

1.) NCK-ALARMLARI/ISO ALARMLARI

Hata Kodu : 2000 - PLC yaşam belirtisi gözetimi

Açıklama :

PLC, belirtilen zaman aralığında yaşam belirtisi göstermelidir. Göstermezse bir uyarı alarmı verilir.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Lokal alarm reaksiyonu. Kanal hazır değil. NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm gösterimi

Çözüm :

Bu alarm, bir PLC Durdurma'sından sonra da ortaya çıkar. (PLC Durdurma; programlama aleti ile, PLC Durdurma; devreye sokma anahtarından, PLC Durdurma; alarm sebebiyle) Bu durumlardan hiç biri geçerli değilse, belgenin başında belirtilmiş olan yardım hattını arayın ve işletim sistemi hatasının numarasını söyleyin.Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 2001 - PLC çalışmadı

Açıklama :

PLC çalıştırdıktan sonra, belirtilen süre içinde en az bir tane yaşam belirtisi işareti vermelidir.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Lokal alarm reaksiyonu. Kanal hazır değil. NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm gösterimi Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Belgenin başında belirtilmiş olan yardım hattıyla temasa geçin.Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 2100 - NCK batarya uyarısı eşiğine ulaşıldı

Açıklama :

NCK bataryasının düşükgerilim gözlem sistemi, ön-uyarı eşiğine ulaşmıştır. Bu eşik, 2.7-2.9 V'dir (bataryanın anma gerilimi, 950 mAh'de 3.0-3.1 V'dir).

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin. Batarya, sonraki 6 hafta içinde yenisiyle değiştirilmelidir. Ara belleğe alınacak RAMler çok fazla akım kullanıyorsa yukarıda bahsedilen süre ardından gerilim, 2.4-2.6 V'lik alarm sınırının altına düşebilir. Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 2101 - NCK batarya alarmı

Açıklama :

NCK bataryasının düşükgerilim gözetimi (2.4-2.6 V) çalışma peryodu esnasında tepki verdi.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

NCK bataryası, enerji kesilmeden değiştirilirse herhangi bir veri kaybı olmaz. Yani başka birşey yapmaya gerek olmaksızın üretim devam edebilir. (NCK üzerindeki tampon kapasitörü, besleme gerilimini en az 30 dakika boyunca tutar ve kontrol kapatılmış olsa bile batarya bu süre içinde değiştirilebilir). Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 2102 - NCK batarya alarmı**Açıklama :**

NCK bataryasının düşükgerilim gözetimi (2.4-2.6 V), sistemin çalıştırılması sırasında düşükgerilim tespit etti.

Reaksiyon :

NC hazır değil.

NC, takip kipine geçer. Kanal hazır değil.

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır

Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin. Batarya/fan ünitesini NC modülden çıkarıp bataryayı değiştirin (tip: kurşunlu lityum pil, boy ½ AA, 850 mAh, min. 3.2 V). Sonrasında sistem yeniden başlatılmalıdır çünkü son güç kesilmesi sırasında, yetersiz besleme geriliminin sonucu olarak RAM'da ara belleğe alınan verilerin kaybedildiği varsayılmalıdır (prosedür için Kurulum ve Başlatma Kılavuzu'nda Bölüm 2.2'ye bakın). Aşağıdaki bilgiler bozulmuş veya tamamen kaybedilmiş olabilir.

- NC makine verileri
- Sürücü makine verileri
- Seçenek(Opsiyon) verileri
- Ayar verileri
- Kullanıcı değişkenleri
- Global altprogramlar
- Cycle'lar ve makrolar, yanında;
- PLC makine verileri
- PLC temel programı
- PLC kullanıcı programı, ve tüm

- PLC kullanıcı verileri

Son veri yedeklemesinden bu tarafa, üretim süreci tarafından değiştirilmiş olan NCK ve PLC (örn. takım ve işparçası verileri) içindeki kullanıcı verileri, mevcut makine durumu ile uyuşması bakımından manuel olarak güncellenmelidir!

Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 2110 - NCK sıcaklık uyarı alarmı

Açıklama :

Sıcaklık algılayıcısı, 60 C°'lik (+/- 2.5 C°) tepki eşiğine ulaşmıştır.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Algılayıcının sıfırlanması için sıcaklık 7 derece kadar düşürülmelidir. Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 2120 - NCK fan uyarı alarmı

Açıklama :

Fan, elektronik komütatörlü 26 V DC bir motordan oluşur (anma hızı yaklaşık 8700 rpm). Komütatör sinyali, hız denetimi için kullanılır, tepki hızı: < 7500 rpm.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin. Fan ve NCK bataryalı ünite değiştirilmelidir.

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 2130 - 5V/24V kodlayıcı ya da 15V D/A çevirici düşükgerilimi

Açıklama :

Kodlayıcı (5V/24V) veya D/A çeviriciye (+/-15 V) ait güç beslemesinde bir arıza meydana geldi.

Reaksiyon :

NC,hazır değil, NC,takip kipine geçer, Kip grubu hazır değil, tekli eksenler için de geçerli NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Bu kanalın eksenleri, yeniden referans alınmalı. Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm gösterimi Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin. Kodlayıcı ve kabloyu kısa devreye karşı kontrol edin (arıza, kabloyu çıkardığınızda yinelememelidir). Gerilim beslemesini kontrol edin. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 2140 - Servis anahtarının mevcut konumu, bir sonraki açılışta SRAM'ın silinmesini zorlamaktadır (genel sıfırlama etkin).

Açıklama :

Başlatma anahtarı, şu anda genel sıfırlamaya ayarlı. Yani, bir sonraki modül resetinde modülün

SRAM'i silinecektir. Bu işlem sırasında NC veri hafızası silinir.

Reaksiyon :

NC hazır değil.

Arabirim sinyalleri ayarlanır

Alarm gösterimi

Çözüm :

Reset başlatma, sıfıra anahtarlanır.

Alarmın nedenini gösteren alarm ekranı kaybolur. Başkaca bir operatör işlemi gerekmez.

Hata Kodu : 2190 - Sayısallaştırıcı ile haberleşme için donanım eklenti (plug-in) modülü mevcut değil

Açıklama :

Sayısallaştırma işlevini etkinleştirmek için bir kanala atanmak suretiyle MD

\$MN_ASSIGN_DIGITIZE_TO_CHAN kullanıldı. Bu işlev, sayısallaştırma ünitesiyle haberleşme için bir donanım modülü (NCU'ya takılmış RS422 kartı) gerektirmektedir. Başlatma sırasında bu modül bulunamadı.

Reaksiyon :

Arabirim sinyalleri ayarlanır

Alarm gösterimi

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin. Haberleşme modülünü takın veya kanal atamasını iptal edin. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 2194 - Bağlantı eksenini etkin ve \$MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE != 3

Açıklama :

NCU-bağlantısı aracılığıyla en az bir eksen dağıtılmalı ve sonrasında makine verisi \$MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE 3 olmalı. Yalnızca NCU-bağlantı sistemi ile olur.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm gösterimi Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

\$MN_SERVO_FIFO_SIZE'yi 3'e ayarlayın. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 2200 - Kanal %1, muhtelif kanallarda hızlı delgileme/dişleme (punching/nibbling) yapılamıyor**Açıklama :**

Bir kanalda halihazırda etkin durumdayken başka bir kanalda hızlı delgileme veya dişlemeyi etkinleştirme girişiminde bulunulmuş. Hızlı delgileme ve dişleme, aynı anda yalnızca aynı kanalda mümkündür.

Reaksiyon :

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm gösterimi Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Aynı anda, yalnızca 1 kanalda hızlı delgileme ve dişleme.RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 2900 - Tekrar başlatma ertelendi**Açıklama :**

Bu uyarı alarmı, ertelenmiş bir yeniden başlatmayı belirtir.

Bu alarm, sadece, yeniden başlatma, HMI ve MD 10088 tarafından yürütüldüğünde oluşur. REBOOT_DELAY_TIME sıfırdan yüksek bir rakama ayarlı. Alarm, SUPPRESS_ALARM_MASK BIT 20 ile durdurulabilir.

Reaksiyon :

NC hazır değil. NC, takip kipine geçer.

Kip grubu hazır değil, tekli eksenler için de geçerli

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur Alarm reaksiyon gecikmesi iptal edilmiş

Çözüm :

MD 10088 REBOOT_DELAY_TIME ve MD 11410 SUPPRESS_ALARM_MASK'a bakın. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 3000 - Acil durum duruşu**Açıklama :**

EMERGENCY STOP istemi, NC/PLC arabiriminde mevcut (V26000000.1). NC hazır değil.

Reaksiyon :

Kip grubu hazır değil, tekli eksenler için de geçerli NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm gösterimi Alarm halinde NC Durdur Alarm reaksiyon gecikmesi iptal edilmiş

Çözüm :

Bir EMERGENCY STOP Nihayet şalterine yaklaşılmadığından ve herhangi bir EMERGENCY STOP tuşuna basılmadığından emin olmak için kontrol edin. PLC kullanıcı programını kontrol edin. EMERGENCY STOP'a neden olan durumu düzeltip NC/PLC arabirimi yoluyla bildirin

(V 26000000.2).

Alarmı, bu kip grubunun tüm kanallarında RESET tuşu ile durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 3001 - Dahili acil durum duruşu**Açıklama :**

Bu alarm görüntülenmez.

Reaksiyon :

NC hazır değil.

Lokal alarm reaksiyonu.

Kip grubu hazır değil, tekli eksenler için de geçerli

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Herhangi bir çözüm gerekmez.

