iş mili dönüş hızı komutu girilmemiştir.

### **Çözüm :**

Programı düzeltin.

## **Hata Kodu : P133 - Illegal P-No. G96**

### **Açıklama :**

Sürekli yüzey hız kontrolü eksenini için geçersiz bir numara belirlenmiştir.

### **Çözüm :**

Sürekli yüzey hız kontrolü eksenini belirleyen parametre ayarlarını ve programı düzeltin.

## **Hata Kodu : P134 - G96 Clamp Err.**

### **Açıklama :**

İş mili hız kenetlenme (G92/G50) komutu verilmeden sürekli yüzey hızı kontrol komutu (G96) verilmiştir

### **Çözüm :**

Reset tuşuna basın ve aşağıdaki çözümleri uygulayın.

Programı kontrol edin.

G92/G50 komutunu G96 komutundan önce girin.

Dönüş hızı komutuna geçmek için sürekli yüzey hızı iptal komutu (G97) verin.



### **Hata Kodu : P140 - No spec: Pos compen cmd**

**Açıklama :**

Konum telafi komutu (G45 - G48) özelliklerde yoktur

**Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

### **Hata Kodu : P141 - Pos compen during rotation**

**Açıklama :**

Şekil döndürme veya koordinat döndürme komutu sırasında konum telafisi komutu girilmiştir.

**Çözüm :**

Programı düzeltin.

### **Hata Kodu : P142 - Pos compen invalid arc**

**Açıklama :**

Girilen ark komutu ile konum telafisi uygulanamamıştır.

**Çözüm :**

Programı düzeltin

### **Hata Kodu : P150 - No spec: Uç R telafisi**

**Açıklama :**

Özelliklerde bulunmamasına rağmen takım radyus telafisi komutları (G41 ve G42) girilmiştir.  
Özelliklerde bulunmamasına rağmen uç R telafisi komutları (G41, G42 ve G46) girilmiştir

**Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

### **Hata Kodu : P151 - Radius compen during arc mode**

**Açıklama :**

Ark modalına (G02 veya G03) bir telafi komutu (G40, G41, G42, G43, G44 veya G46) girilmiştir.

**Çözüm :**

Telafi komutu satırına doğrusal komut (G01) veya hızlı travers hızı komutu (G00) girin veya satırı iptal edin.(Modalı doğrusal enterpolasyona ayarlayın.)

### **Hata Kodu : P152 - No intersection**

**Açıklama :**

Enterferans satırı işleminde bir takım radyus telafisi (G41 veya G42) veya takım R telafisi (G41, G42 veya G46) komutunun uygulanması sırasında atlanan bir satır sonrasındaki kesişim noktası belirlenememiştir.  
5 eksen işleme için takım yarıçapı telafisi (G41.2,G42.2) sırasında telafi miktarı hesaplanamaz.

**Çözüm :**

Programı düzeltin

## **Hata Kodu : P153 - Compensation interference**

### **Açıklama :**

Takım radyus telafisi komutu (G41 veya G42) veya uç R telafisi komutu (G41, G42 veya G46) uygulanırken bir enterferans hatası meydana gelmiştir.

### **Çözüm :**

Programı düzeltin.

## **Hata Kodu : P154 - No spec: 3D compensation**

### **Açıklama :**

Özelliklerde bulunmamasına rağmen bir üç boyutlu telafi komutu girilmiştir.

### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

## **Hata Kodu : P155 - Fixed cyc exec during compen**

### **Açıklama :**

Radyus telafi modunda bir sabit çevrim komutu girilmiştir.

### **Çözüm :**

Sabit çevrim komutu verildiğinden uygulanan radyus telafi modunu iptal etmek için bir radyus telafi iptal komutu (G40) girin.

## **Hata Kodu : P156 - R compen direction not defined**

### **Açıklama :**

G46 uç R telafisinin başlangıcında tanımlanmayan telafi yönüne sahip bir kaydırma vektörü tespit edilmiştir.

### **Çözüm :**

Vektörü, tanımlı bir telafi yönüne sahip bir vektörle değiştirin.  
Takımı, farklı bir uç nokta numarasına sahip bir takımla değiştirin.

## **Hata Kodu : P157 - R compen direction changed**

### **Açıklama :**

G46 uç R telafisi sırasında telafi yönü ters çevrilmiştir

### **Çözüm :**

G komutunu, ters çevrilen telafi yönüne izin veren bir komutla (G00, G28, G30, G33 veya G53) değiştirin.  
Takımı, farklı bir uç nokta numarasına sahip bir takımla değiştirin.  
"#8106 G46 NO REV-ERR" fonksiyonunu etkinleştirin.

## **Hata Kodu : P158 - Illegal tip point**

### **Açıklama :**

G46 uç R telafisi sırasında geçersiz bir uç noktası numarası (1 - 8 dışında) girilmiştir.

### **Çözüm :**

Uç noktası numarasını düzeltin.

### **Hata Kodu : P161 - No spec: 5ax tool R compensate**

**Açıklama :**

5 eksen işleme için takım yarıçapı telafisi özelliklere dahil değildir.

**Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

### **Hata Kodu : P162 - Disable Cmd in 5ax tool R comp**

**Açıklama :**

Telafi sırasında devre dışı bırakılmış olmasına rağmen, 5 eksen işleme için takım yarıçapı telafisi sırasında bir komut (G veya T komutu vb.) verilmiştir.

**Çözüm :**

5 eksen işleme için takım yarıçapı telafisini iptal edin.

### **Hata Kodu : P163 - 5 ax tool R comp is disable**

**Açıklama :**

Komutun devre dışı bırakıldığı bir modda 5 eksen işleme için takım yarıçapı telafisi komutu verilmiştir.

**Çözüm :**

Komutu devre dışı bırakan modu iptal edin.

### **Hata Kodu : P170 - No offset number**

**Açıklama :**

Yarıçap telafisi (G41, G42, G43 veya G46) komutu girildiğinde hiçbir telafi numarası (DOO, TOO veya HOO) komutu girilmemiştir. Ya da telafi numarası, özelliklerde ayarlanan numaradan daha büyüktür. "#1227 aux11/bit1" parametresi etkin ve M sistemi takım ömrü yönetimi II için boy telafi yöntemi ve radyus telafi yöntemi "1" veya "2" olarak ayarlanmışken H99 veya D99 komutu verilmiştir.

**Çözüm :**

Telafi komutu satırına telafi numarası komutunu ekleyin.

Takım telafisi numaraları için takımların numarasını kontrol edin ve telafi numarası komutunu, set sayısını aşmayacak şekilde düzeltin.

Boy telafi yöntemi ve radyus telafi yöntemi "1" veya "2" olarak ayarlanmışken H99 veya D99 komutu kullanılamaz.

Boy telafi yöntemini ve radyus telafi yöntemini "0" olarak ayarlayın.

### **Hata Kodu : P171 - No spec:Comp input by prog G10**

**Açıklama :**

Özelliklerde olmamasına rağmen program tarafından telafi verisi giriş (G10) komutu verilmiştir.

**Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

### **Hata Kodu : P172 - G10 L number error**

**Açıklama :**

Bir G10 komutu adresi doğru değildir.

**Çözüm :**

G10 komutu L adres numarasını düzeltin.

### **Hata Kodu : P173 - G10 P number error**

**Açıklama :**

G10 komutundaki telafi numarası, özelliklerdeki izin verilen takım numarası içerisinde değildir

**Çözüm :**

Takım telafisi numaraları için takımların numarasını kontrol edin ve P adresi atamasını takımların numarası içerisinde düzeltin.

### **Hata Kodu : P174 - No spec:Comp input by prog G11**

**Açıklama :**

Program ile telafi verisi girişi, özelliklerde bulunmamasına rağmen program iptali ile telafi verisi giriş (G11) komutu girilmiştir.

**Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

### **Hata Kodu : P177 - Tool life count active**

**Açıklama :**

"Kullanım verisi sayımı geçerli" sinyali AÇIK durumdayken G10 ile takım ömrü yönetim verisi kaydı yapılmaya çalışılmıştır

**Çözüm :**

Takım ömrü yönetim verileri, kullanım veri sayımı sırasında kayıt edilemiyordur. "Kullanım verisi sayımı geçerli" sinyalini KAPALI konuma getirin

### **Hata Kodu : P178 - Tool life data entry over**

**Açıklama :**

Kayıt gruplarının sayısı, kayıtlı takımların toplam sayısı veya grup başına kayıt sayısı özelliklerde belirtilen aralığın dışındadır.

**Çözüm :**

Kayıt sayısını düzeltin.



## **Hata Kodu : P179 - Illegal group No.**

### **Açıklama :**

G10 ile takım ömrü yönetim verileri kaydında birden fazla aynı grup numarası tespit edilmiştir. T\*\*\*\*99 komutu verilirken kayıt edilmemiş bir grup numarası belirlenmiştir. Mutlaka bir tekli komut olarak girilmesi gereken bir M kodu komutu, diğer bir M kodu komutu ile aynı satırdadır. Aynı grupta ayarlanan M kodu komutları aynı satırdadır.

### **Çözüm :**

Takım ömrü verilerini tek bir seferde bir grup için kayıt edin: bir grup numarasının birden fazla kullanılmasına izin verilmez. Grup numarasını düzeltin.

## **Hata Kodu : P180 - No spec: Drilling cycle**

### **Açıklama :**

Özelliklerde bulunmamasına rağmen bir sabit çevrim komutu (G72 - G89) girilmiştir.

### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin. Programı düzeltin.

## **Hata Kodu : P181 - No spindle command (Tap cycle)**

### **Açıklama :**

Senkron kılavuz çekme modunda iş mili dönüş hızı (S) komutu verilmemiştir.

### **Çözüm :**

Senkron kılavuz çekme modunda iş mili dönüş hızı (S) komutunu girin. "#8125 Check Scode in G84" parametresi "1" değerine ayarlandığında senkron kılavuz çekme komutunun verildiği satıra S komutunu girin.

## **Hata Kodu : P182 - Synchronous tap error**

### **Açıklama :**

Ana iş mili ünitesine bağlantı kurulmamıştır. İş mili, çoklu iş mili kontrolü I konumunda seri olarak bağlı olmamasına rağmen senkron kılavuz çekme işlemi uygulanmaya çalışılmıştır.

### **Çözüm :**

Ana iş miline yapılan bağlantıları kontrol edin. Ana iş mili enkoderinin mevcut olup olmadığını kontrol edin. "#3024 (sout)" parametresini 1 değerine ayarlayın.

## **Hata Kodu : P183 - No pitch/thread number**

### **Açıklama :**

Hatve veya diş sayısı, delik delme komutu için bir sabit çevrimin kılavuz çekme çevriminde girilmemiştir.

### **Çözüm :**

Hatve verilerini ve diş sayısını F veya E komut ile belirleyin.

## **Hata Kodu : P184 - Pitch/thread number error**

### **Açıklama :**

İnç başına hatve veya diş sayısı, delik delme komutu için bir sabit çevrimin kılavuz çekme çevriminde geçersizdir.

Hatve, iş mili dönüş hızı için çok küçüktür.

Diş sayısı, iş mili dönüş hızı için çok büyüktür.

### **Çözüm :**

İnç başına hatve veya diş sayısını düzeltin.

## **Hata Kodu : P185 - No spec: Sync tapping cycle**

### **Açıklama :**

Özelliklerde olmamasına rağmen senkron kılavuz çekme çevrimi (G84/G74) komutu girilmiştir.

### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

## **Hata Kodu : P186 - Illegal S cmd in synchro tap**

### **Açıklama :**

Senkron kılavuz çekme modalı sırasında S komutu girilmiştir.

### **Çözüm :**

S komutunu girmeden önce senkron kılavuz çekme işlemini iptal edin.

## **Hata Kodu : P190 - No spec: Turning cycle**

### **Açıklama :**

Özelliklerde bulunmamasına rağmen bir torna tezgahı kesme çevrimi komutu girilmiştir.

### **Çözüm :**

Özelliği kontrol edin.

Torna tezgahı kesme çevrimi komutunu silin.

## **Hata Kodu : P191 - Taper length error**

### **Açıklama :**

Torna tezgahı kesme çevriminde belirlenen konik kısım uzunluğu geçersizdir.

### **Çözüm :**

Torna tezgahı çevrimi komutundaki eksen hareket miktarından daha küçük bir yarıçap değeri ayarlayın.

## **Hata Kodu : P192 - Chamfering error**

### **Açıklama :**

Diş açma çevriminde pahlama geçersizdir

### **Çözüm :**

Çevrimi geçmeyen bir pahlama miktarı belirleyin.

## **Hata Kodu : P200 - No spec: MRC cycle**

### **Açıklama :**

Özelliklerde olmamasına rağmen tornalama işleme I için birleşik tipte sabit çevrim (G70 - G73) komutu girilmiştir.

### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

## **Hata Kodu : P201 - Program error (MRC)**

### **Açıklama :**

Tornalama işleme I için birleşik tipte sabit çevrim komutu ile çağrılan alt program, şu komutlardan en az birine sahiptir: referans konumu geri dönüş komutu (G27, G28, G29, G30), dış açma (G33, G34), sabit çevrim atlama fonksiyonu (G31, G31.n).

Tornalama işleme I için birleşik tipte sabit çevrimde bitirilen şekil programının ilk hareket satırında bir ark komutu tespit edilmiştir

### **Çözüm :**

G27, G28, G29, G30, G31, G33, G34 ve sabit çevrim G kodlarını tornalama işleme I için birleşik tipte sabit çevrim komutları (G70 - G73) ile çağrılan alt programdan silin.

G02 ve G03'ü tornalama işleme I için birleşik tipte sabit çevrimde bitirilen şekil programının ilk hareket satırından silin.

## **Hata Kodu : P202 - Block over (MRC)**

### **Açıklama :**

Tornalama işleme I için birleşik tipte sabit çevrimin şekil programındaki satır sayısı 50'nin veya 200'ün (maksimum değer, modele göre değişir) üzerindedir.

### **Çözüm :**

Tornalama işleme I için birleşik tipte sabit çevrim komutları (G70 - G73) tarafından çağrılan şekil programındaki satır sayısı için 50/200 veya daha küçük bir değer belirleyin. (Maksimum değer, modele göre farklılık gösterir).