Alarmı, bu kip grubunun tüm kanallarında RESET tuşu ile durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 4000 - Kanal %1 makine verisi %2[%3] eksen atamasında boşluk var**Açıklama :**

Parametreler:%1 = kanal numarası,%2 = dizgi:: MD kimliği Makine verisi 20070
AXCONF_MACHAX_USED ile kanala yapılan makine eksen ataması, bitişik olmalı. Sistemin çalıştırılmasında (Power-On), boşluklar belirlendi ve bir uyarı alarmı olarak görüntülendi.

Reaksiyon :

NC hazır değil.

Kip grubu hazır değil, tekli eksenler için de geçerli

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm gösterimi



Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin.

MD 20070 AXCONF_MACHAX_USED'ı kanalda eksen ataması için, boşluk olmayacak şekilde, yapılandırın; örn. artan kanal izinleriyle, ilk defa sıfır girilene kadar (makine eksenini yok) bir makine eksenini atanmalıdır. Bu durumda, daha yüksek indisli tüm MDler sıfır (0) alırlar. Makine eksen numaralarının dizilişi doğru değil.

Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4002 - Kanal %1 makine verisi %2[%3], kanalda tanımlanmamış bir eksen atıyor

Açıklama :

Parametreler:

%1 = kanal numarası

%2 = dizgi:: MD kimliği

%3 = dizin: MD dize dizini

Sadece, kanalda MD 20070 AXCONF_MACHAX_USED [kx]=m aracılığıyla etkinleştirilmiş eksenler, MD 20050 AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB [gx]=k yoluyla bildirilebilir.

gx ...geometri tasarımı dizin:k kanal eksen numarası

kx ...kanal eksen dizini m ...makine eksen numarası

Reaksiyon :

NC hazır değil.

Kip grubu hazır değil, tekli eksenler için de geçerli

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin. MD 20050 AXCONF_GEOAX_ASSIGN TAB

ve MD 20070 AXCONF_MACHAX_USED'yi kontrol edip düzeltin. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4004 - Kanal %1 makine verisi %2 eksen %3 defalarca geometrik tasarımı olarak tanımlanmış

Açıklama :

Parametreler:

%1 = kanal numarası

%2 = dizgi:: MD kimliği

%3 = eksen indisi: Bir eksen yalnızca bir defa geometrik tasarımı olarak tanımlanabilir.

Reaksiyon :

Kip grubu hazır değil

Kanal hazır değil.

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

MD 20050 AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB'I düzelt. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4005 - Kanal %1'deki azami eksen sayısı aşıldı. Sınır %2:

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Kanal numarası

%2 = Kanaldaki eksen sayısına dair üst sınır

Makine verisi \$MC_AXCONF_MACHAX_USED, bu kanalda hangi makine ekseninin kullanılabileceğini tanımlar. Bu, eş zamanlı olarak, kanaldaki etkin eksen sayısını belirler. Bu üst sınır aşılmıştır. Not: Kanal eksen boşlukları, AXCONF_MACHAX_USED'in bazı dizinlerinin kullanılmadan kalmasına ve dolayısıyla etkin kanal eksenini olarak sayılmamasına neden olabilir Örnek:

- CHANDATA(2)

- \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[0] = 7

- \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[1] = 8

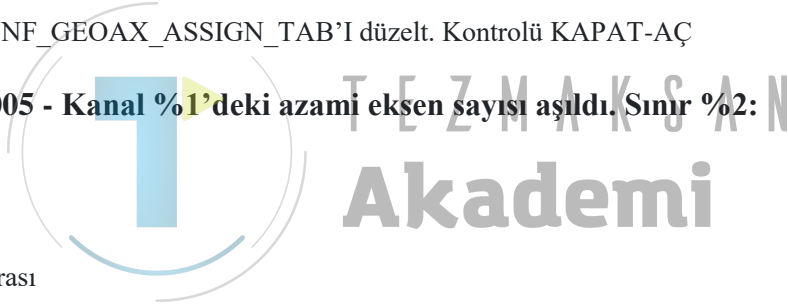
- \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[2] = 0

- \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[3] = 3

- \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[4] = 2

- \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[5] = 0

- \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[6] = 1



- \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[7] = 0

Bu kanal beş makine eksenini olan 1, 2, 3, 8, 7'yi kullanmaktadır, örn. 5 tane etkin kanal eksenini vardır.

Reaksiyon :

NC hazır değil.

Kanal hazır değil.

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır

Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

\$MC_AXCONF_MACHAX_USED'yi değiştir. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4010 - Makine verisi %1 [%2]'de geçersiz kimlik kullanıldı

Açıklama :

Parametreler:

% 1 = dizgi:: MD kimlik

%2 = dizin: MD dize dizini

Makine eksenlerine isim verilirken, girilecek kimliğe dair aşağıda yer alan yazım kurallarından biri çığnenmiş:

1 Kimlik, muhtemelen numaralı bir uzantısı da olan bir NC adresi harfi olmalıdır (A, B, C, I, J, K, U, V, W, X, Y, Z).

2 Kimlik, \$ (rezerve) olmamak kaydıyla rastgele 2 büyük harf ile başlamalıdır. 3 Kimlik,

NC dilinde bulunan bir sözcük olmamalıdır (örn. SPOS).

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kip grubu etkin değil, tekli eksenler için de geçerli NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm gösterimi Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin. Görüntülenen MD'ye, kullanıcı-tanımlı adlar için kimliği doğru sözdizimi ile girin. Makine eksenleri: MD

10000 AXCONF_MACHAX_NAME_TAB Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4011 - Kanal %1 makine verisi %2 [%3]'de geçersiz kimlik kullanıldı

Açıklama :

Parametreler:

%1 = kanal numarası

%2 = dizgi:: MD kimliği

%3 = dizin: MD dize dizini

Geometrik tasarımlı ve kanal eksenlerinin kanala özel tablolarına isim verilirken, girilecek kimliğe dair aşağıda yer alan yazım kurallarından biri çiğnenmiş:

Kimlik, muhtemelen numaralı bir uzantısı da olan bir NC adresi harfi olmalıdır (A, B, C, I, J, K, U, V, W, X, Y, Z).

Kimlik, \$ (sistem değişkenine mahsustur) olmamak kaydıyla rastgele 2 büyük harf ile başlamalıdır. Kimlik, NC dilinde bulunan bir sözcük olmamalıdır (örn. SPOS).

Reaksiyon :

NC hazır değil.

Kip grubu hazır değil, tekli eksenler için de geçerli

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır

Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin.

Görüntülenen MD'ye, kullanıcı-tanımlı adlar için, doğru sözdizimi ile kimlik girin. Geometri tasarımlı eksenler:MD 20060 AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB

Kanal eksenleri:MD 10000 AXCONF_MACHAX_NAME_TAB

Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4012 - Makine verisi %1 [%2]'de geçersiz kimlik kullanıldı

Açıklama :

Parametreler:

%1 = dizgi:: MD kimliği



%2 = dizin: MD dize Seçilen kimlik geçersiz. Aşağıdakiler geçerli kimliklerdir:

- AX1 - AXn: Makine eksen kimlikleri

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil.

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Doğru kimliği kullanın. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4020 - Kimlik %1, makine verisi %2'de birçok defa kullanıldı

Açıklama :

Parametreler:

%1 = dizgi:: Tanımlayıcı

%2 = dizgi:: MD kimliği Makine eksenlerinin kanala özel tablolarındaki (dizelerindeki) adı belirlemek için, kontrolde zaten mevcut olan bir kimlik kullanılmış.

Reaksiyon :

NC hazır değil.

Kip grubu hazır değil, tekli eksenler için de geçerli

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin.

Girilecek kimlik için, sistemde henüz kullanılmamış bir karakter dizgisi seçin (maks. 32 karakter). Alarmı, bu kip grubunun tüm kanallarında RESET tuşu ile durdurun.Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 4021 - Kanal %1 kimlik %2, makine verisi %3'de birçok defa kullanıldı

Açıklama :

Parametreler:

%1 = kanal numarası

%2 = dizgi:: kimlik

%3 = dizgi:: MD kimliği Geometrik tasarımlı ve kanal eksenlerinin kanala özel tablolarındaki adı belirlemek için, kontrolde zaten mevcut olan bir kimlik kullanılmış.

Reaksiyon :

NC hazır değil.

Kip grubu hazır değil, tekli eksenler için de geçerli

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin.

Girilecek kimlik için, sistemde henüz kullanılmamış bir karakter dizgisi seçin (maks. 32 karakter). Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4030 - Kanal %1 eksen kimliği, makine verisi %2[%3]'te kayıp

Açıklama :

Parametreler:

%1 = kanal numarası

%2 = dizgi:: MD kimlik

%3 = dizin: MD dize dizini Görüntülenen MD için, AXCONF_MACHAX_USED ve MD 20050

AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB'daki eksen konfigürasyonuna uygun bir eksen kimliği beklenir.

Reaksiyon :

NC hazır değil.

Kip grubu hazır değil, tekli eksenler için de geçerli

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin. Eksen konfigürasyonunu kontrol edip eksik kimliği MD'ye girin ya da eksenin mevcut olmaması halinde, bu kanal eksen için MD 20070 AXCONF_MACHAX_USED'deki makine eksen 0'ı belirleyin. Söz konusu, kullanılmayacak geometri tasarımlı bir eksense (bu yalnızca 2-eksenli işleme için geçerlidir, örn. tornalarda) bu durumda, kanal eksen 0, ilgili geometrik tasarımlı eksen için MD 20050 AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB'a ilaveten girilmelidir. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4032 - Kanal %1, %2'deki ön yüz eksen için yanlış kimlik

Açıklama :

Parametreler:

%1 = kanal numarası

%2 = dizgi:: MD kimliği MD 20150 GCODE_RESET_VALUES veya MD 20100 DIAMETER_AX_DEF'deki eksen konfigürasyonuna göre, belirtilen yerde bir ön yüz eksen kimliği olması beklenir.

Reaksiyon :

Kip grubu hazır değil

Kanal hazır değil.

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin. Doğru kimliği ekleyin.

Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4040 - Kanal %1 eksen kimliği %2, makine verisi %3 ile tutarlı değil

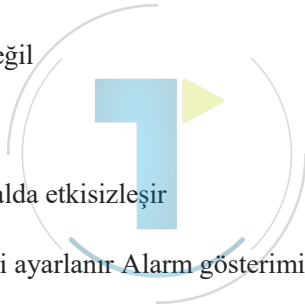
Açıklama :

Parametreler:

%1 = kanal numarası

%2 = dizgi: eksen kimliği

%3 = dizgi: MD kimliği Görüntülenen MD'deki belirtilmiş eksen kimliğinin kullanımı, MD 20070 AXCONF_MACHAX_USED ve MD 20050 AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB'da belirtilen kanalın eksen konfigürasyonu ile tutmuyor.



TEZMAKSAN
Akademi

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kip grubu etkin değil, tekli eksenler için de geçerli NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm gösterimi Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin. MD 10000 AXCONF_MACHAX_NAME_TAB, MD 20080 AXCONF_CHANAX_NAME_TAB ve/veya MD 20050 AXCONF_GEOAX_NAME_TAB'da kullanılan kimliği kontrol edip düzeltin. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4045 - Kanal %1 , makine verisi %2 ile makine verisi %3 arasında çakışma var**Açıklama :**

Belirtilen makine verisi %1'i kullanmak, makine verisi %2 ile çakışmaya neden olur. NC hazır değil.

Reaksiyon :

Kip grubu hazır değil, tekli eksenler için de geçerli

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Belirtilen makine verisini düzeltin. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4050 - NC kod kimliği %1, %2 olarak yeniden yapılandırılmıyor**Açıklama :**

Parametreler:

%1 = Dizgi:: Eski kimlik

%2 = Dizgi:: Yeni kimlik

NC kodunun adını değiştirmek, aşağıdakilerden biri nedeniyle mümkün olmadı: Eski kimlik mevcut değil

Yeni kimlik, farklı bir tür aralığında.

NC kodları/söz dağarcığında bulunan sözcükler, tür aralığında kalındıkça makine verisi aracılığıyla yeniden yapılandırılabilir.

Tür 1: "gerçek" G kodları: G02, G17, G33, G64,... Tür 2: adlandırılan G kodları: CIP, TRANS, ...

Tür 3: ayarlanabilen adresler: X, Y, I, J, K, MEAS

Reaksiyon :

NC hazır değil.

Kip grubu hazır değil, tekli eksenler için de geçerli

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır

Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin.

MD 10712 NC_USER_CODE_CONF_NAME_TAB'ı (koruma düzeyi 1) düzeltin. Liste aşağıdaki gibi yapılmalıdır:

Çift adres: Kimlik değiştirilecek Takip eden tek adres: Yeni kimlik

Örnek:NC_USER_CODE_CONF_NAME_TAB[10] = "ROT" NC_USER_CODE_CONF_NAME_TAB [11] = ""

kontrolden ROT işlevini siler

Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4060 - Standart makine verisi yüklendi (%1, %2)

Açıklama :

Aşağıdakiler yoluyla varsayılan değerler ile başlatma:

İşlem (örn. devreye sokma anahtarı) MD 11200 INIT_MD

Kalıcı verinin kaybı

Mevcut veriyi kaydetmeden yedek veri ile başlatma işlemi

Reaksiyon :

Alarm gösterimi Standart MDler otomatik olarak yüklendikten sonra, özel MDler, ilgili sisteme girilmeli/yüklenmelidir.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 4062 - Yedek veri yüklendi

Açıklama :

Flaş bellekte kayıtlı kullanıcı verisi, SRAM'e yüklenir.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Belirtili makine verisini tekrar yükleyin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 4065 - Ara belleğe alınmış hafıza, yedek ortamından geri yüklendi (veri kaybı ihtimali!)

Açıklama :

Çalıştırma sırasında ara belleğe alınmış hafızada, olası bir tutarsızlık saptandı. Ara belleklenmiş hafıza, en son yedek kopyadan başlatıldı. En son yedek kopya güncellemesinden bu yana ara belleklenmiş hafızada yapılan değişiklikler kaybedildi. Bu işlemin amacı, yedekleme zamanının aşılmasıdır. Gerekli kontrol faaliyet süresinin, Kurulum & Başlangıç Kılavuzu'nuzdaki tanımlamalara uyduğundan emin olun. Ara belleklenmiş hafızanın mevcut yedek kopyası, HMI üzerindeki "Veri kaydet" kısayolu aracılığıyla gerçekleştirilen en son dahili veri yedeklemesi tarafından oluşturulmuştur.

Reaksiyon :

NC hazır değil.

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm gösterimi

Çözüm :

Kontrolü baştan başlatın. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4066 - FFS'nin ara belleğe alınmış hafızası, yedek ortamından geri yüklendi (veri kaybı ihtimali!)

Açıklama :

PC-NC için: Çalıştırma sırasında FFS belleğinde, olası bir veri bütünlüğü hatası saptandı. FFS belleği, en son yedek kopyadan başlatıldı. En son yedek kopya güncellemesinden bu yana FFS belleğinde yapılan değişiklikler kaybedildi. !! Sadece PC-NC için: Kontrolün normal şekilde kapatıldığı her sefer, ara belleklenmiş hafızanın yedek kopyaları güncellenir (sabit disk üzerinde).

Reaksiyon :

NC hazır değil.

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm gösterimi

Çözüm :

Kontrolü baştan başlatın. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4070 - Normalleştirme makine verisi değiştirildi

Açıklama :

Kontrol, dahili fiziksel üniteler kullanır (mm, derece, s, yol için, hız, ivme, vb.). Programlama veya veri depolama sırasında bu değerlerin bazıları, farklı üniteleri kullanan girdi ve çıktılardır. (rev./min, m/s2, vb.). Dönüşüm, ilgili maskeleye biti "1" olarak ayarlandığında (sisteme özgü MD dizgisi 10230 SCALING_FACTORS_USER_DEF[n] (n ...Dizin numarası 0-10) girilebilen ölçekleme faktörü kullanılarak gerçekleştirilir. Maskeleye biti "0" olarak ayarlı ise, ölçekleme, dahili standart faktörlerle yapılır. Aşağıdaki makine verileri, diğer MDlerin ölçeklenmesini etkiler: MD 10220 SCALING_USER_DEF_MASK MD 10230 SCALING_FACTORS_USER_DEF MD 10240 SCALING_SYSTEM_IS_METRIC MD 10250 SCALING_VALUE_INCH MD 30300 IS_ROT_AX
Bunlar değiştirildikten sonra, NC baştan başlatılmalıdır. Bağımlı veri girişi ancak bundan sonra doğru şekilde yapılabilecektir.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin. Kendi içinde tutarlı bir MD dosyasının indirilmesinden sonra uyarı alarmı görüntülenmişse indirme işlemi, yeni bir NC çalıştırılması ile tekrarlanmalıdır. (Bu dosya, ölçekleme faktörlerinin önünde ölçeklemeye bağlı makine verileri içerir).
Program Devamı: Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 4071 - Kodlayıcının konumunu kontrol edin

Açıklama :

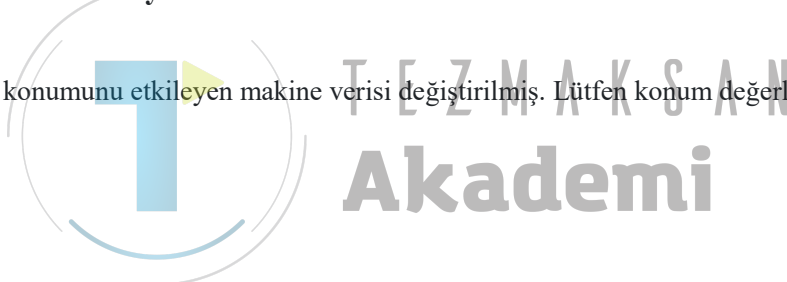
Sabit kodlayıcının konumunu etkileyen makine verisi değiştirilmiş. Lütfen konum değerlerini kontrol edin.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin. Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.



Hata Kodu : 4075 - Makine verisi %1 (ve belki diğeri) eksik izin düzeyi %2 yüzünden değiştirilmedi

Açıklama :

Parametreler:

%1 = dizgi:: MD kimliği

%2 = MD'nin yazma koruma düzeyi

Bir TOA dosyası yürütülürken, kontrolde ayarlı durumda bulunan mevcut erişim yetkisinden daha yüksek seviyeli korumaya sahip bir veri ögesi yazılmaya çalışılmış.

Etkilenmiş veri ögesi yazılmadı.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Gerekli erişim düzeyini şifre girişi aracılığıyla belirleyin veya MD dosyasıyla ilgili makine verisini silin.

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 4076 - %1 Makine verisi, izin seviyesi %2 ile değiştirilemedi

Açıklama :

Parametreler:

%1 = MD sayısı

%2 = belirlenmiş erişim yetkisi

Bir TOA dosyası yürütülürken, kontrolde ayarlı durumda bulunan mevcut erişim yetkisinden daha yüksek seviyeli korumaya sahip veri yazılmaya çalışılmış.

Etkilenmiş veri yazılmadı.