## **Hata Kodu : P203 - D cmnd figure error (MRC)**

### **Açıklama :**

Tornalama işleme I için birleşik tipte sabit çevrim (G70 - G73) için şekil programı uygulandığında uygun bir şekilde elde edilememektedir.

### **Çözüm :**

Tornalama işleme I için birleşik tipte sabit çevrim (G70 - G73) için şekil programını düzeltin.

## **Hata Kodu : P204 - E cmnd fixed cycle error**

### **Açıklama :**

Tornalama işleme I için birleşik tipte sabit çevrimin (G70 - G76) bir komut değeri geçersizdir.

### **Çözüm :**

Tornalama işleme I için birleşik tipte sabit çevrimin (G70 - G76) komut değerini düzeltin.

### **Hata Kodu : P210 - No spec: Pattern cycle**

**Açıklama :**

Özelliklerde olmamasına rağmen tornalama işleme II için birleşik tipte sabit çevrim (G74 - G76) komutu girilmiştir.

**Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

### **Hata Kodu : P220 - No spec: Special fixed cycle**

**Açıklama :**

Özel sabit çevrim özellikleri yoktur.

**Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin

### **Hata Kodu : P221 - No. of special fixed holes = 0**

**Açıklama :**

Özel sabit çevrim modundaki delik sayısı için "0" değeri belirlenmiştir

**Çözüm :**

Programı düzeltin

### **Hata Kodu : P222 - G36 angle error**

**Açıklama :**

Bir G36 komutu ile açı aralıkları için "0" değeri belirlenmiştir.

**Çözüm :**

Programı düzeltin.

### **Hata Kodu : P223 - G12/G13 radius error**

**Açıklama :**

Bir G12 veya G13 komut ile belirlenen radyus değeri, telafi miktarının altındadır.

**Çözüm :**

Programı düzeltin.

### **Hata Kodu : P224 - No spec: Circular (G12/G13)**

**Açıklama :**

Dairesel kesme özellikleri yoktur.

**Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.





## **Hata Kodu : P230 - Subprogram nesting over**

### **Açıklama :**

Bir alt programdan üst üste 8'den fazla alt program çağırma işlemi uygulanmıştır. Veri sunucusundaki programda bir M198 komutu tespit edilmiştir. IC kartındaki program birden fazla çağırılmıştır (IC kartındaki program, iç içe geçme durumunda yalnızca bir defa çağırılabilir).

### **Çözüm :**

Programı, alt program çağırma sayısı 8'i geçmeyecek şekilde düzeltin.

## **Hata Kodu : P231 - No sequence No.**

### **Açıklama :**

Alt program dönüşünde veya çağrılan alt programda GOTO komutu ile girilen sıra numarası ayarlanmamıştır.

### **Çözüm :**

Alt programın çağırma satırındaki sıra numaralarını belirleyin.

## **Hata Kodu : P232 - No program No.**

### **Açıklama :**

İşleme programı çağırıldığında işleme programı bulunamamıştır. IC kartına kaydedilen programın dosya adı, O numarasına karşılık gelmiyordur.

### **Çözüm :**

İşleme programını girin.  
Alt program kayıt hedef parametrelerini kontrol edin.  
Dosyayı içeren harici cihazın (IC kartı dahil) takılı olduğundan emin olun.

## **Hata Kodu : P235 - Program editing**

### **Açıklama :**

Program düzeltme işlemi uygulanan dosya için bir işlem uygulanmaya çalışılmıştır.

### **Çözüm :**

Programı, program düzenleme işlemi tamamlandıktan sonra uygulayın.

## **Hata Kodu : P240 - No spec: Variable commands**

### **Açıklama :**

Özelliklerde bulunmamasına rağmen (# ile) bir değişken komutu girilmiştir.

### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

### **Hata Kodu : P241 - No variable No.**

#### **Açıklama :**

Girilen değişken numarası, özelliklerde belirlenen aralığın dışındadır

#### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

Program değişken numarasını düzeltin.

### **Hata Kodu : P242 - = not defined at vrble set**

#### **Açıklama :**

Bir değişken tanımlanırken "=" işareti girilmemiştir

#### **Çözüm :**

Program değişken tanımında "=" işaretini belirleyin.

### **Hata Kodu : P243 - Can't use variables**

#### **Açıklama :**

Bir işlem ifadesinin sol veya sağ tarafında geçersiz bir değişken tanımlanmıştır.

#### **Çözüm :**

Programı düzeltin.

### **Hata Kodu : P244 - Invalid set date or time**

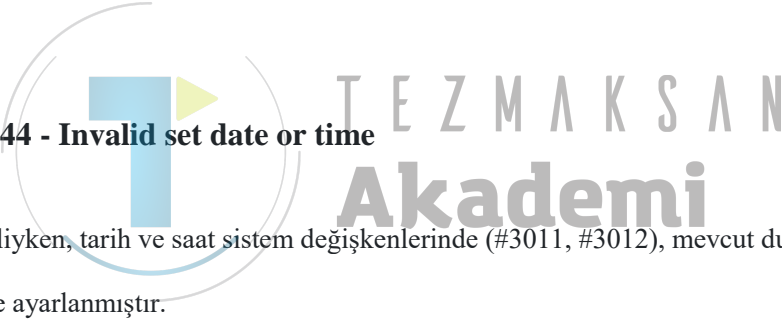
#### **Açıklama :**

Sistem kilidi geçerliiyken, tarih ve saat sistem değişkenlerinde (#3011, #3012), mevcut durumdaki tarih ve saatten önce olacak şekilde ayarlanmıştır.

#### **Çözüm :**

Tarih ve saat deęiştirilemez.

Programı düzeltin.



## **Hata Kodu : P245 - Tool No. error**

### **Açıklama :**

Takım komut yöntemi seçilmeden takım verileri okuma/yazma komutu verilmiştir.

Takım komut yöntemi (#68000) veya takım seçme No (#68001) yanlıştır.

(1) Takım, "Kullanılmakta olan takım" olarak belirlenmiştir.

(2) Kayıtlı olmayan herhangi bir takım No atanmıştır.

(3) Takım seçim No (#68001) atanmamıştır.

Takım No atanırken #68001 kullanılarak "Takım No" için Yazma komutu verilmiştir.

Zaten kayıtlı olan bir takım No için "Takım No" için Yazma komutu verilmiştir.

### **Çözüm :**

Programı kontrol ederek takım komut yönteminin (#68000) ve takım seçme No'nun (#68001) doğru olduğundan emin olun.

Kullanılmakta olan bir takım atamak istiyorsanız, söz konusu takımın takım No'sunun sıfır olmadığından ve takım yönetimi ekranında zaten kayıtlı olduğundan emin olun.

#68001 parametresini kullanarak bir takım No atamak istiyorsanız, takım yönetimi ekranında kayıtlı olan takım No'su ile komut verdiğinizden emin olun.

#68001 ile atamada takım yönetimi ekranında zaten kayıtlı olan aynı takım No'sunu yazamaz.

## **Hata Kodu : P250 - No spec: Figure rotation**

### **Açıklama :**

Özelliklerde olmamasına rağmen şekil döndürme (M98 I\_J\_P\_H\_L\_) komutu girilmiştir.

### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

## **Hata Kodu : P251 - Figure rotation overlapped**

### **Açıklama :**

Şekil döndürme işlemi sırasında şekil döndürme komutu girilmiştir.

### **Çözüm :**

Programı düzeltin.

## **Hata Kodu : P252 - Coord rotate in fig. rotation**

### **Açıklama :**

Şekil döndürme işlemi sırasında bir koordinat döndürme ilişkili komut (G68, G69) girilmiştir.

### **Çözüm :**

Programı düzeltin.

## **Hata Kodu : P260 - No spec: Coordinates rotation**

### **Açıklama :**

Özelliklerde bulunmamasına rağmen bir koordinat döndürme komutu girilmiştir.

### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

### **Hata Kodu : P261 - G code illegal (Coord rot)**

**Açıklama :**

Koordinat dönüşü komutu satırında başka bir G kodu veya T komutu verilmiştir.

**Çözüm :**

Programı düzeltin

### **Hata Kodu : P262 - Illegal modal (Coord rot)**

**Açıklama :**

Koordinat dönüşüne izin verilmeyen bir modal sırasında bir koordinat dönüşü komutu verilmiştir.

**Çözüm :**

Programı düzeltin.

### **Hata Kodu : P270 - No spec: Kullanıcı makrosu**

**Açıklama :**

Özelliklerde bulunmamasına rağmen bir makro özelliği girilmiştir.

**Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

### **Hata Kodu : P271 - No spec: Macro interrupt**

**Açıklama :**

Özelliklerde bulunmamasına rağmen bir makro kesme komutu girilmiştir.

**Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

### **Hata Kodu : P272 - NC and macro texts in a block**

**Açıklama :**

Aynı satırda bir uygulanabilir deyim ile bir makro deyimini beraber bulunmaktadır.

**Çözüm :**

Uygulanabilir deyim ile makro deyimini programdaki ayrı satırlara koyun.

### **Hata Kodu : P273 - Macro call nesting over**

**Açıklama :**

İç içe makro çağırma sayısı, özelliklerde belirlenen sınırı geçmiştir.

**Çözüm :**

Programı, makro çağırma sayısı, özelliklerde belirlenen sınırı geçmeyecek şekilde düzeltin

### **Hata Kodu : P275 - Macro argument over**

**Açıklama :**

Makro çağırma bağımsız değişken tipi II'deki bağımsız değişken sayısı sınırı geçmiştir.

**Çözüm :**

Programı düzeltin.

### **Hata Kodu : P276 - Illegal G67 command**

**Açıklama :**

G66 komutu modalı etkin olmamasına rağmen bir G67 komutu girilmiştir.

**Çözüm :**

Programı düzeltin.

G66 komutunu bir çağırma iptal komutu olan G67 komutundan önce girin.

### **Hata Kodu : P277 - Macro alarm message**

**Açıklama :**

#3000'de bir alarm komutu girilmiştir.

**Çözüm :**

Teşhis ekranındaki operatör mesajlarına bakın.

Takım tezgahı imalatçısı tarafından verilen kullanım kılavuzuna bakın.

### **Hata Kodu : P280 - Brackets [ ] nesting over**

**Açıklama :**

Bir tekli satırda "[" veya "]" köşeli parantezi beş kereden fazla kullanılmıştır

**Çözüm :**

Programı, "[" veya "]" sayısı beş veya daha az olacak şekilde düzeltin.

### **Hata Kodu : P281 - Brackets [ ] not paired**

**Açıklama :**

Bir tekli satırda girilen "[" ve "]" parantez sayıları aynı değildir.

**Çözüm :**

Programı, "[" ve "]" parantezleri doğru şekilde eşleşecek şekilde düzeltin.

### **Hata Kodu : P282 - Calculation impossible**

**Açıklama :**

Aritmetik formül doğru değildir.

**Çözüm :**

Programdaki formülü düzeltin.

### **Hata Kodu : P283 - Divided by zero**

**Açıklama :**

Bölümün paydası sıfırdır.

**Çözüm :**

Programı, formüldeki bölümün paydası sıfırdan farklı bir değer olacak şekilde düzeltin.

### **Hata Kodu : P290 - IF sentence error**

**Açıklama :**

"IF[<koşul>]GOTO(" deyiminde bir hata mevcuttur.

**Çözüm :**

Programı düzeltin.

### **Hata Kodu : P291 - WHILE sentence error**

**Açıklama :**

"WHILE[<koşul>]DO(-END(" deyiminde bir hata mevcuttur

**Çözüm :**

Programı düzeltin

### **Hata Kodu : P292 - SETVN sentence error**

**Açıklama :**

Değişken adı ayarı yapılırken "SETVN(" deyiminde bir hata meydana gelmiştir.

**Çözüm :**

Programı düzeltin.

SETVN deyimindeki değişken adının karakter sayısı mutlaka 7 veya daha düşük olmalıdır.

### **Hata Kodu : P293 - DO-END nesting over**

**Açıklama :**

"WHILE[<koşul>]DO(-END(" deyimindeki DO-END içiçe seviye sayısı 27'nin üzerindedir.

**Çözüm :**

Programı, DO-END deyimi içiçe seviye sayısı 27'yi geçmeyecek şekilde düzeltin

### **Hata Kodu : P294 - DO and END not paired**

**Açıklama :**

DO ve END komutları doğru şekilde eşleşmiyordur

**Çözüm :**

Programı, DO ve END komutları doğru şekilde eşleşecek şekilde düzeltin.

### **Hata Kodu : P295 - WHILE/GOTO in tape**

**Açıklama :**

Şerit işlemi sırasında şeritte WHILE veya GOTO deyimi mevcuttur.

**Çözüm :**

Programın bir WHILE veya GOTO deyimi ile uygulanmasına izin vermeyen bant modu yerine bellek modu işlemi uygulayın.

### **Hata Kodu : P296 - No address (macro)**

**Açıklama :**

Kullanıcı makrosunda gerekli bir adres belirlenmemiştir.

**Çözüm :**

Programı düzeltin.

### **Hata Kodu : P297 - Address-A error**

**Açıklama :**

Kullanıcı makrosu, değişken olarak adres A'yı kullanmaz.

**Çözüm :**

Programı düzeltin.

### **Hata Kodu : P298 - G200-G202 cmnd in tape**

**Açıklama :**

Şerit veya MDI modu sırasında G200, G201 veya G202 kullanıcı makrosu belirlenmiştir.

**Çözüm :**

Programı düzeltin.

### **Hata Kodu : P300 - Variable name illegal**

**Açıklama :**

Değişken adları doğru şekilde girilmemiştir.

**Çözüm :**

Programdaki değişken adlarını düzeltin.

### **Hata Kodu : P301 - Variable name duplicated**

**Açıklama :**

Birden fazla aynı değişken adı tespit edilmiştir.

**Çözüm :**

Programı, aynı ada sahip değişken olmayacak şekilde düzeltin.

### **Hata Kodu : P310 - Not use GMSTB macro code**

#### **Açıklama :**

Sabit çevrim sırasında G, M, S, T veya B makro kodu çağrılmıştır.

#### **Çözüm :**

Programı düzeltin.

Parametre ayarlarını düzeltin.

### **Hata Kodu : P350 - No spec: Scaling command**

#### **Açıklama :**

Özelliklerde bulunmamasına rağmen ölçekleme komutu (G50, G51) girilmiştir.

#### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

### **Hata Kodu : P360 - No spec: Program mirror**

#### **Açıklama :**

Programlanabilir ayna görüntüsü özellikleri bulunmamasına rağmen bir ayna görüntüsü (G50.1 veya G51.1) komutu girilmiştir.

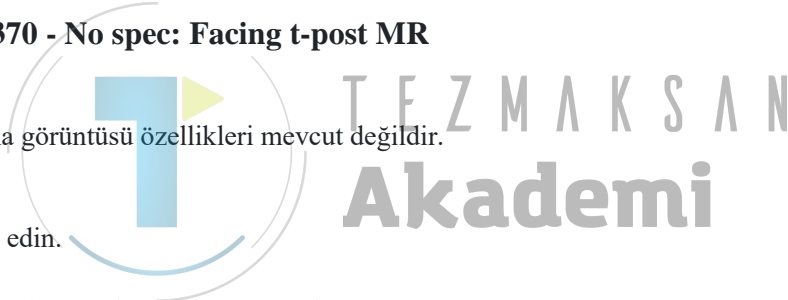
### **Hata Kodu : P370 - No spec: Facing t-post MR**

#### **Açıklama :**

Karşılıklı taret ayna görüntüsü özellikleri mevcut değildir.

#### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.



### **Hata Kodu : P371 - Facing t-post MR illegal**

#### **Açıklama :**

Karşılıklı takım tutucular için ayna görüntüsü, harici ayna görüntüsündeki veya parametre ayna görüntüsündeki bir eksene girilmiştir.

Karşılıklı takım tutucular için girilen ayna görüntüsü, bir döner eksen için ayna görüntüsünü etkinleştirmiştir.

#### **Çözüm :**

Programı düzeltin.

Parametre ayarlarını düzeltin.

### **Hata Kodu : P380 - No spec: Corner R/C**

#### **Açıklama :**

Özelliklerde bulunmamasına rağmen bir köşe R/C komutu girilmiştir.

#### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

Programdaki köşe pahlama/köşe yuvarlama komutunu silin.

### **Hata Kodu : P381 - No spec: Arc R/C**



**Açıklama :**

Özelliklerde olmamasına rağmen ark enterpolasyon satırında köşe pahlama II veya köşe yuvarlama II komutu girilmiştir.

**Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

**Hata Kodu : P382 - No corner movement****Açıklama :**

Köşe pahlama / köşe yuvarlama sonrasındaki satır, bir hareket komutu değildir

**Çözüm :**

Köşe pahlama / köşe yuvarlama komutu sonrasındaki satırı G01 komutu ile değiştirin.

**Hata Kodu : P383 - Corner movement short****Açıklama :**

Köşe pahlama/köşe yuvarlama komutundaki hareket mesafesi, köşe pahlama/köşe yuvarlama komutundaki değerden daha küçüktür.

**Çözüm :**

Hareket mesafesinden daha küçük bir köşe pahlama/köşe yuvarlama değeri belirleyin.

**Hata Kodu : P384 - Corner next movement short****Açıklama :**

Köşe pahlama/köşe yuvarlama komutundaki bir sonraki satırdaki hareket mesafesi, köşe pahlama/köşe yuvarlama komutundaki değerden daha küçüktür.

**Çözüm :**

Bir sonraki satırdaki hareket mesafesinden daha küçük bir köşe pahlama/köşe yuvarlama değeri belirleyin.

**Hata Kodu : P385 - Corner during G00/G33****Açıklama :**

G00 veya G33 modalı sırasında köşe pahlama/köşe yuvarlama yapılan bir satır girilmiştir.

**Çözüm :**

Programı düzeltin.

**Hata Kodu : P390 - No spec: Geometrik****Açıklama :**

Özelliklerde bulunmamasına rağmen bir geometrik komut girilmiştir

**Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

**Hata Kodu : P391 - No spec: Geometric arc****Açıklama :**

Geometrik IB özellikleri yoktur.

**Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

**Hata Kodu : P392 - Angle < 1 degree (GEOMT)****Açıklama :**

Geometrik hat ile hat arasındaki açısal fark  $1^\circ$  veya daha düşüktür.

**Çözüm :**

Geometrik açığı düzeltin.

**Hata Kodu : P393 - Inc value in 2nd block (GEOMT)****Açıklama :**

İkinci geometrik satırda bir artımlı değere sahip bir komut mevcuttur.

**Çözüm :**

Komutu, ikinci geometrik satırdaki bir mutlak değer ile girin.

**Hata Kodu : P394 - No linear move command (GEOMT)****Açıklama :**

İkinci geometrik satırda hiçbir doğrusal komut yoktur.

**Çözüm :**

G01 komutunu girin.

**Hata Kodu : P395 - Illegal address (GEOMT)****Açıklama :**

Geometrik format geçersizdir.

**Çözüm :**

Programı düzeltin.

**Hata Kodu : P396 - Plane selected in GEOMT ctrl****Açıklama :**

Geometrik komut işlenirken bir düzlem değiştirme komutu girilmiştir.

**Çözüm :**

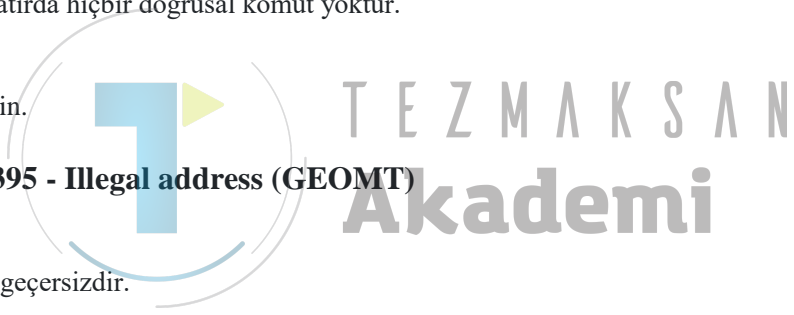
Düzlem değiştirme komutunu geometrik komut işlenmeden önce tamamlayın.

**Hata Kodu : P397 - Arc error (GEOMT)****Açıklama :**

Geometrik IB modunda dairesel ark bitiş noktası, bir sonraki satırın başlangıç noktasına temas etmiyordur veya çakışmıyordur.

**Çözüm :**

Geometrik dairesel ark komutunu ve önceki ve sonraki komutları düzeltin



## **Hata Kodu : P398 - No spec: Geometric1B**

### **Açıklama :**

Geometrik IB özellikleri mevcut olmamasına rağmen bir geometrik komut girilmiştir.

### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

## **Hata Kodu : P411 - Illegal modal G111**

### **Açıklama :**

Frezeleme modu sırasında G111 komutu girilmiştir.

Uç R telafisi modu sırasında G111 komutu girilmiştir.

Sürekli yüzey hızı modu sırasında G111 komutu girilmiştir.

Karma kontrol sırasında G111 komutu girilmiştir (karşı eksen kontrolü).

Sabit çevrim sırasında G111 komutu girilmiştir.

Polar koordinat enterpolasyonu sırasında G111 komutu girilmiştir.

Silindirik enterpolasyon modu sırasında G111 komutu girilmiştir.

### **Çözüm :**

G111 komutunu girmeden önce aşağıda sıralanan komutları iptal edin.

Frezeleme modu

Uç R telafisi

Sürekli yüzey hızı

Karma kontrol (karşı eksen kontrolü)

Sabit çevrim

Polar koordinat enterpolasyonu

Silindirik enterpolasyon

## **Hata Kodu : P412 - No spec: Axis name switch**

### **Açıklama :**

Özelliklerde olmamasına rağmen eksen adı değiştirme (G111) komutu girilmiştir.

### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

## **Hata Kodu : P420 - No spec: Para input by program**

### **Açıklama :**

Özelliklerde olmamasına rağmen program tarafından parametre giriş (G10) komutu verilmiştir.

### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

## **Hata Kodu : P421 - Parameter input error**

### **Açıklama :**

Belirtilen parametre numarası veya ayarlanan veriler geçersizdir.

Parametre giriş moduna geçersiz bir G komutu adresi girilmiştir.

Sabit çevrim modalı veya uç R telafisi sırasında bir parametre giriş komutu girilmiştir.

G10L50, G10L70, G10L100, G11 komutları bağımsız satırlarda girilmemiştir.

### **Çözüm :**

Programı düzeltin



## **Hata Kodu : P422 - Tool/Work shape input error**

### **Açıklama :**

Bir satırda herhangi bir komut ile birlikte G10 L100, G10 L101 veya G11 verilmiştir.  
G10 L100 komutunda P veya T Adresi girilmemiştir.  
G10 L101 komutunda C Adresi girilmemiştir.

### **Çözüm :**

Programı düzeltin.

## **Hata Kodu : P430 - R-pnt return incomplete**

### **Açıklama :**

Referans konumuna dönmemiş bir eksenin referans konumundan uzak bir noktaya hareket ettirmek için bir komut girilmiştir.  
Bir eksen kaldırma eksenine bir komut girilmiştir

### **Çözüm :**

Referans konumu dönüşünü manuel olarak uygulayın.  
Komutun girildiği eksen eksen kaldırma özelliğini devre dışı bırakın.

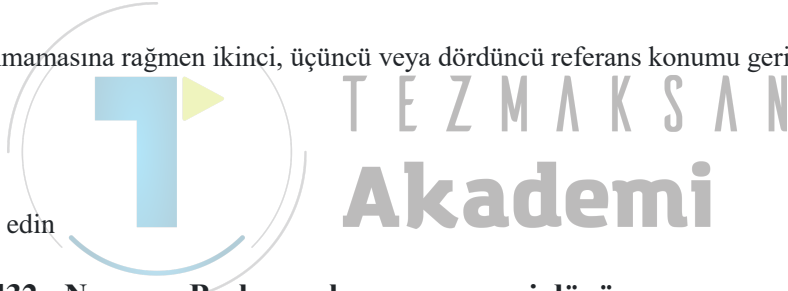
## **Hata Kodu : P431 - No spec: 2,3,4th R-point ret**

### **Açıklama :**

Özelliklerde bulunmamasına rağmen ikinci, üçüncü veya dördüncü referans konumu geri dönüşü için bir komut girilmiştir.

### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin



## **Hata Kodu : P432 - No spec: Başlangıç konumuna geri dönüş**

### **Açıklama :**

Özelliklerde olmamasına rağmen başlangıç konumu geri dönüş (G29) komutu girilmiştir.

### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

## **Hata Kodu : P433 - No spec: R-position check**

### **Açıklama :**

Özelliklerde olmamasına rağmen referans konumu kontrolü (G27) komutu girilmiştir

### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

## **Hata Kodu : P434 - Compare error**

### **Açıklama :**

Referans konumu kontrolü komutu (G27) uygulandığında eksenlerden biri, referans konumuna geri dönmemiştir.

**Çözüm :**

Programı düzeltin.

**Hata Kodu : P435 - G27 and M commands in a block****Açıklama :**

G27 komut satırından eş zamanlı olarak bir M komutu verilmiştir.

**Çözüm :**

Bir G27 satır komutunda uygulanamayan M kodu komutunu, G27 komut satırından farklı bir satıra girin.

**Hata Kodu : P436 - G29 and M commands in a block****Açıklama :**

G29 komut bloğundan eş zamanlı olarak bir M komutu verilmiştir.

**Çözüm :**

Bir G29 komut satırında uygulanamayan M kodu komutunu, G29 komut satırından farklı bir satıra girin.

**Hata Kodu : P438 - G52 invalid during G54.1****Açıklama :**

G54.1 komutu uygulanması sırasında bir yerel koordinat sistemi komutu girilmiştir.

**Çözüm :**

Programı düzeltin

**Hata Kodu : P450 - No spec: Chuck barrier****Açıklama :**

Ayna bariyeri özelliklerde olmamasına rağmen ayna bariyeri açık komutu (G22) girilmiştir

**Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

**Hata Kodu : P451 - No spec: Stroke chk bef travel****Açıklama :**

Özelliklerde olmamasına rağmen hareket öncesi strok kontrolü (G22/G23) komutu girilmiştir.

**Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

**Hata Kodu : P452 - Limit before travel exists****Açıklama :**

Hareket öncesi strok kontrolü (G22) komutu girildiğinde eksen hareketi başlatma/bitiş noktasını yasaklanmış alana getiren veya eksenini yasaklanmış alana hareket ettiren geçersiz bir komut tespit edilmiştir.

**Çözüm :**

Programa girilen eksen adresinin koordinat değerlerini düzeltin



## **Hata Kodu : P460 - Tape I/O error**

### **Açıklama :**

Şerit okuyucusunda bir hata meydana gelmiştir. Ya da makro yazma işlemi sırasında yazıcıda bir hata meydana gelmiştir.

### **Çözüm :**

Bağlı cihazların güç kaynaklarını ve kablolarını kontrol edin.  
G/Ç cihazı parametrelerini düzeltin.

## **Hata Kodu : P461 - File I/O error**

### **Açıklama :**

Bir işleme programı dosyası okunamamıştır.  
IC kartı takılmamıştır

### **Çözüm :**

Bellek modunda bellekte kaydedilen programlar hasar görmüştür. Programların ve takım verilerinin tamamını gönderin ve ardından sistemi formatlayın.  
Dosyayı içeren harici cihazın (IC kartı vs. dahil) takılı olduğundan emin olun.  
HD işlemi veya IC kart işlemi ile ilgili parametre ayarlarını düzeltin.

## **Hata Kodu : P462 - Computer link commu error**

### **Açıklama :**

BTR işlemi sırasında bir haberleşme hatası meydana gelmiştir

### **Çözüm :**

Aynı zamanda "L01 Computer link error" hatası görüntülenir. Bu hata numarasına karşılık gelen çözümü uygulayın.

## **Hata Kodu : P480 - No spec: Freze**

### **Açıklama :**

Özelliklerde bulunmamasına rağmen frezeleme komutu girilmiştir.  
Özelliklerde bulunmamasına rağmen polar koordinat enterpolasyon komutu girilmiştir.

### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

## **Hata Kodu : P481 - Illegal G code (mill)**

### **Açıklama :**

Frezeleme modu sırasında geçersiz bir G kodu kullanılmıştır.  
Silindirik enterpolasyon veya polar koordinat enterpolasyonu sırasında geçersiz bir G kodu kullanılmıştır.  
Takım radyus telafisi sırasında G07.1 komutu girilmiştir.

### **Çözüm :**

Programı düzeltin.