Bu uyarı alarmı, Alarm 4075 algılandığında verilir. Yalnızca çalıştırma (Power-On) ile kesilebilir. NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

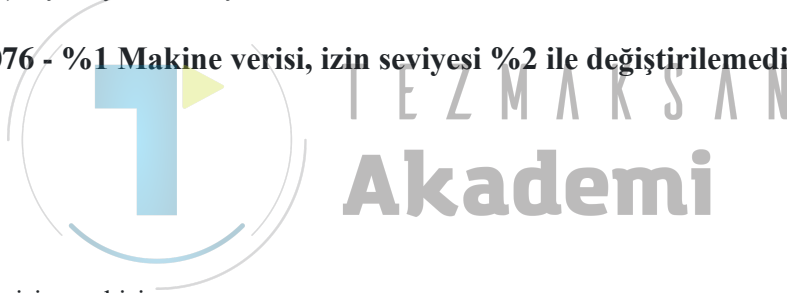
Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Şifre girişi veya kontak anahtarı yoluyla gerekli erişim düzeyini belirleyin veya MD dosya programıyla ilgili makine verisini silin.

Kontrolü KAPAT-AÇ



Hata Kodu : 4077 - MD %2'nin yeni değeri %1 belirlenmedi. %3 bayt fazla %4 belleği istendi.

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Makine verisinin yeni değeri

%2 = Makine veri numarası

%3 = Fazla istenen bayt sayısı

%4 = Bellek tipi

Belirtilen bellek konfigürasyonu makine verisine yeni bir değer girme girişiminde bulunuldu. Kullanıcı belleğinin silinmesine neden olacağından değişiklik gerçekleştirilmedi. Bunun nedeni, istenen belleğin kullanılabilir kapasiteyi aşımlı olmasıdır. Üçüncü parametre, azami kullanıcı belleğinin kaç bayt aşıldığını belirtir. Dördüncü parametre, sınırı aşılan belleğin türünü belirtir.

“D”, dinamik veya ara belleklenmemiş kullanıcı belleği anlamına gelir (bu bellek, örneğin, LUD değişkenlerinin depolandığı ve ara değerleme tampon ölçüsünün girildiği yerdir). Bu bellek tipinin kapasitesi, mevcut bellek genişlemesi ve MD18210 MM_USER_MEM_DYNAMIC'deki değer tarafından belirlenir.

“S”, statik veya ara belleklenmiş kullanıcı belleği (genellikle parça programlar ve ayrıca kompanzasyon verileri, R parametreleri ve takım verileri) anlamına gelir. Bu bellek tipinin kapasitesi, mevcut bellek

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Modifikasyon istenerek yapılmamışsa sadece devam edin. Bu alarmın herhangi bir olumsuz etkisi yoktur. Uygulanacak çözüm yolu, erişim yetkisine ve NC'nin mevcut bellek genişlemesine bağlıdır. İstenilen değişikliğin yapılması mümkün değil -> daha düşük bir değerle yeniden deneyin. Bayt sayılarının nasıl değiştiğini gözleyin.

İlave bellek mi satın alalım? Bu seçenek, kullanılmakta olan modele bağlıdır. NC kullanıcı bellek ayarı, belleğin potansiyelinden daha küçük olabilir. MDler (yukarı bkz.), ilgili erişim yetkisi kullanılarak değiştirilebilirler.

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 4080 - MD %1'in dizinleme eksenini konfigürasyonu yanlış

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Dizgi:: MD kimliği

Bir konum tablosunun, endeksleme eksenine atanması veya konum tablosunun içeriği bir hata içermekte ya da konum tablosunun uzunluğu 0 parametresiyle tanımlanmış.

Reaksiyon :

NC hazır değil.

Kip grubu hazır değil, tekli eksenler için de geçerli

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır

Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin. Hata türüne bağlı olarak 3 MD kimliği çıkış durumunda.

1.\$MA_INDEX_AX_ASSIGN_TAB (eksene özğü MD 30500: Hatanın nedeni, konum tablosunun

(NCK MD 10910/10930 INDEX_AX_POS_TAB_n) farklı türdeki eksenlere (doğrusal/döner eksen)birçok defa atanmasıdır.

2.\$MN_INDEX_AX_POS_TAB_n (NCK MD 10910/10930): Görüntülenen n tablosunun içeriğinde hata var.

- Girilen konumlar, ölçüleri yükselir şekilde düzenlenmeli.

- Belli bir konum, birden fazla defa atanmamalı.

- Tablo, bir veya daha fazla modülo eksene atanmışsa içerik, 0 ila < 360 derece aralığında olmalıdır.

3. \$MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_n (NCK MD 10900/10920): Görüntülenen n tablosunun uzunluğu, 0 olarak belirlendi.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 4090 - Çalıştırma sırasında çok fazla hata

Açıklama :

Kontrolle güç verilmesi sırasında <n>'den fazla hata meydana geldi. NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Makine verisini doğru şekilde belirleyin. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4100 - Sistem devir zamanı/tarama zamanı ayırıcısı, sayısal sürücüye göre düzeltildi

Açıklama :

Makine verisi 10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME (sistem saat çevrimi) ve/veya MD 10080 SYSCLOCK_SAMPL_TIME_RATIO (gerçek değer almaya dair konum kontrol devrinin bölme faktörü) düzeltilmiştir. Sayısal sürücünün eşzamanlandığı (sürücü saat çevrimi) örnekleme devri, 31.25µs'nin 4, 8,

16 veya 32 katı olmalıdır. Modifikasyonlar öyle bir şekilde yapılmalıdır ki, MD 10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME'deki sistem saat çevrim zamanı seçimi nedeniyle programlanabilir donanım bölücü 1, seçilen zaman ve temel sürücü devri 31.25 µs'lik bir sistem oluşturacak şekilde yeniden ayarlanı. Eğer bu koşul gerçekleştirilemezse (örn. sistem saat çevriminin 31.25 µs'nin katı olmaması nedeniyle), sistem saat çevrimi, temel sürücü devri 31.25 µs'lik bir sistemde olana kadar otomatik olarak artırılır. SYSCLOCK_CYCLE_TIME'in yeni değeri, MD 10050'den edinilebilir. Konum kontrol devri, aşağıdaki sınıflandırmalarla ayarlanabilir: - 4 ms'ye kadar: 125µs safha - 8ms'ye kadar: 250µs safha - 16ms'ye kadar: 0.5ms safha - 32ms'ye kadar: 1 ms safha

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Çözüme yönelik herhangi bir tedbir gerekmez. Alarm gösterimi, Reset ile kaldırılabilir. Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 4101 - Sayısal sürücü için konum kontrol devri %1 ms'ye düşürüldü

Açıklama :

Parametreler: %1 = Dizgi (ms olarak zaman) NCK MD 10060
POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO'daki konum kontrol saat bölücüsü, 16 ms'den fazla bir konum kontrol devir zamanı gerçekleştirecek şekilde ayarlanmış. Bununla birlikte, sürücü aktüatörü 611D için sınır değeri 16 ms'dir.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Çözüme yönelik herhangi bir tedbir gerekmez. Alarm gösterimi, Reset ile kaldırılır. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4102 - Sürücü devir zamanlarına dair varsayılan değerler farklılık gösteriyor

Açıklama :

611D veriyolunun harici kontrol modülleri ile CCU3 modülünün içindeki kontrollerin, akım ve hız kontrol devir zamanlarına dair varsayılan değerleri farklı.

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm gösterimi

Çözüm :

611D veriyolunun harici kontrol modülleri ile CCU3 modülünün içindeki kontrollerin, akım ve hız kontrol devir zamanlarına dair varsayılan değerleri farklı.

Belirtilen değerleri kontrol edip uygun şekilde değiştirin (bkz. MD_CURRCTRL_CYCLE_TIME ve

MD_SPEEDCTRL_CYCLE_TIME). Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4110 - IPO devir faktörü %1 olarak değiştirildi

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Dizgi (yeni IPO devri)

IPO devir bölücü, konum kontrol devir bölücünün katı olmayan bir değere ayarlanmış. Bölücü (MD 10070 IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO) yükseltilmiş.

SDB'de (MD 10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME) değiştirilmiş DP devrinden dolayı IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO, PROFIBUS DP'li sistemlerde değiştirilmiş.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Makine verisi 10070 IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO değiştirilir. RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 4111 - PLC devri %1 ms'ye yükseldi

Açıklama :

PLC devir bölücü, IPO devir bölücünün katı olmayan bir değere ayarlanmış. Bölücü (MD 10 074 PLC_IPO_TIME_RATIO) arttırılmıştır.

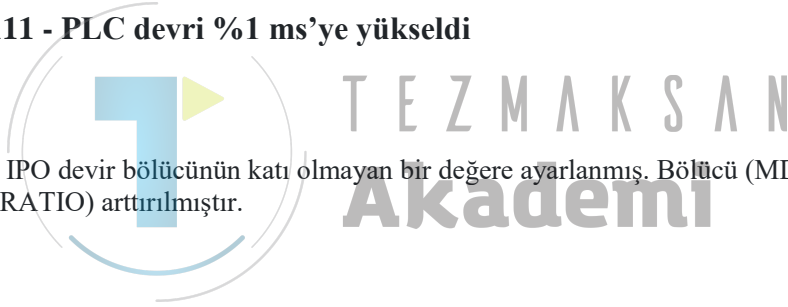
Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Makine verisini uyarlayın.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.