## **Hata Kodu : P482 - Illegal axis (mill)**

### **Açıklama :**

Frezeleme modu sırasında bir döner eksen komutu girilmiştir.

Frezeleme eksen numarası için geçersiz bir değer ayarlanmasına rağmen frezeleme işlemi uygulanmıştır.

Ayna görüntüsü sırasında silindirik enterpolasyon veya polar koordinat enterpolasyon komutu girilmiştir.

T komutundan sonra takım telafisi tamamlanmadan silindirik enterpolasyon veya polar koordinat enterpolasyonu komutu girilmiştir.

Silindirik enterpolasyon mümkün olmamasına (hiçbir döner eksen olmamasına veya harici ayna görüntüsü AÇIK konumda olmasına) rağmen G07.1 komutu girilmiştir.

Silindirik enterpolasyon sırasında silindirik koordinat sistemi ekseninden farklı bir eksen girilmiştir.

### **Çözüm :**

İşleme programını, parametreleri ve PLC arabirim sinyallerini düzeltin.

## **Hata Kodu : P484 - R-pnt ret incomplete (mill)**

### **Açıklama :**

Frezeleme modu sırasında referans noktası geri dönüş işlemini tamamlamamış bir eksene hareket komutu verilmiştir.

Silindirik enterpolasyon veya polar koordinat enterpolasyonu sırasında referans noktası geri dönüş işlemini tamamlamamış bir eksene hareket komutu verilmiştir.

### **Çözüm :**

Manuel referans konumu geri dönüşü işlemini uygulayın.

## **Hata Kodu : P485 - Illegal modal (mill)**

### **Açıklama :**

Uç R telafisi veya sürekli yüzey hız kontrolü sırasında frezeleme modu AÇIK konuma getirilmiştir.

Frezeleme modu sırasında bir T komutu girilmiştir.

Mod, takım telafisi sırasında frezeleme modundan kesme moduna değiştirilmiştir.

Sürekli yüzey hız kontrolü modu (G96) sırasında silindirik enterpolasyon veya polar koordinat enterpolasyonu komutu girilmiştir.

Silindirik enterpolasyon modunda kabul edilmeyen bir komut girilmiştir.

Silindirik enterpolasyon veya polar koordinat enterpolasyon modu sırasında bir T komutu girilmiştir.

G07.1 komutundan hemen önce veya sonra bir düzlem seçilmemesine rağmen bir hareket komutu verilmiştir.

Polar koordinat enterpolasyon modu sırasında bir düzlem seçimi komutu verilmiştir.

Takım radyus telafisi sırasında silindirik enterpolasyon veya polar koordinat enterpolasyon komutu verilmiştir.

Bir silindirin yarıçap değerinin "0" olduğu G16 düzlemi seçilmiştir.

Program ile koordinat döndürme sırasında bir silindirik enterpolasyon veya polar koordinat enterpolasyon komutu girilmiştir.

### **Çözüm :**

Programı düzeltin.

G40 veya G97 komutunu G12.1 komutundan önce girin.

T komutunu G12.1 komutundan önce girin.

G40 komutunu G13.1 komutundan önce girin.

G12.1/G16 komut vermeden önce bir silindirin radyus değeri için "0"dan farklı bir değer belirleyin veya X eksenini mevcut değeri için "0"dan farklı bir değer belirleyin.

## Hata Kodu : P486 - Milling error

### Açıklama :

Ayna görüntüsü sırasında (parametre veya harici giriş AÇIK konuma getirildiğinde) frezeleme komutu girilmiştir.

Karşılıklı takım tutucular için polar koordinat enterpolasyonu, silindirik enterpolasyon veya frezeleme enterpolasyonu komutu girilmiştir.

Normal hat kontrolü sırasında silindirik enterpolasyon veya polar koordinat enterpolasyon başlatma komutu girilmiştir.

### Çözüm :

Programı düzeltin.

## Hata Kodu : P501 - Cross (G110) impossible

### Açıklama :

Karma kontrol (karşı eksen kontrolü) komutu (G110) aşağıdaki modlarda verilmiştir.

Uç R telafisi modu sırasında

Polar koordinat enterpolasyon modu sırasında

Silindirik enterpolasyon modu sırasında

Dengeli kesme modu sırasında

Sabit çevrim işleme modu sırasında

Karşılıklı taret ayna görüntüsü sırasında

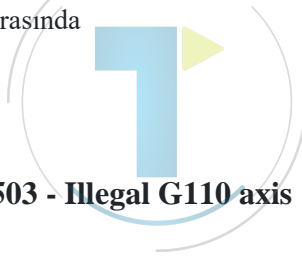
Sürekli yüzey hız kontrol modu sırasında

Azdırma modu sırasında

Eksen adı geçişi sırasında

### Çözüm :

Programı düzeltin.



TEZMAKSAN  
Akademi

## Hata Kodu : P503 - Illegal G110 axis

### Açıklama :

Komut verilen eksen mevcut değil.

Karma kontrolün devre dışı bırakıldığı bir eksen için karma kontrol (karşı eksen kontrolü) (G110) komutu verilmiştir.

Karma kontrolde (karşı eksen kontrolü) (G110) dahil olan eksenlerin sayısı parça sistemi başına maksimum eksen sayısını aşmaktadır

### Çözüm :

Programı düzeltin.

## Hata Kodu : P511 - Synchronization M code error

### Açıklama :

Aynı satıra iki veya daha fazla sayıda senkronizasyon M kodu girilmiştir.

Aynı satıra senkronizasyon M kodu ve "!" kodu girilmiştir.

3. veya daha sonraki bir parça sistemine M kodu ile senkronizasyon komutu girilmiştir. (M kodu ile senkronizasyon

komutu yalnızca 1. ve 2. parça sistemlerinde geçerlidir.)

### Çözüm :

Programı düzeltin



## **Hata Kodu : P520 - Control axis superimposition/Designated axis illegal**

### **Açıklama :**

Bindirme işlemi yapılması imkansız bir eksen, ana eksen ya da bindirme eksenini olarak atanmıştır

### **Çözüm :**

Programı düzeltin

## **Hata Kodu : P521 - Illegal synchronization axis**

### **Açıklama :**

Temel eksen veya parça sistemleri genelinde senkronizasyon eksenini olarak belirlenen eksen senkronize edilememiştir.

### **Çözüm :**

Programı düzeltin.

## **Hata Kodu : P544 - No spec: Wk instl err cmp**

### **Açıklama :**

İş parçası yükleme hata telafi fonksiyonu özelliklerinin dışında

### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

## **Hata Kodu : P545 - Invld cmd in wk instl err cmp**

### **Açıklama :**

İş parçası yükleme hata telafisi sırasında verilmesi imkansız olan bir komut (G komutu gibi) verilmiştir.

### **Çözüm :**

Programı kontrol edin. İş parçası yükleme hata telafisi sırasında verilmesi imkansız bir komutu (G komutu gibi) vermek isterseniz, iş parçası yükleme hata telafisini bir kez iptal edin.

## **Hata Kodu : P546 - Wk instl err cmp cmd invalid**

### **Açıklama :**

İş parçası yükleme hata telafisi komutu, izin verilmeyen bir G modalında verilmiştir.  
Bir iş parçası yükleme hata telafisi komutu içeren satırda geçersiz bir G komutu verilmiştir.

### **Çözüm :**

Programı kontrol edin. Ayrıca iş parçası yükleme hata telafisi komutu sırasında verilen G modallarını da kontrol edin ve geçersiz olanları iptal edin. G komutlarını ayrı bir satırda düzenleyin.

## **Hata Kodu : P547 - Illegal wk instl err cmp cmd**

### **Açıklama :**

Döner eksen hareket mesafesinin 180 dereceyi aştığı bir komut verilmiştir.

### **Çözüm :**

Döner eksenin hareket mesafesi satır başına 180 dereceden daha az olacak şekilde hareket komutunu bölün.

### **Hata Kodu : P550 - No spec: G06.2(NURBS)**

#### **Açıklama :**

Hiçbir NURBS enterpolasyon seçeneği yoktur

#### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

### **Hata Kodu : P551 - G06.2 knot error**

#### **Açıklama :**

Bağlantı (k) komut değeri, bir önceki satıra ait değerden küçüktür.

#### **Çözüm :**

Programı düzeltin.

Bağlantı değerini monoton artışı olarak belirleyin.

### **Hata Kodu : P552 - Start point of 1st G06.2 err**

#### **Açıklama :**

G06.2 konumundan hemen önceki satır bitiş noktası ile G06.2 ilk satır komutu değeri eşleşmiyordur.

#### **Çözüm :**

G06.2 ilk satır koordinat komutu değeri ile önceki satır bitiş noktasını eşleştirin.

### **Hata Kodu : P554 - Invld manual interrupt in G6.2**

#### **Açıklama :**

G06.2 modunu uygulayan bir satırda manuel kesme işlemi uygulanmıştır.

#### **Çözüm :**

Manuel kesme işlemini G06.2 modunu uygulamayan satırda gerçekleştirin.

### **Hata Kodu : P555 - Invalid restart during G06.2**

#### **Açıklama :**

G05.2 modunu uygulayan satırdan bir yeniden başlatma uygulanmaya çalışılmıştır.

#### **Çözüm :**

G06.2 modu dışındaki bir satırdan yeniden başlatın.

### **Hata Kodu : P560 - Fairing changeover disabled**

#### **Açıklama :**

İnce yontma fonksiyonu AÇIK iken, yontma fonksiyonunu etkinleştirmek için komut verilmiştir. Yontma fonksiyonu AÇIK iken, ince yontma fonksiyonunu etkinleştirmek için komut verilmiştir.

#### **Çözüm :**

Programı düzeltin.

## **Hata Kodu : P600 - No spec: Auto TLM**

### **Açıklama :**

Özelliklerde olmamasına rağmen bir otomatik takım boyu ölçümü komutu (G37) girilmiştir.

### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

## **Hata Kodu : P601 - No spec: Atlama**

### **Açıklama :**

Özelliklerde bulunmamasına rağmen bir atlama komutu (G31) girilmiştir.

### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

## **Hata Kodu : P602 - No spec: Multi skip**

### **Açıklama :**

Özelliklerde bulunmamasına rağmen bir çoklu atlama komutu (G31.1, G31.2, G31.3 veya G31 Pn) girilmiştir.

### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

## **Hata Kodu : P603 - Skip speed 0**

### **Açıklama :**

Atlama hızı "0"dır.

### **Çözüm :**

Atlama hızını belirleyin.

## **Hata Kodu : P604 - TLM illegal axis**

### **Açıklama :**

Otomatik takım boyu ölçümü sırasında hiçbir eksen belirtilmemiştir. Ya da iki veya daha fazla sayıda eksen belirtilmiştir.

### **Çözüm :**

Yalnızca tek bir eksen belirtin.

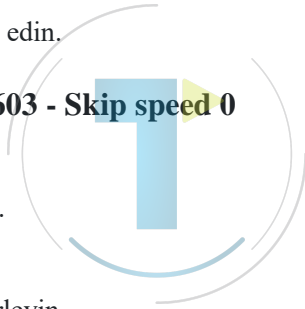
## **Hata Kodu : P605 - T & TLM command in a block**

### **Açıklama :**

T kodu, otomatik takım boyu ölçümü satırı ile aynı satırdadır.

### **Çözüm :**

Otomatik takım boyu ölçümü satırından önce T kodunu belirleyin.



TEZMAKSAN  
Akademi

## **Hata Kodu : P606 - T cmnd not found before TLM**

### **Açıklama :**

T kodu henüz otomatik takım boyu ölçümünde belirlenmemiştir.

### **Çözüm :**

Otomatik takım boyu ölçümü satırından önce T kodunu belirleyin.

## **Hata Kodu : P607 - TLM illegal signal**

### **Açıklama :**

Ölçüm konumuna ulaşma sinyali, D komutu veya "#8006 ZONE d" tarafından belirlenen alandan önce AÇIK

konuma getirilmiştir. Ya da sinyal sonuna kadar KAPALI konumda kalmıştır

### **Çözüm :**

Programı düzeltin.

## **Hata Kodu : P608 - Skip during radius compen**

### **Açıklama :**

Radyus telafisi işleniyorken bir atlama komutu verilmiştir.

### **Çözüm :**

Bir radyus telafisi iptal (G40) komutu verin veya atlama komutunu kaldırın.

## **Hata Kodu : P610 - Illegal parameter**

### **Açıklama :**

Parametre ayarı doğru değildir.

- PLC arabirim sinyali ile iş mili senkronizasyonu seçilmişken G114.1 komutu girilmiştir.
- PLC arabirim sinyali ile karma kontrol (karşı eksen kontrolü) seçilmişken G110 komutu verilmiştir.
- PLC arabirim sinyali ile parça sistemleri arasında kontrol eksenini senkronizasyonu seçilmişken G125 komutu verilmiştir.
- PLC arabirim sinyali ile kontrol eksenini bindirmesi seçilmişken G126 komutu verilmiştir.

### **Çözüm :**

"#1514 expLinax (Üstel fonksiyon enterpolasyonu doğrusal eksenini)" ve "#1515 expRotax (Üstel fonksiyon enterpolasyonu doğrusal eksenini)" ayarlarını düzeltin.

- Programı düzeltin.
- Parametre ayarlarını düzeltin.

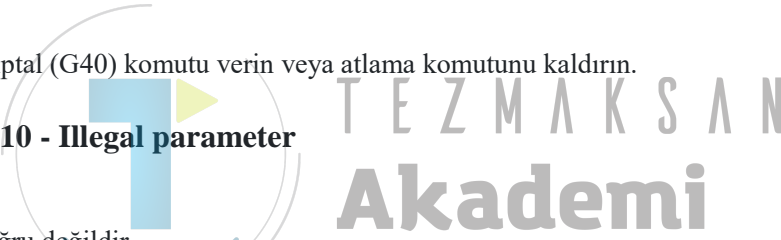
## **Hata Kodu : P611 - No spec: Exponential function**

### **Açıklama :**

Üstel enterpolasyon için herhangi bir özellik yoktur.

### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.



## **Hata Kodu : P612 - Exponential function error**

### **Açıklama :**

Karşılıklı takım tutucular için ayna görüntüsü sırasında üstel enterpolasyon için bir hareket komutu girilmiştir.

### **Çözüm :**

Programı düzeltin

## **Hata Kodu : P650 - Sub sys identification # error**

### **Açıklama :**

G122 veya G144 komutunun B adresinde belirlenen tanımlama No, G122 komutunun verildiği parça sistemine ait. Alt parça sistemi kontrol I komutunda (G122) belirlenen tanımlama No, #12049 SBS\_no parametresinde ayarlanmamıştır.

### **Çözüm :**

G122 veya G144 komutunun B adresinde belirlenen tanımlama No'yu, G122 komutunun verildiği parça sistemindeki No'dan farklı olacak şekilde değiştirin.

Alt parça sistemi kontrol I komutu (G122) için tanımlama No'yu kullanılabilir No'lar arasından seçin.

Alt parça sistemi kontrol I komutu (G122) için kullanmak istediğiniz tanımlama No'yu, #12049 SBS\_no parametresinde belirleyin

## **Hata Kodu : P651 - Other G code in sub sys block**

### **Açıklama :**

Bir satırda herhangi başka bir G kodu komutu ile birlikte G122 veya G144 komutu verilmiştir.

### **Çözüm :**

Bir satırda herhangi başka bir G kodu komutu ile birlikte G122 veya G144 komutu vermeyin.

## **Hata Kodu : P652 - Illegal mode (sub part system)**

### **Açıklama :**

Aşağıdaki modlardan herhangi birinde G122 veya G144 komutu verilmiştir.

Kullanıcı makro modal çağrısı (G66, G66.1)

Yüksek hız modu (G5, G5.1)

### **Çözüm :**

G122 veya G144 komutu vermeden önce aşağıdaki modları iptal edin.

Kullanıcı makro modal çağrısı (G66, G66.1)

Sabit çevrim modu

Yüksek hız modu (G5, G5.1)

## **Hata Kodu : P653 - Illegal G code (sub part sys)**

### **Açıklama :**

Bir alt parça sisteminde yüksek hız modu komutu (G5, G5.1) verilmiştir.

### **Çözüm :**

Bir alt parça sisteminde yüksek hız modu (G5, G5.1) kullanmayın.

## Hata Kodu : P656 - Illegal PLC device

### Açıklama :

R register/D register dışındaki bir cihaz belirtilmiştir.  
4 bayt belirlenmişken tek numaralı bir cihaz belirtilmiştir.  
Komut aralığı dışındaki bir cihaz numarası belirtilmiştir.  
Komut aralığı dışındaki bir veri uzunluğu belirtilmiştir.  
Komut aralığı dışındaki bir bit numarası belirtilmiştir.  
Cihaz numarası girilmemiştir.  
",P" sonrası proje numarası girilmemiştir.  
", " sonrası veri uzunluğu girilmemiştir.  
"." sonrası bit numarası girilmemiştir.

### Çözüm :

Programı kontrol edin.

## Hata Kodu : P657 - PLC Device too much

### Açıklama :

Aynı satır içinde, doğrudan PLC arabirim komutu içeren çoklu atama ifadeleri komut verilmiştir.

### Çözüm :

Atama komutunu, tek başına doğrudan PLC arabirimini kullanarak verin.

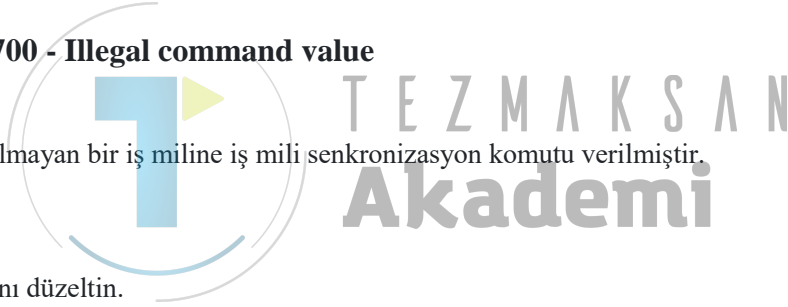
## Hata Kodu : P700 - Illegal command value

### Açıklama :

Seri olarak bağlı olmayan bir iş miline iş mili senkronizasyon komutu verilmiştir.

### Çözüm :

Programı düzeltin.  
Parametre ayarlarını düzeltin.



## Hata Kodu : P900 - No spec: Normal çizgi kontrolü

### Açıklama :

Özelliklerde bulunmamasına rağmen bir normal kontrol komutu (G40.1, G41.1 veya G42.1) girilmiştir.

### Çözüm :

Özellikleri kontrol edin.

## Hata Kodu : P901 - Normal line control axis G92

### Açıklama :

Normal hat kontrolü sırasında bir normal hat kontrol eksenine bir koordinat sistemi ön ayar komutu (G92) girilmiştir.

### Çözüm :

Programı düzeltin.

## **Hata Kodu : P902 - Normal line control axis error**

### **Açıklama :**

Normal hat kontrol ekseni, bir doğrusal eksene ayarlanmıştır.  
Normal hat kontrol ekseni, doğrusal tip döner eksen II eksenine ayarlanmıştır.  
Normal hat kontrol ekseni ayarlanmamıştır.  
Normal hat kontrol ekseni, düzlem seçim ekseni ile aynıdır.

### **Çözüm :**

Normal hat kontrol ekseni ayarlarını düzeltin.

## **Hata Kodu : P903 - Plane chg in Normal line ctrl**

### **Açıklama :**

Normal hat kontrolü sırasında düzlem seçimi komutu (G17, G18 veya G19) girilmiştir.

### **Çözüm :**

Düzlem seçimi komutunu (G17, G18 veya G19) normal hat kontrolü programından silin.

## **Hata Kodu : P920 - No spec: 3D coord conv**

### **Açıklama :**

3 boyutlu koordinat çevrimi için hiçbir özellik yoktur

### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

## **Hata Kodu : P921 - Illegal G code at 3D coord**

### **Açıklama :**

Girilen G kodu komutu, 3 boyutlu koordinat çevrim modalı sırasında uygulanmamıştır

### **Çözüm :**

Kullanılabilir G komutları için programlama kılavuzuna bakın.

"#8158 Init const sur spd" parametresi etkinleştirilmişse parametreyi devre dışı bırakın veya sürekli yüzey hız kontrolü iptal (G97) komutu girin.

## **Hata Kodu : P922 - Illegal mode at 3D coord**

### **Açıklama :**

3 boyutlu koordinat çevriminin gerçekleştirilemediği bir modal sırasında bir 3 boyutlu koordinat çevrimi komutu girilmiştir.

### **Çözüm :**

Kullanılabilir G komutları için programlama kılavuzuna bakın.

## **Hata Kodu : P923 - Illegal addr in 3D coord blk**

### **Açıklama :**

G68 ile G kodu komutu verilememesine rağmen bir G kodu ve G68 komutu verilmiştir

### **Çözüm :**

Kullanılabilir G komutları için programlama kılavuzuna bakın.

### **Hata Kodu : P930 - No spec: Tool axis compen**

**Açıklama :**

Özelliklerde olmamasına rağmen takım eksen komutu ile birlikte bir takım boyu telafisi komutu verilmiştir

**Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

### **Hata Kodu : P931 - Executing tool axis compen**

**Açıklama :**

Takım eksen ile birlikte takım boyu telafisi sırasında girilemeyen bir G kodu komutu verilmiştir.

**Çözüm :**

Programı düzeltin.

### **Hata Kodu : P932 - Rot axis parameter error**

**Açıklama :**

Döner eksen konfigürasyon parametrelerinde geçersiz bir doğrusal eksen adı veya döner eksen adı ayarlanmıştır.

Eğimli yüzey işleme eksen konfigürasyonuna ilişkin parametrede geçersiz bir ayar bulunmaktadır.

**Çözüm :**

Doğru bir değer ayarlayın ve ardından gücü AÇIK konuma getirin.

### **Hata Kodu : P940 - No spec: Tool tip control**

**Açıklama :**

Takım ucu merkez kontrolü için hiçbir özellik yoktur.

**Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

### **Hata Kodu : P941 - Invalid T tip control command**

**Açıklama :**

Bir takım ucu merkez kontrol komutunun verilemeyeceği bir modal sırasında bir takım ucu merkez kontrol komutu verilmiştir.

**Çözüm :**

Programı düzeltin.

### **Hata Kodu : P942 - Invalid cmnd during T tip ctrl**

**Açıklama :**

Takım ucu merkez kontrolü sırasında girilemeyecek bir G kodu komutu girilmiştir.

**Çözüm :**

Programı düzeltin.



## **Hata Kodu : P943 - Tool posture command illegal**

### **Açıklama :**

Takım ucu merkez kontrolü tip 1'de takım tarafındaki döner eksen veya tablo tabanı tarafındaki döner eksen başlangıç ve bitiş noktalarındaki işaretler farklı ise aynı satır için takım tabanı tarafındaki döner eksen veya tablo işparçası tarafındaki döner eksen dönüşü mevcuttur ve tek bir noktada geçmiyordur. Takım ucu merkez kontrolü tip 2'de poz vektörü komutu doğru değildir.

### **Çözüm :**

Programı düzeltin.

## **Hata Kodu : P950 - No spec: Tilt face machining**

### **Açıklama :**

Eğimli yüzey işleme seçeneği desteklenmemektedir

### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin.

## **Hata Kodu : P951 - Ill cmd in tilt face machining**

### **Açıklama :**

Eğimli yüzey işleme sırasında yasak bir komut (G komutu vb.) verilmiştir.

### **Çözüm :**

Programı kontrol edin. Eğimli yüzey işleme sırasında kullanılmayan bir komut (G komutu vb.) çalıştırmak istiyorsanız, eğimli yüzey işlemeyi iptal edin.

## **Hata Kodu : P952 - Inclined face cut prohibited**

### **Açıklama :**

İşlemenin kullanılamaz olduğu bir mod sırasında eğimli yüzey işleme komutu verilmiştir. Eğimli yüzey işleme komutu kesinti sırasında verilmiştir.

### **Çözüm :**

Programı kontrol edin ve eğimli yüzey işleme komutu sırasında herhangi bir kullanıma izin vermeyen modun dahil olup olmadığına bakın. Eğer varsa, bu modu iptal edin.

## **Hata Kodu : P953 - Tool axis dir cntrl prohibited**

### **Açıklama :**

Takım eksen yön kontrolü komutu, kontrolün kullanılamaz olduğu bir mod sırasında verilmiştir.

### **Çözüm :**

Programı kontrol edin ve takım eksen yön kontrolü sırasında herhangi bir kullanıma izin vermeyen modun dahil olup olmadığına bakın. Eğer varsa, bu modu iptal edin.

## **Hata Kodu : P954 - Inclined face command error**

### **Açıklama :**

Eğimli yüzey işleme komutu verilecek adres yanlış.

### **Çözüm :**

Programı kontrol edin.

### **Hata Kodu : P955 - Inclined face coord illegal**

#### **Açıklama :**

Belirtilen değerlere sahip eğimli bir yüzey tanımlamak imkansız.

#### **Çözüm :**

Programı kontrol edin.

### **Hata Kodu : P956 - G68.2P10 surface not defined**

#### **Açıklama :**

G68.2P10 ile seçilen işleme yüzeyi için koordinat sistemi tanımlanmamıştır

#### **Çözüm :**

İşleme yüzeyini, koordinat sisteminin tanımlanabileceği şekilde atayın.

### **Hata Kodu : P957 - Tool axis dir ctrl cmp amt 0**

#### **Açıklama :**

Takım eksen yön kontrol tipi 2 (G53.6) komutu verildiğinde, telafi miktarı 0 olan bir takım boyu telafi No. komutu da verilmiştir.

#### **Çözüm :**

Programı düzeltin. Takım boyu telafi miktarı atayın veya telafi miktarı 0 olmayan bir takım boyu telafi No. komutu verin.

### **Hata Kodu : P960 - No spec: Direct command mode**

#### **Açıklama :**

Doğrudan komut modu seçeneği KAPALI iken G05 P4 komutu verilmiştir.

#### **Çözüm :**

Özellikleri kontrol edin

### **Hata Kodu : P961 - Invalid during dir cmnd mode**

#### **Açıklama :**

Doğrudan komut modunda G05 P0 dışında bir G kodu komutu verilmiştir.  
Sıra No komutu, F kodu komutu, MSTB komutu veya değişken komut verilmiştir.  
Köşe pahlama komutu veya köşe R komutu verilmiştir.  
Bir eksene, G05 P4 satırında komut verilmeyen bir hareket komutu verilmiştir.

#### **Çözüm :**

Programı kontrol edin.

### **Hata Kodu : P962 - Dir cmnd mode cmnd invalid**

#### **Açıklama :**

Doğrudan komut modunun kullanılmadığı bir modalda G05 P4 komutu verilmiştir.

#### **Çözüm :**

Programı kontrol edin.

### **Hata Kodu : P963 - Illegal direct cmdnd mode cmdnd**

**Açıklama :**

Komut verilen koordinat değeri, doğrudan komut modundaki maksimum hareket mesafesinin ötesindedir.

**Çözüm :**

Doğrudan komut modundaki koordinat değerini düzeltin.

### **Hata Kodu : P990 - PREPRO error**

**Açıklama :**

Ön okuma (takım R ofseti, köşe pahlama/köşe yuvarlama, geometrik I, geometrik IB ve tornalama işleme için birleşik tipte sabit çevrim) gerektiren komutların birleştirilmesi sekiz veya daha fazla sayıda ön okuma satırı oluşturmuştur.

**Çözüm :**

Ön okuma gerektiren komut kombinasyonlarının bazılarını veya tamamı silin.

## **13.) MITSUBISHI AKILLI SAFETY GÖZLEM ALARMI**

### **Hata Kodu : V01 0001 - Safety watchdog error**

**Açıklama :**

Safety fonksiyonu belirtilen çevrimde yürütülmedi

**Çözüm :**

CPU arızalı olabilir. Servis merkezimiz ile iletişime geçin.

### **Hata Kodu : V01 0002 - Cross-check error**

**Açıklama :**

Redundant CPU'nun gerçekleştirdiği her işlemin sonucu farklı değerdedir.

**Çözüm :**

CPU arızalı olabilir. Servis merkezimiz ile iletişime geçin.

## **Hata Kodu : V01 0003 - Safe sys internal process err**

### **Açıklama :**

Safety fonksiyonu yürütülürken NC dahili işleminde bir hata ortaya çıktı.

Ekran, aşağıdaki rakamlarla hata sırasında hangi safety fonksiyonunun yürütüldüğünü gösterir.