Hata Kodu : 4112 - Servo devri %1 ms olarak değiştirildi

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Dizgi (yeni servo devri)

SDB1000'de (10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME) değiştirilmiş DP devri nedeniyle MD 10060

POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO değiştirilmiştir.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

ozm :

Makine verisi 10060 POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO değiştirilir. RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 4113 - Sysclock devri %1 ms olarak değiştirildi

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Dizgi (yeni PLC devri)

SDB'de değiştirilmiş DP devri nedeniyle MD 10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME değiştirilmiştir.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

ozm :

Makine verisi 10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME değiştirilir.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 4114 - SDB Tip 2000'in DP devrinde hata

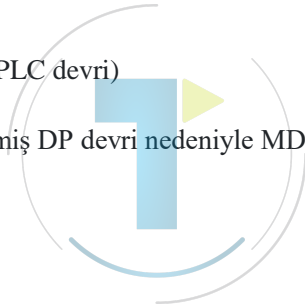
Açıklama :

Parametreler:

%1 = Dizgi (yeni PLC devri)

SDB'deki DP devrinde hata var ve ayarlanamıyor.

MD 10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME varsayılan değeri ayarlı



TEZMAKSAN
Akademi

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

SDB'yi düzeltin. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4115 - Ipo ile zaman oran iletişimi %1 olarak değiştirildi**Açıklama :**

Parametreler:

%1 = Dizgi (yeni PLC devir zamanı)

10072 makine veri değeri uyarlanmış. Bu yalnızca, makine veri değeri birden küçük ise ve böylelikle hesaplanan zaman, konum kontrol devrinin katı değilse ortaya çıkar.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Makine verisi, \$MN_COM_IPO_TIME_RATIO uyarlanır. Hesaplanan değer doğru olup olmadığını kontrol edin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 4150 - Kanal %1 geçersiz M fonksiyonu altprogram çağrısı yapılandırıldı**Açıklama :**

MD MD 10715 M_NO_FCT_CYCLE'da sistem tarafından kullanılan bir M işlevi, altprogram çağrısının konfigürasyonu için belirlenmiş ve bir altprogram çağrısı (M0 ila M5, M17, M19, M30, M40 ila M45, M70) tarafından değiştirilemiyor. Harici dil etkin durumdayken M96 ila M99 da bloke edilir.

Reaksiyon :

Kip grubu hazır değil

Kanal hazır değil.

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır

Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

MD 10715 M_NO_FCT_CYCLE'da sistem tarafından kullanılmayan bir M fonksiyonu (M0 ila M5, M17, M19, M30, M40 ila M45 ve M70) yapılandırın.

Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4152 - "Sabit değerli blok gösterge" işlevinin kuraldışı konfigürasyonu

Açıklama :

"Sabit değerli blok gösterge" işlevi, kuraldışı olarak parametreleştirilmiş.

- MD 28400 MM_ABSBLOCK ile kuraldışı bir blok uzunluğu tayin edilmiş.

Arttırılırken, makine verileri, aşağıdaki değer aralıklarına göre kontrol edilecektir: 0,1, 128 ila 512

- MD 28402 MM_ABSBLOCK_BUFFER_CONF[] ile, geçersiz bir gösterge aralığı ayarlanmış. Arttırılırken, makine verileri, aşağıdaki üst ve alt sınırlara istinaden kontrol edilecektir:

$$0 \leq \$MC_MM_ABSBLOCK_BUFFER_CONF[0] \leq 8$$

$$0 \leq \$MC_MM_ABSBLOCK_BUFFER_CONF[1] \leq (MD\ 28060\ MM_IPO_BUFFER_SIZE + MD$$

28070 MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP). Sınırlar ihlal edilirse Alarm 4152 verilir.

Reaksiyon :

Kip grubu hazır değil

Kanal hazır değil.

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır

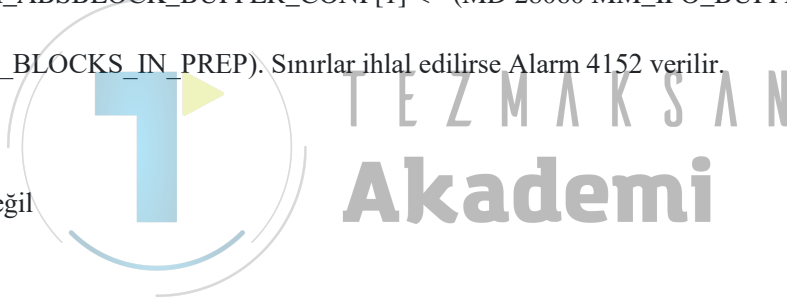
Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Blok uzunluğunu/gösterge aralığını, izin verilen sınırlar içinde yapılandırın.

Kontrolü KAPAT-AÇ



Hata Kodu : 4160 - Kanal %1 işmili değişimi için geçersiz M fonksiyon numarası yapılandırıldı

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Kanal numarası İşmili eksen kipine geçirecek olan M fonksiyon numarasını yapılandırmak için MD 20094 SPIND_RIGID_TAPPING_M_NR’de bir M fonksiyonu belirlenmiş. M fonksiyon numarası, sistem tarafından atanır ve geçiş (M1 ila M5, M17, M30, M40 ila M45) için kullanılamaz

Reaksiyon :

Kip grubu hazır değil Kanal hazır değil. NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm gösterimi Alarm halinde NC Durdur

özüm :

MD 20094 SPIND_RIGID_TAPPING_M_NR’de sistem tarafından kullanılmayan bir M fonksiyonu

(M1 ila M5, M17, M30, M40 ila M45) yapılandırın. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4181 - Kanal %1 bir M yardımcı fonksiyon numarasının geçersiz atanması

Açıklama :

Parametreler:

%1 = kanal numarası

Makine verisi 22254 AUXFU_ASSOC_M0_VALUE veya 22256 AUXFU_ASSOC_M1_VALUE’de, sistem tarafından kullanılan yeni bir öntanımlı M işlevinin konfigürasyonu için numara belirtilmiş ve atama için kullanılamamakta. (M0 ila M5, M17, M30, M40 ila M45).

Reaksiyon :

Kip grubu hazır değil

Kanal hazır değil.

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

özüm :

Sistem tarafından kullanılmayan (M1 ila M5, M17, M30, M40 ila M45)

22254 AUXFU_ASSOC_M0_VALUE veya 22256 AUXFU_ASSOC_M1_VALUE makine verilerinde bir M fonksiyonu yapılandırın.

Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4182 - Kanal %1; %2%3'de geçersiz M yardımcı fonksiyon numarası, MD reseti

Açıklama :

Parametreler:

%1 = kanal numarası

%2 = makine veri kimliği

%3 = gerekirse MD dizini

Belirtilen makine verisinde, sistem tarafından kullanılan bir M işlevinin konfigürasyonu için numara belirtilmiş ve atama için kullanılamamakta.

(M0 ila M5, M17, M30, M40 ila M45 ve ayrıca ISO dili uygulanmış M98, M99).

Kullanıcı tarafından ayarlanmış değer, sistem tarafından varsayılan değere yeniden ayarlanmıştır.

Reaksiyon :

Kip grubu hazır değil

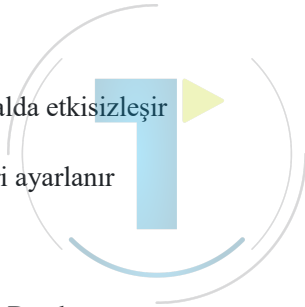
Kanal hazır değil.

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır

Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur



TEZMAKSAN
Akademi

Çözüm :

Belirtilen makine verisinde, sistem tarafından kullanılmayan bir M fonksiyonu yapılandırın (M0 ila

M5, M17, M30, M40 ila M45 ve ayrıca ISO dili uygulanmış M98, M99).

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 4183 - Kanal %1 M yardımcı fonksiyon numarası %2 birçok defa kullanıldı (%3 ve %4)

Açıklama :

Parametreler: %1 = kanal numarası %2 = M yardımcı fonksiyon numarası. %3 = makine veri kimliği %4 = makine veri kimliği Belirtilen makine verisinde, M işlevinin konfigürasyonu için bir numara birçok defa kullanılmış.

Reaksiyon :

Kip grubu hazır değil

Kanal hazır değil.

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır

Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Belirtilen makine verisini kontrol edip M yardımcı fonksiyon numaralarının birbirilerine benzemeyen atamalarını yapın.

Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4184 - Kanal %1; %2%3'de geçersiz şekilde öntanımlı yardımcı fonksiyon , MD reseti**Açıklama :**
Parametreler:

%1 = kanal numarası

%2 = makine veri kimliği

%3 = gerekirse MD dizini Belirtilen makine verisinde, öntanımlı bir yardımcı fonksiyonu geçersiz şekilde yapılandırılmış. Kullanıcı tarafından ayarlanmış değer, sistem tarafından varsayılan değere yeniden ayarlanmıştır.



TEZMAKSAN
Akademi

Reaksiyon :

Kip grubu hazır değil

Kanal hazır değil.

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Belirtilen makine verisine geçerli bir değer yapılandırın.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 4185 - Kanal %1 geçersiz yardımcı fonksiyon yapılandırıldı %2 %3 %4

Açıklama :

Parametreler:

%1 = kanal numarası

%2 = yardımcı fonksiyon türü

%3 = ek

%4 = yardımcı fonksiyon değeri

Yardımcı fonksiyon geçersiz olarak yapılandırıldı.

Öntanımlı yardımcı işlevler, kullanıcı-tanımlı yardımcı işlevlerle yeniden yapılandırılmazlar.

Reaksiyon :

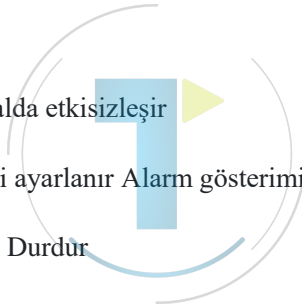
Kip grubu hazır değil

Kanal hazır değil.

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur



TEZMAKSAN
Akademi

Çözüm :

Yardımcı fonksiyonu yeniden yapılandır.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 4200 - Kanal %1 geometrik tasarımı eksen %2, döner eksen ilan edilmelidir.

Açıklama :

Parametreler:

%1 = kanal numarası

%2 = eksen adı

Geometri tasarımı eksen, bir Kartezyen koordinat sistemini temsil etmekte ve bu yüzden geometri tasarımı eksenin, döner eksen olarak ilan edilmesi, bir tanım çakışmasına neden olmaktadır.

Reaksiyon :

NC hazır değil.

Kip grubu etkin değil, tekli eksenler için de geçerli

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır

Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

zm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin. Bu makine eksenini için döner eksen ilanını kaldırın.

Bunun için, görüntülenen geometri tasarımı ekseninin geometri tasarımı dizini, 20060

AXCONF_GEOAX_NAME_TAB makine veri dizgisi yoluyla belirlenmelidir. Kanal eksen numarası, MD dizgisi 20050 AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB'da aynı dizine depolanır. Kanal eksen numarası eksi 1, makine eksen numarasının bulunduğu MD dizgisi 20070 AXCONF_MACHAX_USED 'un içinde yer aldığı kanal eksen dizinini verir.

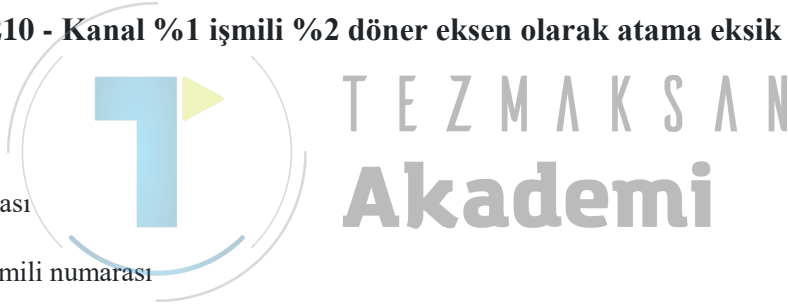
Kontrolü KAPAT-A

Hata Kodu : 4210 - Kanal %1 işmili %2 döner eksen olarak atama eksik

Açıklama :
Parametreler:

%1 = kanal numarası

%2 = eksen adı, işmili numarası



Eğer bir makine eksenini işmili olarak kullanılacaksa, bu makine eksenini bir döner eksen olarak ilan edilmek zorundadır.

Reaksiyon :

NC hazır değil.

Kip grubu hazır değil, tekli eksenler için de geçerli

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır

Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

zm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin.

Eksene özgü MD 30300 IS_ROT_AX'ta bu makine eksenini için döner eksen deklarasyonu yapın. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4215 - Kanal %1 işmili %2 modülo eksen olarak atama eksik

Açıklama :

Parametreler:

%1 = kanal numarası

% 2 = eksen adı, işmili numarası

İşmili işlevi, bir modülo eksenini gerektirir ([deg]'de konumlar).

Reaksiyon :

Kip grubu hazır değil

Kanal hazır değil.

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır

Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin. MD 30310 ROT_IS_MODULO'yu ayarlayın

Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4220 - Kanal %1 işmili %2 defalarca ilan edilmiş

Açıklama :

Parametreler:

%1 = kanal numarası

% 2 = eksen adı, işmili numarası

İşmili numarası kanalda, birden fazla defa bulunmakta.

Reaksiyon :

NC hazır değil.

Kip grubu hazır değil, tekli eksenler için de geçerli

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir



Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin. İşmili numarası, eksene özgü MD dizgisi 35000 SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX'ta saklanır. Makine ekseni/işmilinin atandığı kanal, makine eksen dizininde listelenir. (Makine eksen numarası, MD dizgisi 20070 AXCONF_MACHAX_USED'de verilmiştir).

Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4225 - Kanal %1 eksen %2 döner eksen olarak atama eksik

Açıklama :

Parametreler:

%1 = kanal numarası

%2 = eksen adı, eksen numarası

Modülo işlevi, bir döner eksen gerektirir ([deg]'de konumlar).

Reaksiyon :

Kip grubu hazır değil

Kanal hazır değil.

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır

Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin. MD 30300 IS_ROT_AX'ı ayarlayın.

Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4230 - Kanal %1 mevcut kanal durumunda hariçten veri değişimi mümkün değil

Açıklama :

Parametreler:

%1 = kanal numarası



Bu veriyi girmeye, parça programı çalıştırılırken izin verilmez (örn. işlemli hız sınırı veya kuru çalışma ilerleme hızı için veri ayarlanması).

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Girilecek veri, parça programı başlatılmadan önce değiştirilmelidir. Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 4240 - IPO devri veya durum kontrolör devri, IP %1 için işleyiş süresi aşımı

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Program durumu Ara değerlendirme ve durum kontrol devrine dair ayarlar, en son çalıştırmadan önce değiştirilmiş, öyle ki yapılması zorunlu devir işi için artık çok az bir hesaplama zamanı var. Eksenler sabit ve NC programı başlamamış olduğunda bile, çok az işleyiş zamanı varsa, çalıştırdıktan hemen sonra alarm devreye girer. Bununla birlikte, görev aşımı yalnızca, programın yürütülmesi sırasında hesaplama bakımından yoğun NC işlevleri göreve çağrıldığında meydana gelebilir.

Reaksiyon :

NC hazır değil. NC, takip kipine geçer. Kip grubu etkin değil, tekli eksenler için de geçerli NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm gösterimi Alarm halinde NC Durdur Alarm reaksiyon gecikmesi iptal edilmiş

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin. NC MD 10050 SYSCLOCK_CYCLE_TIME,

MD 10060 POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO ve/veya

MD 10070 IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO saat zamanlarını optimize ederken daha dikkatli olun. Test, kontrol üzerinde en fazla ağırlığı olan NC programı ile yapılmalıdır. Emniyet açısından, bu şekilde belirlenen zamanlara %15 ila %25'lik bir pay eklenmelidir.

Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4260 - Makine verisi %1 geçersiz

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Dizgi:: MD kimliği

Seçili nihayet şalteri çifti, MD 10450 SW_CAM_ASSIGN_TAB tarafından etkinleştirilmemiş veya birden fazla nihayet şalteri çifti seçilmiş.

Reaksiyon :

Kip grubu hazır değil

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır

Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Nihayet şalteri çiftini etkinleştirin veya yalnızca bir nihayet şalteri çifti seçin.Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4270 - Makine verisi %1, etkinleştirilmemiş NCK giriş/çıkış bayt %2 atamaktadır

Açıklama :

Parametreler:

%1 = dizgi: MD kimlik

%2 = indeks

Belirtilen makine verisi, işlenmesi bir NC işlevine etkinleştirilmemiş durumdaki analog giriş/çıkış

sinyali veya dijital giriş/çıkış baytını atar.

Reaksiyon :

NC hazır değil.

Kanal hazır değil.

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır

Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin. Makine verisini düzeltin. MD

aracılığıyla gerekli giriş/çıkışları etkinleştirin:

- MD 10350 FASTIO_DIG_NUM_INPUTS
- MD 10360 FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS
- MD 10300 FASTIO_ANA_NUM_INPUTS
- MD 10310 FASTIO_ANA_NUM_OUTPUTS

Hızlı giriş/çıkışların etkinleştirilmesi, ilgili donanım konfigürasyonunun, kontrolden tanımlanabilir olmasını gerektirmez. Yanıt süresi gereksinimleri uygun şekilde düşürülmüşse hızlı giriş/çıkışları kullanan tüm işlevlerden, VDI arabiriminde tanımlanmış PLC spesifikasyon/modifikasyon aracılığıyla da faydalanılabilir.

Etkinleştirilmiş giriş/çıkışlar, ara değerlendirme devrinin hesaplama süresi gereksinimini artırır çünkü PLC manipülasyon sinyalleri çevrimsel olarak ele alınır. Not: Kullanımda olmayan giriş/çıkışları etkisizleştirin.

Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4275 - Makine verileri %1 ve %2'nin her ikisi de aynı NCK %3 numaralı çıkış baytını birçok defa atamakta

Açıklama :
Parametreler:

%1 = dizgi: MD kimliği

%2 = dizgi: MD kimliği

%3 = Çıkış sayısı

Belirtilen makine verileri, aynı dijital/analog çıkışa iki NC fonksiyonu atamakta.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil.

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin. Makine verisini düzeltin. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4280 - MD %1[%2] aracılığıyla NCK giriş/çıkış baytı ataması, donanım konfigürasyonu ile uyumsuz

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Dizgi:: MD kimliği

%2 = Dizin: MD dize

Baştan başlatırken, gereken giriş/çıkış modülü, MD’de belirtilen yuvada bulunamadı.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil.

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır

Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin. Donanımı kontrol edin ve gerekiyorsa MD’yi düzeltin. Not: Donanım konfigürasyonunun izlenmesi, etkinleştirilmiş giriş/çıkış sayısından bağımsız olarak gerçekleştirilir (MD 10300 -10360 FASTIO_ANA(DIG)_NUM_INPUTS(OUTPUTS))

Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4282 - Harici NCK çıkışları donanımı tekrar tekrar atandı

Açıklama :

Aynı donanım baytında birçok çıkış yapılandırılmış.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm gösterimi Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin. MD 10364 HW_ASSIGN_DIG_FASTOUT

veya MD 10364 HW_ASSIGN_ANA_FASTOUT’u değiştirin. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4285 - Terminal bloğu %1’de hata, hata kodu %2

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Terminal bloğu sayısı (1 ... 4)

%2 = Hata kodu %1 numaralı terminal bloğunda hata oluştu (yaşam-belirtisi arızası, mevcut işlemde I/O modülü kaldırılmış, vs.). Bu uyarı alarmına neden olabilecek t¼m olası hatalar hen¼z bilinmiyor (daha sonra tamamlanacak). Hata kodunun tanımı ve ne anlama geldiğiyle birlikte daha fazla bilgi, daha sonraki bir tarihte verilecektir.