0001: Güvenli şekilde sınırlanmış hız (SLS)

0002: Güvenli şekilde sınırlanmış konum (SLP)

0003: Güvenli hız izleme (SSM)

0004: Güvenli kam (SCA)

0005: Güvenli işlem duruşu (SOS)

0006: Güvenli duruş 1 (SS1)

0007: Güvenli duruş 2 (SS2)

0008: Güvenli tork kapalı (STO)

0009: Güvenli fren kontrolü (SBC)

000A: Teşhis fonksiyonu

000B: Safety G/Ç'ları ile ilgili gözlem

### **Çözüm :**

CPU arızalı olabilir. Servis merkezimiz ile iletişime geçin.

## **Hata Kodu : V01 0004 - Safe para storage memory err 1**

### **Açıklama :**

Belleğe kaydedilen safety parametresi (dahili işlem için) geçersiz değerdedir

### **Çözüm :**

Safety parametre dosyasını girin ve gücü tekrar AÇIN.

Belleği temizleyin. (Bellekteki tüm veriler başlangıç ayarına getirilir. Verileri gerektiği şekilde yedekleyin.)

Yukarıdaki işlemle yeniden yükleme gerçekleşmediği durumda bellekte bir arıza olabilir. Servis merkezimiz ile iletişime geçin.

## **Hata Kodu : V01 0005 - Safe para storage memory err 2**

### **Açıklama :**

Belleğe kaydedilen safety parametresi (dahili işlem için) geçersiz değerdedir.

### **Çözüm :**

Safety parametre dosyasını girin ve gücü tekrar AÇIN.

Belleği temizleyin. (Bellekteki tüm veriler başlangıç ayarına getirilir. Verileri gerektiği şekilde yedekleyin.)

Yukarıdaki işlemle yeniden yükleme gerçekleşmediği durumda bellekte bir arıza olabilir. Servis merkezimiz ile iletişime geçin.

## **Hata Kodu : V01 0006 - Safety initial process timeout**

### **Açıklama :**

Güç AÇIK konumdayken yürütülen safety fonksiyonu başlangıç işlemi belirlenen sürede tamamlanamamıştır

### **Çözüm :**

CPU arızalı olabilir. Servis merkezimiz ile iletişime geçin.

## **Hata Kodu : V01 0007 - NC-DRV initial safe comm error**

### **Açıklama :**

NC ünitesi ve sürücü ünitesi arasındaki başlangıç haberleşmesi hatalıdır. Hata veren eksen adı gösterilir.

### **Çözüm :**

NC/Sürücü gücü kapatıldıktan sonra herhangi bir temas sorunu veya kablo kopukluğu olmadığını kontrol edin.

NC ünitesi veya sürücü ünitesi arızalı olabilir. Servis merkezimiz ile iletişime geçin.

## **Hata Kodu : V01 0008 - Safe IO init. process timeout**

### **Açıklama :**

Güç verme sırasında safety G/Ç başlangıç işlemi belirlenen sürede tamamlanamıştır.

Ekran, hatalı RIO ve ünite numarasını gösterir.

24-27 bit: Ünite Numarası

16-17 bit: Saptanan sistem

### **Çözüm :**

Safety G/Ç ünitesi arızalı olabilir. Safety G/Ç ünitesini değiştirin.

## **Hata Kodu : V02 0001 - Encoder error**

### **Açıklama :**

Sürücü ünitesinden alınan geribildirim konumu hatalı.

Hata veren eksen adı gösterilir.

### **Çözüm :**

Enkoder arızalı olabilir. Servis merkezimiz ile iletişime geçin.

## **Hata Kodu : V02 0004 - NC-DRV safe communication err**

### **Açıklama :**

NC ünitesi ve sürücü ünitesi arasındaki haberleşme hatalıdır.

Hata veren eksen adı gösterilir.

### **Çözüm :**

NC/Sürücü gücü kapatıldıktan sonra herhangi bir temas sorunu veya kablo kopukluğu olmadığını kontrol edin.

NC ünitesi veya sürücü ünitesi arızalı olabilir. Servis merkezimiz ile iletişime geçin.

## **Hata Kodu : V02 0005 - Excess movement during pwr OFF**

### **Açıklama :**

Güç KAPALI durumda SLP/SCA enkoder teşhisinde, [Güç kapatılırken kaydedilen konum] ile [Güç verildiğinde

yeniden yüklenen konum] arasında tutarsızlık görülmektedir.

Hata veren eksen adı gösterilir.

### **Çözüm :**

Bu alarmın iki nedeni vardır: birincisi, "eksen güç kesildikten sonra hareket ettirilmiştir", diğeri ise "güç verildiğinde

konum hatalı olarak yeniden yüklenmiştir".

"Eksen güç kesildikten sonra hareket ettirildi" uyarısı söz konusu olduğunda alarm, Özel safety alarmı iptal sinyali AÇIK iken Safety reset sinyalinin AÇIK yapılması ile iptal edilebilir.

"Güç verildiğinde konum hatalı olarak yeniden yüklendi" uyarısında ise enkoder arızalı olabilir. Servis merkezimiz ile iletişime geçin.

### **Hata Kodu : V03 0001 - Slave station comm. error 1**

#### **Açıklama :**

Safety G/Ç ünitesinden alınan veriler hatalıdır. Ekran, hatalı RIO ve ünite numarasını gösterir.  
24-27bit Ünite Numarası  
16-17bit Saptanan sistem  
Safety gözlem hedef eksenleri durdurulur ve safety G/Ç ünitesinin tüm DO'ları KAPALI konuma getirilir.

#### **Çözüm :**

NC ünitesi veya safety G/Ç ünitesi arızalı olabilir. NC ünitesini veya Safety G/Ç ünitesini değiştirin.

### **Hata Kodu : V03 0002 - Slave station comm. error 2**

#### **Açıklama :**

Safety G/Ç ünitesinden alınan veriler hatalıdır. Ekran, hatalı RIO ve ünite numarasını gösterir.  
24-27bit Ünite Numarası  
16-17bit Saptanan sistem  
Safety gözlem hedef eksenleri durdurulur ve safety G/Ç ünitesinin tüm DO'ları KAPALI konuma getirilir.

#### **Çözüm :**

NC ünitesi veya safety G/Ç ünitesi arızalı olabilir. NC ünitesini veya Safety G/Ç ünitesini değiştirin.

### **Hata Kodu : V03 0003 - Slave station comm. error 3**

#### **Açıklama :**

Safety G/Ç ünitesinden alınan veriler hatalıdır. Ekran, hatalı RIO ve ünite numarasını gösterir.  
24-27bit Ünite Numarası  
16-17bit Saptanan sistem  
Safety gözlem hedef eksenleri durdurulur ve safety G/Ç ünitesinin tüm DO'ları KAPALI konuma getirilir.

#### **Çözüm :**

NC ünitesi veya safety G/Ç ünitesi arızalı olabilir. NC ünitesini veya Safety G/Ç ünitesini değiştirin.

### **Hata Kodu : V03 0004 - Slave station data compare err**

#### **Açıklama :**

Safety G/Ç ünitesinden alınan veriler tutarsızdır. Ekran, hatalı RIO ve ünite numarasını gösterir.  
24-27bit Ünite Numarası  
16-17bit Saptanan sistem  
Safety gözlem hedef eksenleri durdurulur ve safety G/Ç ünitesinin tüm DO'ları KAPALI konuma getirilir.

#### **Çözüm :**

1. Çıkış sinyal kontrol devresinin doğru olup olmadığını anlamak için kullanıcı safety sıra devresini kontrol edin.
2. Veriler gürültü nedeniyle bozulmuş olabilir. NC ünitesi ve safety G/Ç ünitesi arasındaki bağlantıda gürültüye karşı önlemleri alın.
3. NC ünitesi veya safety G/Ç ünitesi arızalı olabilir. NC ünitesini veya Safety G/Ç ünitesini değiştirin.

## **Hata Kodu : V03 0005 - Output OFF check error**

### **Açıklama :**

Safety G/Ç ünitesi çıkış sinyali KAPALI konuma getirilemiyor. Ekran, hatalı sinyal bitini, RIO sistemini ve ünite

numarasını gösterir.

24-27bit Ünite numarası

16-17bit Saptanan sistem

0-15bit Sinyal BIT'i

Safety gözlem hedef eksenleri durduruldu.

### **Çözüm :**

NC ünitesi veya safety G/Ç ünitesi arızalı olabilir. NC ünitesini veya Safety G/Ç ünitesini değiştirin.

## **Hata Kodu : V03 0006 - Output signal cross-check err**

### **Açıklama :**

PLC1 ve PLC2 arasında safety G/Ç ünitesindeki çıkış geri döngü sinyalleri tutarsızdır. Ekran, hatalı sinyal bitini,

RIO sistemini ve ünite numarasını gösterir.

24-27bit Ünite numarası

16-17bit Saptanan sistem

0-15bit Sinyal BIT'i

Safety gözlem hedef eksenleri durduruldu.

### **Çözüm :**

1. Çıkış sinyal kontrol devresinin doğru olup olmadığını anlamak için kullanıcı safety sıra devresini kontrol edin.

2. NC ünitesi veya safety G/Ç ünitesi arızalı olabilir. NC ünitesini veya Safety G/Ç ünitesini değiştirin.

## **Hata Kodu : V03 0007 - Transmission cross-check error**

### **Açıklama :**

Kullanıcı safety sırası ve safety G/Ç ünitesi arasındaki çıkış sinyalleri tutarsızdır. Ekran, hatalı sinyal bitini, RIO

sistemini ve ünite numarasını gösterir.

24-27bit Ünite numarası

16-17bit Saptanan sistem

0-15bit Sinyal BIT'i

Safety gözlem hedef eksenleri durduruldu

### **Çözüm :**

1. Çıkış sinyal kontrol devresinin doğru olup olmadığını anlamak için kullanıcı safety sıra devresini kontrol edin.

2. NC ünitesi veya safety G/Ç ünitesi arızalı olabilir. NC ünitesini veya Safety G/Ç ünitesini değiştirin.

## **Hata Kodu : V03 0008 - Reception cross-check error**

### **Açıklama :**

PLC1 ve PLC2 arasında safety G/Ç ünitesindeki giriş sinyalleri tutarsızdır. Ekran, hatalı sinyal bitini, RIO sistemini ve ünite numarasını gösterir.

24-27bit Ünite numarası

16-17bit Saptanan sistem

0-15bit Sinyal BIT'i

Safety gözlem hedef eksenleri durduruldu.

### **Çözüm :**

1. Safety G/Ç ünitesine bağlı herhangi bir giriş değişkeni (örneğin acil durdurma düğmesi) arızalı olabilir. Giriş değişkenlerini kontrol edin.
2. NC ünitesi veya safety G/Ç ünitesi arızalı olabilir. NC ünitesini veya Safety G/Ç ünitesini değiştirin.

## **Hata Kodu : V03 0009 - Host station comm. error 1**

### **Açıklama :**

Safety G/Ç ünitesinden alınan veriler hatalıdır. Ekran, hatalı RIO ve ünite numarasını gösterir.

24-27bit Ünite Numarası

16-17bit Saptanan sistem

Safety gözlem hedef eksenleri durduruldu

### **Çözüm :**

1. Veriler gürültü nedeniyle bozulmuş olabilir. NC ünitesi ve safety G/Ç ünitesi arasındaki bağlantıda gürültüye karşı önlemleri alın.
2. NC ünitesi veya safety G/Ç ünitesi arızalı olabilir. NC ünitesini veya Safety G/Ç ünitesini değiştirin.

## **Hata Kodu : V03 0010 - Host station comm. error 2**

### **Açıklama :**

Safety G/Ç ünitesinden alınan veriler hatalıdır. Ekran, hatalı RIO ve ünite numarasını gösterir.

24-27bit Ünite Numarası

16-17bit Saptanan sistem

Safety gözlem hedef eksenleri durduruldu.

### **Çözüm :**

- NC ünitesi veya safety G/Ç ünitesi arızalı olabilir. NC ünitesini veya Safety G/Ç ünitesini değiştirin.

## **Hata Kodu : V03 0011 - Host station comm. error 3**

### **Açıklama :**

Safety G/Ç ünitesinden alınan veriler hatalıdır. Ekran, hatalı RIO ve ünite numarasını gösterir.

24-27bit Ünite Numarası

16-17bit Saptanan sistem

Safety gözlem hedef eksenleri durduruldu

### **Çözüm :**

1. NC ünitesi ile safety G/Ç ünitesini bağlayan kablonun bağlantısı kesilmiş veya gevşemiş olabilir. Kabloyu kontrol edin.
2. NC ünitesi veya safety G/Ç ünitesi arızalı olabilir. NC ünitesini veya Safety G/Ç ünitesini değiştirin.



## **Hata Kodu : V03 0012 - Drv safe receive crosscheck er**

### **Açıklama :**

Sürücü safety fonksiyonundan alınan giriş sinyalleri tutarsızdır.  
Ekran, hatalı değişken ZR numarasını gösterir.  
Safety gözlem hedef eksenleri durduruldu.

### **Çözüm :**

NC ünitesi arızalı olabilir. NC ünitesini değiştirin.

## **Hata Kodu : V03 0013 - User safety sequence 1 error**

### **Açıklama :**

Kullanıcı safety sıra 1'de hata ortaya çıktı.  
Ekran hata nedenini numara ile gösterir.  
Safety gözlem hedef eksenleri durduruldu.  
Kullanıcı safety sırası 1 ve 2 durduruldu.  
Bağlı safety G/Ç birinin tüm DO'ları KAPALI konuma getirildi.

### **Çözüm :**

Kullanıcı safety sıra hatası ile ilgili ayrıntılı bilgi için listeye bakınız. Ekranda gösterilen hata nedenine göre hatayı iptal edin ve ardından NC gücünü kapatın ve açın.

## **Hata Kodu : V03 0014 - User safety sequence 2 error**

### **Açıklama :**

Kullanıcı safety sıra 2'de hata ortaya çıktı. Ekran hata nedenini gösterir.  
Safety gözlem hedef eksenleri durduruldu.  
Kullanıcı safety sırası 1 ve 2 durduruldu.  
Bağlı safety G/Ç birinin tüm DO'ları KAPALI konuma getirildi.