Hata kodu 1 : Terminal bloğunda yaşam-belirtisi arızası

Hata kodu 10: Yaşam-belirtisi arızası NC

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm g¼sterimi Alarm halinde NC Durdur

Ç¼z¼m :

L¼tfen, durumu yetkili personel/servis b¼l¼m¼ne bildirin. Donanımı kontrol edin. Kontrol¼ KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4290 - Yaşam-belirtisi denetimi: yerel-P veriyolu faal değil

Açıklama :

COM bilgisayarı, her SERVO devrinde yerel P-veriyolundaki yaşam-belirtisini değiştirmelidir. Değiştirme için denetim, IPO devrinde yapılır. Yaşam belirtisi değiştirilmemişse bu uyarı alarmı tetiklenir.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil.

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm g¼sterimi

Alarm halinde NC Durdur

Ç¼z¼m :

L¼tfen, durumu yetkili personel/servis b¼l¼m¼ne bildirin. Donanımı kontrol edin. Kontrol¼ KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4291 - Yerel P-veriyolu %1 yuvasında mod¼l arızası, hata kodları %2 %3 %4

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Yuva numarası

%2 = Hata kodu

%3 = Hata kodu

%4 = Hata kodu



Belirtilen yuvadaki modül, bir sistem tanı alarmı vermiştir. Bildirilen hata, AS300 dokümantasyonuna uymaktadır.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm gösterimi NC Stop on alarm.

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin. Donanımı kontrol edin.

Hata Kodu : 4300 - %1 MD'deki bildirim (ilana), eksen %2 için izin verilmiyor.

Açıklama :

Parametreler:

%1 = dizgi: MD kimliği

%2 = eksen adı, işmili numarası

Geometrik tasarımlı eksen ve işmili, eşzamanlı konumlama eksenleri olarak çalıştırılmazlar.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Alarm gösterimi

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin. İlgili eksenin MD 30450

IS_CONCURRENT_POS_AX'ini sıfırlayın.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 4310 - %1 MD'deki bildirim (ilan), %2 dizinine izin verilmiyor.

Açıklama :

Parametreler:

%1 = dizgi: MD kimliği

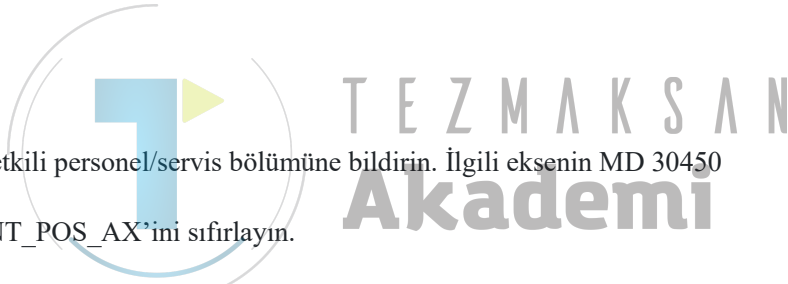
%2 = MD dizgisinde dizinin MD değerleri, dizgiye artan sıralı olarak yazılmalıdır.

Reaksiyon :

Kip grubu hazır değil

Kanal hazır değil. NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur



Çözüm :

MD'yi düzeltin.

Alarmı, bu kip grubunun tüm kanallarında RESET tuşu ile durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 4320 - %1 eksen, %2 %3 ve %4 işlevlerine izin yok

Açıklama :

Parametreler:

%1 = dizgi: Eksen kimliği

%2 = dizgi: MD kimliği

%3 = dizgi: Bit

%4 = dizgi: MD kimliği Belirtilen makine verisi tarafından bildirilen işlevler, tek bir eksen için aynı anda etkinleştirilemezler.

Reaksiyon :

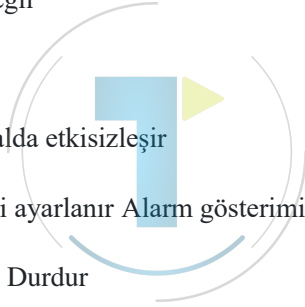
Kip grubu hazır değil

Kanal hazır değil.

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur



TEZMAKSAN
Akademi

Çözüm :

İşlevlerden birini etkisizleştirin. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4340 - Kanal %1 blok %2, %3 numaralı dönüşümde geçersiz dönüşüm türü

Açıklama :

Parametreler:

%1 = kanal numarası

%2 = dönüşüm numarası Makine verileri 24100 TRAF0_TYPE_1'den birine geçersiz bir numara (örn. tanımlanmamış) girilmiş. Bu uyarı alarmı, yalnızca, belirtilen kontrol tipinde belli bir dönüşüm şekli mümkün olmadığı zaman oluşur.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

Geçerli dönüşüm tipi girilir

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 4341 - Kanal %1 blok %2, %3 numaralı dönüşüm için kullanılabilir bir veri seti yok**Açıklama :**

Parametreler: %1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, etiket %3 = Dönüşüm numarası İlgili dönüşüm gruplarının her biri için (örn. yön (oryantasyon) dönüşümü, Transmit (iletim), Tracyl, vb.) sınırlı sayıda makine veri seti (genellikle 2) var. Bir gruptan daha fazla dönüşüm ayarlanması için girişimde bulunulduğunda bu uyarı alarmı üretilir. Örnek: İki yön dönüşümüne izin verilir. Makine verisi, örneğin şunları içerir: TRAF0_TYPE_1 = 16 ; Birinci yön dönüşümü TRAF0_TYPE_2 = 33 ; İkinci yön dönüşümü TRAF0_TYPE_3 = 256 ; Birinci iletim (transmit) dönüşümü TRAF0_TYPE_4 = 20 ; Üçüncü yön dönüşümü ==> Bu girildiğinde alarm tetiklenir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

Geçerli makine verisini girin. RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 4342 - Kanal %1, 5 eksenli genel dönüşüm için geçersiz makine verisi, hata numarası %2**Açıklama :**

Parametreler: %1 = Kanal numarası %2 = Hata tipi 5 eksenli genel dönüşümün eksen yönünü ve temel yönünü (oryantasyonunu) veya giriş eksenlerini tanımlayan makine verileri geçersizdir. Görüntülenen hata parametresi, alarmın nedenini gösterir: - 1: İlk eksen (TRAF05_AXIS1_*) tanımlı değil (vektördeki veri girişlerinin üçü de 0).

- 2: İkinci eksen (TRAF05_AXIS2_*) tanımlı değil (vektördeki veri girişlerinin üçü de 0).

- 3: Temel yön (TRAF05_BASE_ORIENT_*) tanımlı değil (vektördeki veri girişlerinin üçü de 0).

- 4: İlk ve ikinci eksenler (hemen hemen) birbirlerine paralel.

- 5: TRAF0_TYPE = 56'da (döndürülebilir takım ve iş parçası) 4 eksenli bir dönüşüm yok, örn. 2 dönen eksen her zaman hazır olmalı. (bkz. MD TRAF0_AXES_IN_X)

- 6: Üçüncü eksen (TRAF05_AXIS3_*) tanımlı değil (vektördeki veri girişlerinin üçü de 0) (6 eksenli dönüşüm)

- 7: Normal takım vektörü (TRAF06_BASE_ORIENT_NORMAL_*) tanımlı değil (vektördeki veri girişlerinin üçü de 0) (6 eksenli dönüşüm)

- 8: Temel takım yönü (TRAF05_BASE_ORIENT_*) ve normal takım vektörü (TRAF06_BASE_ORIENT_NORMAL_*) (hemen hemen) birbirlerine paralel (6 eksenli dönüşüm).

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

Geçerli makine versini ayarlayın. RESET tuşuyla alarmı durdurun.Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 4343 - Kanal %1 etkin durumdaki bir dönüşümün makine verisini değiştirme girişiminde bulunuldu.**Açıklama :**

Parametreler: %1 = kanal numarası Etkin durumdaki bir dönüşümün makine verisini değiştirme veya RESET ya da NEWCONFIG ile makine verisini etkinleştirme girişiminde bulunulmuş.

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

Geçerli makine verisini ayarlayın RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 4345 - Kanal %1, %2 numaralı zincirleme dönüşümde geçersiz konfigürasyon**Açıklama :**

Parametreler:

%1 = Kanal numarası

%2 = Dönüşüm numarası

Zincirleme bir dönüşüm, hatalı olarak yapılandırılmıştır (makine verisi \$MC_TRACON_CHAIN_1 veya \$MC_TRACON_CHAIN_2). Hata ile ilgili olarak aşağıdaki nedenler olasıdır: - Zincirlenecek dönüşümlerin listesi 0 ile başlıyor (sıfır olmayan en azından bir adet veri girişi lazımdır). - Zincirlenecek dönüşümlerin listesi, var olmayan bir dönüşüm numarası içeriyor. - Listedeki dönüşümlerden birinin numarası, zincirleme dönüşüm numarasından daha büyük veya ona eşit. Örnek: Kademeli dönüşüm, sistemdeki dördüncü dönüşümdür, örn. \$MC_TRAFO_TYPE_4 = 8192 Bu durumda, ilgili listeye yalnızca 1, 2 veya 3 değerleri girilebilir (e.g. \$MC_TRACON_CHAIN_1[...]). - Zincirleme uyarı geçersiz. Mevcut durumda aşağıdaki sınırlamalar uygulanır. En fazla iki dönüşüm zincirlenebilir. İlk dönüşüm; bir yön dönüşümü, iletim, dış (periferik) eğri dönüşümü veya eğik eksen

olmalıdır. İkinci dönüşüm, eğik eksen dönüşümü olmalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