### **Çözüm :**

Kullanıcı safety sıra hatası ile ilgili ayrıntılı bilgi için listeye bakınız. Ekranda gösterilen hata nedenine göre hatayı iptal edin ve ardından NC gücünü kapatın ve açın.

## **Hata Kodu : V03 0015 - Output sig. cross check error**

### **Açıklama :**

PLC1 ve PLC2 arasında safety G/Ç ünitesindeki çıkış sinyalleri eşleşmiyor. Ekran, hatada sinyal bitini, RIO sistemini ve ünite numarasını gösterir.  
24-27 bit: Ünite Numarası  
16-17 bit: Saptanan sistem  
0-15 bit: Sinyal biti  
Safety fonksiyonunun kapsadığı eksenler durma konumuna geldi.

### **Çözüm :**

1. Çıkış sinyal kontrolünün doğru olup olmadığından emin olmak için kullanıcı safety sıra devresini kontrol edin.
2. NC ünitesi arızalı olabilir. NC ünitesini değiştirin.

## Hata Kodu : V04 0001 - Safety observation & Smart both ON

### Açıklama :

Sistem, hem Safety gözlem fonksiyonunun etkinleştirildiği bir eksene (#2313 SV113(SSF8)/bitF" ya da "#13229 SP229(SFNC9)/bitF" parametresi AÇIK) hem de Akıllı safety gözleminin ("#51101 SF\_Disable" ya da "#51301 SF\_Sdisable" parametresi KAPALI) etkinleştirildiği eksene sahiptir.

### Çözüm :

Tüm eksenler için Safety gözlem fonksiyonunu devre dışı bırakın ("#2313 SV113(SSF8)/bitF" ve "#13229 SP229(SFNC9)/bitF" parametrelerini KAPALI konuma ayarlayın) ve NC reset sinyalini AÇIK konuma getirin. Tüm eksenler için Safety güvenlik fonksiyonunu devre dışı bırakın ("#51101 SF\_Disable" ve "#51301 SF\_Sdisable" parametrelerini KAPALI olarak ayarlayın) ve gücü kapatın ve açın.

## Hata Kodu : V04 0002 - Safety IO device unconnectable

### Açıklama :

Akıllı safety gözlem seçeneği KAPALI olan ya da tüm eksenler için "#51101 SF\_Disable" ve "#51301 SF\_Sdisable" parametreleri AÇIK konuma ayarlanmış bir safety G/Ç ünitesi bağlanmıştır. Ekran, safety G/Ç ünitesinin bağlı olduğu kanalı bit numarası ile gösterir.

bit0: Çalışma paneli

bit1: RIO 1CH

bit2: RIO 2CH

bit3: RIO 3CH

### Çözüm :

Safety G/Ç ünitesinin bağlantısını kesin; ardından gücü kapatın ve açın.

Akıllı safety gözlem seçeneğini kullanmak istiyorsanız, aşağıdaki adımları izleyin ve ardından gücü kapatın ve açın.

- Seçeneği etkinleştirin.

- Akıllı safety gözlem eksen parametresini KAPALI konuma ayarlayın ("#51101 SF\_Disable" / "#51301 SF\_Sdisable").

## Hata Kodu : V04 0003 - Safe IO disabled: connect err

### Açıklama :

RIO1.0 ünitesinin bağlı olduğu G/Ç kanalına bir safety G/Ç ünitesi bağlıdır.

Ekran bit numarasını kullanarak safety G/Ç ünitesinin bağlı olduğu G/Ç bağlantı kanalını gösterir.

bit0: Çalışma paneli

bit1: RIO 1CH

bit2: RIO 2CH

bit3: RIO 3CH

### Çözüm :

Safety G/Ç ünitesinin bağlantısını kesin; ardından gücü kapatın ve açın.

Akıllı safety gözlem seçeneğini kullanırken, aşağıdaki adımları izleyin ve ardından gücü kapatın ve açın.

- Seçeneği etkinleştirin.

- Akıllı safety gözlem hedef eksen parametrelerini KAPALI konuma getirin ("#51101 SF\_Disable" / "#51301 SF\_Sdisable").

## **Hata Kodu : V04 0004 - Safe IO disabled: no safe I/Os**

### **Açıklama :**

G/Ç bağlantı kanallarından hiçbir safety G/Ç ünitesine bağlı değildir

### **Çözüm :**

Safety sinyallerinin girildiği/çıktığı G/Ç bağlantı kanalına bir safety G/Ç ünitesi bağlayın. G/Ç değişken konfigürasyonunu hemen değiştiremezseniz , "#51101 SF\_Disable" ve "#51301 SF\_Sdisable" parametrelerini tüm eksenler için AÇIK konuma getirin; ardından gücü açın ve kapayın. Bu işlem, alarmin ortaya çıkmasını önler

## **Hata Kodu : V04 0005 - Safety PLC is not yet written**

### **Açıklama :**

Safety PLC henüz yazılmamıştır.

### **Çözüm :**

Safety PLC'yi yazarak gücü kapatın ve açın. Safety PLC hazır değilse "#51101 SF\_Disable" ve "#51301 SF\_Sdisable" parametrelerini tüm eksenler için AÇIK konuma getirin; ardından gücü AÇIK ve KAPALI konuma getirin. Bu işlem, alarmin ortaya çıkmasını önler.

## **Hata Kodu : V04 0006 - NC-DRV safety comm. Devre dışı**

### **Açıklama :**

"#51101 SF\_Disable" ya da "#51301 SF\_Sdisable" parametresinin KAPALI konuma getirildiği bir eksene bağlı optik kanal, MDS-E Series dışında herhangi bir sürücü ünitesi ile yapılandırılmıştır. (MDS-D Series sürücü ünitesi, söz konusu kanala bağlıdır.) Ekran, bu hatanın gerçekleştiği optik haberleşme kanalı numarasını gösterir.

### **Çözüm :**

"#51101 SF\_Disable" ya da "#51301 SF\_Sdisable" parametresinin KAPALI olarak ayarlandığı eksenin optik kanalına MDS-E Series dışında herhangi bir sürücü ünitesi bağlamayın. MDS-E Series ünitesi hazır değilse, söz konusu kanalın tüm eksenleri için "#51101 SF\_Disable" / "#51301 SF\_Sdisable" parametrelerini AÇIK konuma getirin; ardından gücü kapatın ve açın. Bu işlem, alarmin ortaya çıkmasını önler.

## **Hata Kodu : V04 0007 - EMG stop signal device illegal**

### **Açıklama :**

Acil durdurma sinyal değişkeninin kanal numarası veya istasyon numarası (parametreler ile ayarları) safety G/Ç ünitesindeki herhangi bir kontak ünitesi (safety G/Ç atama parametreleri RIO CH No ve RIO Station No ile belirlenen kanal/istasyon numarası) ile eşleşmemektedir. Ekran, hatalı olarak ayarlanan acil durdurma sinyal değişkeninin endeks numarasını gösterir.

0001: EMG\_Dev1\_ch to EMG\_Dev1\_bit

0002: EMG\_Dev2\_ch to EMG\_Dev2\_bit

### **Çözüm :**

Safety G/Ç ünitesinin kontak noktalarından biri olacak acil durdurma sinyali değişkeninin kanal, istasyon veya bit numarasını değiştirin. Ardından gücü kapatın ve açın. Acil durdurma sinyali değişkeni kanal numarasının ayarını (EMG\_Dev1\_ch / EMG\_Dev2\_ch) 0 olarak değiştirdiğinizde ve gücü kapayıp açtığınızda acil durdurma sinyali değişken ataması, alarmin silinmesi için devre dışı bırakılır

## **Hata Kodu : V04 0009 - Safe IO assign para setting er**

### **Açıklama :**

Safety G/Ç değişkeni atama parametresi hatalıdır.

Bağlı safety G/Ç ünitesinin safety G/Ç değişkeni atama parametresi ayarlanmamıştır.

Bağlantısı kesilen herhangi bir safety G/Ç ünitesi için safety G/Ç değişkeni atama parametresi ayarlanır.

Ayarlanan kanal numarası ya da istasyon numarası üst üste binmiştir.

### **Çözüm :**

Hangi safety G/Ç ünitesinin bağlı olduğundan emin olun, safety G/Ç değişkeni atama parametrelerini ayarlayın

ve ardından gücü kapatın ve açın.

## **Hata Kodu : V05 0001 - SLS speed error**

### **Açıklama :**

SLS gözlem sırasında komut/FB hızı güvenli şekilde sınırlanmış hızı aştığında(\*) ve SLS saptama gecikme süresinde hız sınırının altına düşmediğinde gerçekleşir (parametre ile ayarlanır).

Ekran, bu hatanın gerçekleştiği eksen adını gösterir.

(\*)Güvenli bir şekilde sınırlanan hız = SLS hız toleransı x SLS hız değiştirme oranı / 100

### **Çözüm :**

Hata, motor hızı SLS hızının altındayken safety reset sinyali ile ortadan kaldırılır.

SLS hız toleransı veya SLS hız değiştirme oranı (parametre ile ayarlanır) tahmin edilenin altındaysa, parametre ayarını değiştirerek gücü kapatın ve açın.

SLS saptama gecikme süresi (parametre ile ayarlanır) tahmin edilenden kısaysa, parametre ayarını değiştirin.

SLS hız toleransının ve SLS hız değiştirme oranının zamanında değiştirildiğinden emin olmak için safety merdiven programını kontrol edin.

## **Hata Kodu : V05 0002 - SLS deceleration error**

### **Açıklama :**

SLS gözlem işlemi başlatıldıktan sonra SLS azalma gözlem süresinde (parametre ile ayarlanır) komut/FB hızı,

güvenli bir şekilde sınırlanan hıza(\*) ya da altına yavaşlayamadığında gerçekleşir.

Ekran, bu hatanın gerçekleştiği eksen adını gösterir.

(\*)Güvenli bir şekilde sınırlanan hız = SLS hız toleransı x SLS hız değiştirme oranı / 100

### **Çözüm :**

Hata, motor hızı SLS hızının altındayken safety reset sinyali ile ortadan kaldırılır.

SLS hız toleransı veya SLS hız değiştirme oranı (parametre ile ayarlanır) tahmin edilenin altındaysa, parametre ayarını değiştirerek gücü kapatın ve açın.

SLS yavaşlama gözlem süresi (parametre ile ayarlanır) tahmin edilenden kısaysa, parametre ayarını değiştirin.

## Hata Kodu : V05 0003 - SLP position error

### Açıklama :

Komut konumu/FB konumu, SLP gözlem işlemi sırasında SLP konum tolerans aralığının (parametre ile ayarlanır) dışına çıktığında ve SLP saptama gecikme süresinde (parametre ile ayarlanır) tolerans arasına geri dönemediğinde gerçekleşir.

Ekran, bu hatanın gerçekleştiği eksen adını gösterir.

### Çözüm :

Hata, eksen SLP konum aralığındayken safety reset sinyali ile iptal edilebilir.

Eksen, SLP konum aralığının dışındaysa SLP gözlem işlemi devre dışı bırakın, safety reset sinyalini kullanarak hatayı iptal edin ve ardından eksenin manuel moda güvenli bir konuma hareket ettirin.

Güvenli bir şekilde sınırlanan konum aralığı (SLP konum tolerans parametreleri ile belirlenir) tahmin edilenden küçükse, parametre ayarlarını değiştirin; gücü kapatın ve açın.

SLP saptama gecikme süresi (parametre ile ayarlanır) tahmin edilenden kısaysa, parametre ayarını değiştirin.

SLP konum toleransının zamanında değiştirildiğinden emin olmak için safety merdiven programını kontrol edin.

## Hata Kodu : V05 0004 - SOS speed error

### Açıklama :

SOS sırasında SOS durdurma hızını aşan komut/FB hızı (parametre ile ayarlanır), SOS\_V saptama gecikme süresinde (parametre ile ayarlanır) SOS durdurma hızına veya altına düşmediğinde gerçekleşir.

Ekran, bu hatanın gerçekleştiği eksen adını gösterir.

\*SOS ile bağlantılı iki veya daha fazla alarm ilişkili koşullar aynı anda sağlanmadığı takdirde bildirim öncelik sırası aşağıdaki şekilde olur: SOS position deviation error > SOS travel distance error > SOS speed error.

### Çözüm :

Hata, SOS durdurma AÇIK konumundayken safety reset sinyali ile iptal edilebilir.

SOS durdurma KAPALI konumunda, safety reset sinyalini kullanarak hatayı iptal edin ve ardından eksenin manuel moda güvenli bir konuma hareket ettirin.

SOS durdurma hızının parametresi (parametre ile ayarlanır) tahmin edilenden altındaysa, ayarı değiştirerek gücü kapatın ve açın.

SOS\_V saptama gecikme süresi (parametre ile ayarlanır) tahmin edilenden kısaysa, parametre ayarını değiştirin.

## Hata Kodu : V05 0005 - SOS position deviation error

### Açıklama :

SOS sırasında SOS konum sapma toleransını (parametre ile ayarlanır) aşan konum sapması (komut ve FB konumları arasındaki fark), SOS\_PD saptama gecikme süresinde (parametre ile ayarlanır) SOS konum sapma toleransına veya altına düşmediği takdirde gerçekleşir.

Ekran, bu hatanın gerçekleştiği eksen adını gösterir.

\*SOS ile bağlantılı iki veya daha fazla alarm ilişkili koşullar aynı anda sağlanmadığı takdirde bildirim öncelik sırası aşağıdaki şekilde olur: SOS position deviation error > SOS travel distance error > SOS speed error.

### Çözüm :

Bu hatayı ortadan kaldırmaya ilişkin ayrıntılar için "SOS speed error" hata düzeltme işlemlerine bakınız. SOS konum sapma toleransı (parametre ile ayarlanır) tahmin edilenden altındaysa, ayarı değiştirerek gücü kapatın ve açın.

SOS\_PD saptama gecikme süresi (parametre ile ayarlanır) tahmin edilenden kısaysa, parametre ayarını değiştirin.

## **Hata Kodu : V05 0006 - SOS travel distance error**

### **Açıklama :**

SOS sırasında SOS gezinme mesafe toleransını (+/-) (parametre ile ayarlanır) aşan komut/FB gezinme mesafesi,

SOS\_P gecikme süresinde (parametre ile ayarlanır) SOS gezinme mesafe toleransını (+/-) veya altındaki bir toleransı düşüremediğinde gerçekleşir.

Ekran, bu hatanın gerçekleştiği eksen adını gösterir.

\*SOS ile bağlantılı iki veya daha fazla alarm ilişkili koşullar aynı anda sağlanmadığı takdirde bildirim öncelik sırası aşağıdaki şekilde olur: SOS position deviation error > SOS travel distance error > SOS speed error.

### **Çözüm :**

Bu hatayı ortadan kaldırmaya ilişkin ayrıntılar için "SOS speed error" hata düzeltme işlemlerine bakınız.

SOS gezinme mesafe toleransı (+/-) (parametre ile ayarlanır) tahmin edilenin altındaysa, uyarı değiştirerek gücü kapatın ve açın.

SOS\_PD saptama gecikme süresi (parametre ile ayarlanır) tahmin edilenden kısaysa, parametre ayarını değiştirin

## **Hata Kodu : V05 0007 - SS1 deceleration error**

### **Açıklama :**

SS1 azaltma gözlem süresi (parametre ile ayarlanır), SS1'in başlangıcından itibaren SOS durma hızını (parametre

ile ayarlanır) aşan komut/FB hızı ile sona ermiştir.

Ekran, bu hatanın gerçekleştiği eksen adını gösterir.

### **Çözüm :**

Hata, SS1 durdurma AÇIK konumundayken safety reset sinyali ile iptal edilir. SS1 yavaşlama gözlem süresi (parametre ile ayarlanır) tahmin edilenden kısaysa, parametre ayarını değiştirin.

## **Hata Kodu : V05 0008 - SS2 deceleration error**

### **Açıklama :**

Komut/FB hızı, SS2'nin başlangıcından itibaren SS2 azalma gözlem süresi boyunca (parametre ile ayarlanır)

SOS durma hızını (parametre ile belirlenir) aştığında gerçekleşir.

Ekran, bu hatanın gerçekleştiği eksen adını gösterir.

### **Çözüm :**

SS2'yi devre dışı bırakın, safety reset sinyalini kullanarak hatayı iptal edin ve ardından eksenini manuel moda güvenli bir konuma hareket ettirin.

SS2 yavaşlama gözlem süresi (parametre ile ayarlanır) tahmin edilenden kısaysa, parametre ayarını değiştirin.

## **Hata Kodu : V06 0001 - Safety external EMG stop is ON**

### **Açıklama :**

Safety harici acil durdurma fonksiyonu etkinleştirilmesine rağmen acil durdurma sinyali KAPALI (açık durum) konumdadır

### **Çözüm :**

Makinenin güvenliğinden emin olun ve ardından acil durdurma sinyalini AÇIK konuma (kapalı durumu) getirin.

## **Hata Kodu : V07 - DRV safe circuit error**

### **Açıklama :**

Sürücü ünitesinin dahili safety devresi anormal çalışmaya neden olmuştur. Anormal çalışmanın içeriği ile eşleşen hata numarası görünür.

### **Çözüm :**

Sürücü ünitesi hasar görmüş olabilir. Sürücü ünitesini değiştirin.

## **Hata Kodu : V50 0001 - SSM hysteresis setting error**

### **Açıklama :**

SSM histerezis genişliği (parametre ile ayarlanır), SSM hızından daha yüksektir (parametre ile ayarlanır). Ekran, bu hatanın gerçekleştiği eksen adını gösterir.

### **Çözüm :**

SSM hızından düşük bir değere eşit olacak SSM histerezis genişlik parametresini değiştirin.

## **Hata Kodu : V50 0002 - Safe absol. posn unestablished**

### **Açıklama :**

SLP/SCA (SLP\_Enable/SCA\_Enable Parametresi 1 olur) etkinleştirildikten sonra Safety mutlak pozisyonu kurulmamıştır.

KAPALI konumdayken SLP/SCA enkoder teşhisi, [Güç kapatılırken kaydedilen konum] ile [Güç verildiğinde yeniden yüklenen konum] tutarlı değildir.

Alarm AÇIK konumdayken SLP/SCA çalışmaz. Hatanın olduğu eksen adı gösterilir.

### **Çözüm :**

Bu alarm, Safety mutlak pozisyon kontrol sinyalini AÇIK konuma getirerek iptal edilebilir. Ancak Safety mutlak pozisyon kontrol sinyali AÇIK yapılmadan önce ekseni manuel çalışma ile koordinat değerinin silindiği konuma (işaretlenen veya referans konumu vb.) hareket ettirin (Nispi konum saptama sisteminde referans konumunun oluşturulması için referans konuma geri dönüş işlemi çalıştırılır.) ve ardından konumların eşleştiğinden emin olmak için gerçek konum ile gösterilen konumu karşılaştırın.

## Hata Kodu : V51 0001 - SBT start disabled

### Açıklama :

SBT başlatma sinyalinin AÇIK konuma getirirken (SBTSTEXm / SBTSTMom), test başlatma koşulu karşılanmamıştır.

Fren test başlatma çalışmasının neden mümkün olmadığını gösterir

\* Birden çok neden söz konusu olduğunda daha küçük olan öge gösterilir.

0001: otomatik çalışmada parça sistemi

0002: yerinde olmama

0003: servo KAPALI konumunda.

0004: geçerli sınırdadır

0005: senkron kontrolde ikincil eksen

0006: bindirme kontrolünde

0007: isteğe göre eksen değiştirme kontrolünde

0008: in karma kontrolde

0009: SBT hatasına yönelik parametre

000A: referans konumu oluşturma tamamlanmadı

000B: özel SBT kontrolünü uygular

000C: SBT ikincil eksenini devre dışıdır

000D: SBT ikincil eksenini başlatma devre dışıdır

000E: tek yöntemde ikincil eksen

### Çözüm :

Fren testinde başlatmanın etkinleştirildiği koşulu kontrol edin. Alarmin nedenini ortadan kaldırın ve ardından fren testini başlatmak için SBT başlatma sinyalini etkinleştirin.

## Hata Kodu : V51 0002 - SBT warning 1

### Açıklama :

Eksen hareket miktarı, harici fren test eğrisi 1'de tolere edilebilir değeri aşmıştır.

Hatalı eksen adı gösterilir

### Çözüm :

Manuel çalışma ile eksen güvenli konuma hareket ettirin. Güç KAPALI konuma getirildikten sonra düzeltici

işlemi gerçekleştirin. Ardından gücü AÇIK konuma getirerek fren testini yeniden yürütün. Bu alarm, test normal

bir şekilde tamamlanınca ortadan kalkar.

Bu alarm, safety reset sinyali ile iptal edilebilir. Ancak harici fren SBT tamamlanamadı sinyali (SBTNFEXm)

AÇIK konumda kalır.



## **Hata Kodu : V51 0003 - SBT warning 2**

### **Açıklama :**

Eksen hareket miktarı, harici fren test eğrisi 2'de tolere edilebilir değeri aşmıştır.  
Hatalı eksen adı gösterilir.

### **Çözüm :**

Manuel çalışma ile eksen güvenli konuma hareket ettirin. Güç KAPALI konuma getirildikten sonra düzeltici işlemi gerçekleştirin. Ardından gücü AÇIK konuma getirerek fren testini yeniden yürütün. Bu alarm, test normal bir şekilde tamamlanınca ortadan kalkar.

Bu alarm, safety reset sinyali ile iptal edilebilir. Ancak harici fren SBT tamamlanamadı sinyali (SBTNFEXm)  
AÇIK konumda kalır.

## **Hata Kodu : V51 0004 - SBT warning 3**

### **Açıklama :**

Eksen hareket miktarı, harici fren test eğrisi 3'de tolere edilebilir değeri aşmıştır.  
Hatalı eksen adı gösterilir.

### **Çözüm :**

Manuel çalışma ile eksen güvenli konuma hareket ettirin. Güç KAPALI konuma getirildikten sonra düzeltici işlemi gerçekleştirin. Ardından gücü AÇIK konuma getirerek fren testini yeniden yürütün. Bu alarm, test normal bir şekilde tamamlanınca ortadan kalkar.

Bu alarm, safety reset sinyali ile iptal edilebilir. Ancak harici fren SBT tamamlanamadı sinyali (SBTNFEXm)  
AÇIK konumda kalır.

## **Hata Kodu : V51 0005 - SBT warning 4**

### **Açıklama :**

Eksen hareket miktarı, motor fren testi test eğrisi 1'de tolere edilebilir değeri aşmıştır.  
Hatalı eksen adı gösterilir.

### **Çözüm :**

Manuel çalışma ile eksen güvenli konuma hareket ettirin. Güç KAPALI konuma getirildikten sonra düzeltici işlemi gerçekleştirin. Ardından gücü AÇIK konuma getirerek fren testini yeniden yürütün. Bu alarm, test normal bir şekilde tamamlanınca ortadan kalkar.

Bu alarm, safety reset sinyali ile iptal edilebilir. Ancak harici fren SBT tamamlanamadı sinyali (SBTNFEXm)  
AÇIK konumda kalır.

Ancak safety reset sinyali ile alarm iptal edildiğinde motor fren SBT tamamlanamadı sinyali (SBTNFMOM)  
AÇIK konumda kalır.

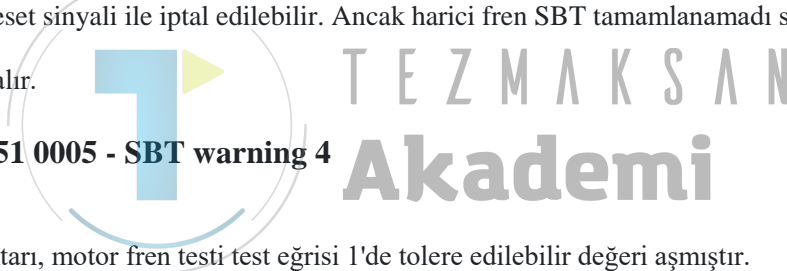
## **Hata Kodu : V51 0006 - SBT warning 5**

### **Açıklama :**

Eksen hareket miktarı, motor fren testi test eğrisi 2'de tolere edilebilir değeri aşmıştır.  
Hatalı eksen adı gösterilir.

### **Çözüm :**

Manuel çalışma ile eksen güvenli konuma hareket ettirin. Güç KAPALI konuma getirildikten sonra düzeltici işlemi gerçekleştirin. Ardından gücü AÇIK konuma getirerek fren testini yeniden yürütün. Bu alarm, test normal



bir şekilde tamamlanınca ortadan kalkar.

Bu alarm, safety reset sinyali ile iptal edilebilir. Ancak harici fren SBT tamamlanamadı sinyali (SBTNFEXm)

AÇIK konumda kalır.

Ancak safety reset sinyali ile alarm iptal edildiğinde motor fren SBT tamamlanamadı sinyali (SBTNFMOM)

AÇIK konumda kalır.

### **Hata Kodu : V51 0007 - SBT warning 6**

#### **Açıklama :**

Eksen hareket miktarı, motor fren testi test eğrisi 3'de tolere edilebilir değeri aşmıştır.

Hatalı eksen adı gösterilir.

#### **Çözüm :**

Manuel çalışma ile ekseni güvenli konuma hareket ettirin. Güç KAPALI konuma getirildikten sonra düzeltici

işlemi gerçekleştirin. Ardından gücü AÇIK konuma getirerek fren testini yeniden yürütün. Bu alarm, test normal bir şekilde tamamlanınca ortadan kalkar.

Bu alarm, safety reset sinyali ile iptal edilebilir. Ancak harici fren SBT tamamlanamadı sinyali (SBTNFEXm)

AÇIK konumda kalır.

Ancak safety reset sinyali ile alarm iptal edildiğinde motor fren SBT tamamlanamadı sinyali (SBTNFMOM)

AÇIK konumda kalır.

### **Hata Kodu : V52 0001 - PLC safety stop is active**

#### **Açıklama :**

PLC giriş sinyali "Safe stop 1 request" veya "Safe torque off request" KAPALI konumdadır (normal kapalı).

Ekran, söz konusu sinyalin KAPALI konumda olduğu eksenin adını gösterir.

#### **Çözüm :**

Makinenin safety durumundan emin olun ve ardından Safe stop 1 request signal ve Safe torque off request sinyallerinden birini AÇIK konuma getirin.

### **Hata Kodu : V53 0001 - Warning on 24Hr continuous ON**

#### **Açıklama :**

G/Ç ünitesinin çıkış sinyali 24 saat veya daha uzun bir süre boyunca AÇIK tutulmuştur.

Ekran, uyarının verildiği sinyal bitini, RIO sistemini ve ünite numarasını gösterir.

bit28-31: Yok

bit24-27: Ünite numarası

bit18-23: Yok

bit16-19: Saptanan sistem

bit00-15: Sinyal BIT'i

#### **Çözüm :**

Kullanıcı safety sırası ile ilgili çıkış sinyalini KAPALI konuma getirin veya çıkış sinyalinin KAPALI konuma geçtiğinden emin olmak için çıkış KAPALI kontrol fonksiyonunu kullanın.

### **Hata Kodu : V54 0001 - Simple test mode is active**

**Açıklama :**

Akıllı safety gözlem hedef eksenini ("#51101 SF\_Disable" = 0 /"#51301 SF\_Sdisable" = 0 parametreleri) farazi bir eksen olarak tanımlanmıştır ("#2018 no\_srv" = 1 /"#3024 sout" = 0 parametreleri). Bu durumda bazı alarmlar ortaya çıkmayabilir; bu nedenle sürücü ünitesi bağlanırken bu ayar yapılmamalıdır.

NC sistemi simülasyon moduna ayarlanmıştır ("#1168 test" = 1 parametresi). Bu modda bazı alarmlar ortaya çıkmayabilir; bu nedenle bu mod, safety G/Ç ünitesi bağlanırken kullanılmamalıdır.

\*Ekran mod ayrıntılarını bit numarası ile gösterir.

bit0: Servo eksen test modu

bit1: İş mili test modu

bit2: Safety G/Ç test modu

**Çözüm :**

MDS-E Series sürücüsünü safety gözlem işleminin gerçekleştirildiği tüm aksellere bağlayın, ("#2018 no\_srv" = 0 /"#3024 sout" = 1) parametrelerini ayarlayın ve ardından gücü kapatın ve açın.

Bir safety G/Ç ünitesi bağlayın ve ardından ("#1168 test" = 0) parametresini ayarlayın



TEZMAKSAN  
**Akademi**