Geçerli bir dönüşüm zinciri ayarlayın.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 4346 - Kanal %1 makine verisi %2 [%3]'de geçersiz geometrik tasarımı eksen ataması yapıldı

Açıklama :

Parametreler:

%1 = kanal numarası

%2 = makine verisinin adı

%3 = dönüşüm numarası

Makine verisi TRAF0_GEOAX_ASSIGN_TAB_1/2, geçersiz bir giriş içermektedir. Hata ile ilgili olarak aşağıdaki nedenler olasıdır: - Giriş, var olmayan bir kanal eksenini referans almaktadır. - Girilen sıfırdır (eksen yok) ancak dönüşüm, ilgili eksene bir kanal eksenini olarak ihtiyaç duymaktadır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

TRAF0_GEOAX_ASSIGN_TAB_1/2 or TRAF0_AXIS_IN_1/2'daki girişi düzeltin. RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 4347 - Kanal %1 makine verisi %2 [%3]'de geçersiz kanal eksenini ataması

Açıklama :

Parametreler:

%1 = kanal numarası

%2 = makine verisinin adı

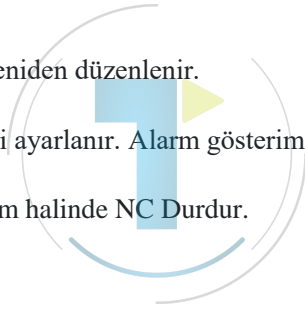
%3 = dönüşüm numarası

Makine verisi TRAF0_AXIS_IN_1/2, geçersiz bir giriş

içermektedir. Hata ile ilgili olarak aşağıdaki nedenler olasıdır:

- Giriş, var olmayan bir kanal eksenini referans almaktadır.

- Girilen sıfırdır (eksen yok) ancak dönüşüm, ilgili eksene bir kanal eksenini olarak ihtiyaç duymaktadır.



TEZMAKSAN
Akademi

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

TRAFO_AXES_IN_1/2'daki girişi düzeltin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 4350 - Kanal %1 eksen kimliği %2, makine verisi %3; makine verisi %4 ile tutarlı değil**Açıklama :**

Parametreler:

%1 = kanal numarası

%2 = dizgi: Eksen kimliği

%3 = dizgi: MD kimliği

%4 = dizgi: MD kimliği

MD 32410 JOG_AND_POS_JERK_ENABLE (ani hareket sınırı) ve MD 35240

ACCEL_TYPE_DRIVE (ivme azaltımı), bir eksen için başlangıç ayarı olarak tanımlanmıştır. Ancak, bu iki işlev, bir eksen için aynı anda etkinleştirilemez.

Reaksiyon :

Kip grubu hazır değil

Kanal hazır değil. NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin. 32410 JOG_AND_POS_JERK_ENABLE

veya MD 35240 ACCEL_TYPE_DRIVE'ın yeniden ayarlanması

Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4400 - MD'nin değiştirilmesi, tampon bellekte yeniden dzenlemeye neden olacaktır (veri kaybı!)

Açıklama :

Tampon belleği yapılandırılan bir MD değiştirilmiştir. NC'nin değiştirilmiş veri ile çalıştırılması, tampon belleğin yeniden dzenlenmesine ve bu da ara belleğe alınmış tüm kullanıcı verilerinin (parça programlar, takım verileri, GUD, vidalı mil hata kompanzasyonu,...) kaybedilmesine yol aacaktır.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

zm :

Kontrolde, henüz kaydedilmemiş kullanıcı verisi bulunması halinde, NC açılmadan önce veri yedeklemesi yapılmalıdır. Değiştirilmiş MD, son çalıştırılmasından önce sahip olduğu değere manuel olarak yeniden ayarlanarak, belleğin yeniden dzenlenmesi nlenebilir. Alarmın nedenini gösteren alarm ekranı kaybolur. Başkaca bir operatör işlemi gerekmez.

Hata Kodu : 4402 - %1, makine verisinin sıfırlanmasına neden oluyor

Açıklama :

Parametreler:

%1 = makine verisi Bu makine verisi ayarlanmışsa, bir sonraki çalıştırmada makine verisinin halihazırdaki değerleri, önceden ayarlanmış değerlerle değiştirilecektir. Bazı durumlarda bu, veri kaybına neden olabilir (yedeklenmiş bellekte de).

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

zm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin. Kontrolde, henüz kaydedilmemiş kullanıcı verisi bulunması halinde, NCK açılmadan önce veri yedeklemesi yapılmalıdır. Değiştirilmiş MD, son çalıştırılmasından önce sahip olduğu değere manuel olarak yeniden ayarlanarak, belleğin yeniden dzenlenmesi nlenebilir. Alarmın nedenini gösteren alarm ekranı kaybolur. Başkaca bir operatör işlemi gerekmez.

Hata Kodu : 4502 - Kanal %1 tarih hatası %2(%3) -> %4

Açıklama :

Parametreler:

%1 = kanal numarası

%2 = dizgi: MD kimliği

%3 = dizgi: MD kimliği

%4 = dizgi: MD kimliği

Daha nce, MD 20110 RESET_MODE_MASK Bit4 ve Bit5'te, altıncı veya sekizinci G grubunun sıfırlama (reset) davranışı belirlenmişti. Bu ayar, şimdi MD 20152 GCODE_RESET_MODE'de yapılmaktadır.

“Eski” veri yedeklerinin uyumlu kullanımını temin etmek için “eski” değerler, MD 20110 RESET_MODE_MASK’den alınıp MD 20152 GCODE_RESET_MODE’ye girilir.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 4503 - TO ünitesinde, %1 H numarası %2 bir defadan fazla atandı. H numarası tekrar bağlandı.

Açıklama :

Parametreler:

%1 = TO ünitesi

%2 = H numarası

Bu hata, sadece MD \$MN_MM_EXTERN_CNC_SYSTEM= 1 veya 2 olduğunda oluşabilir. İlk açmada etkin makine verisi bit 10890, \$MN_EXTERN_TOOLPROG_MODE, bit 3 sıfırlanmıştır. İlk açmanın ardından veri kullanımı yeniden kurulurken aynı TO ünitesinin farklı kenarlarının aynı H numarasına sahip olduğu görülmüştür. Bunlar, önceden birbirlerine bağlanmışlardı. Tekrar bağlanırlar ve MD bit \$MN_EXTERN_TOOLPROG_MODE, bit 3, yeniden ayarlanır.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

H numaraları, bir TO ünitesine yalnızca bir kere atanmalıdır. Bunun ardından makine verisi bit

10890, \$MN_EXTERN_TOOLPROG_MODE, bit 3, "= 0" olarak ayarlanabilir ve yeniden başlatma gerçekleştirilebilir.

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 4610 - El çarkı %1 için geçersiz el çarkı modülü

Açıklama :

Parametreler:

%1 = El çarkı modülü Makine verisi \$MN_HANDWHEEL_MODULE aracılığıyla istenen %1 numaralı el çarkının el çarkı modülü, 840D sistemleri için mevcut değildir. 840D sistemi, her zaman için bir modül olarak kabul edilir. Bu nedenle, 840D sistemleri ile doğrudan bağlantılı olan el çarkları için her zaman \$MN_HANDWHEEL_MODULE = 1 ayarlanmalıdır.

Reaksiyon :

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi



Çözüm :

İlgili el çarkı için makine verisini \$MN_HANDWHEEL_MODULE = 1 olarak ayarlayın. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4611 - El çarkı %1 için geçersiz el çarkı girişi

Açıklama :

Parametreler:

%1 = El çarkı girişi Makine verisi \$MN_HANDWHEEL_INPUT aracılığıyla istenen %1 numaralı el çarkının el çarkı girişi, 840D sistemleri için mevcut değildir. 840D sistemlerinde, direkt olarak en fazla 3 el çarkı bağlanabilir (birinci ve ikinci doğrudan 840D HW'ye, üçüncü el çarkı ise açık kodlayıcı giriş yoluyla). Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

İlgili el-çarkına geçerli bir giriş için makine verisi \$MN_HANDWHEEL_INPUT'u yapılandırın. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4620 - El çarkı %1 için geçersiz el çarkı modülü

Açıklama :

Parametreler:

%1 = El çarkı modülü Makine verisi \$MN_HANDWHEEL_MODULE aracılığıyla istenen %1 numaralı el çarkının el çarkı modülü, 802D sistemleri için mevcut değildir. 802D sistemi, her zaman için bir modül olarak kabul edilir. Bu nedenle, 802D sistemleri ile doğrudan bağlantılı olan el çarkları için her zaman \$MN_HANDWHEEL_MODULE = 1 ayarlanmalıdır.

Reaksiyon :

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

İlgili el çarkı için makine verisini \$MN_HANDWHEEL_MODULE = 1 olarak ayarlayın. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4621 - El çarkı %1 için geçersiz el çarkı girişi

Açıklama :

Parametreler:

%1 = El çarkı girişi Makine verisi \$MN_HANDWHEEL_INPUT aracılığıyla istenen %1 numaralı el çarkının el çarkı girişi, 802D sistemleri için mevcut değildir. 802D sistemlerinde, direkt olarak en fazla 2 el çarkı bağlanabilir.

Reaksiyon :

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

İlgili el-çarkına geçerli bir giriş için makine verisi \$MN_HANDWHEEL_INPUT'u yapılandırın. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4630 - El çarkı %1 için geçersiz el çarkı modülü**Açıklama :**

Parametre:

%1 = El çarkı modülü

PROFIBUS el çarklarının konfigürasyonu için gerekli olan makine veri dizgisi

\$MN_HANDWHEEL_LOGIC_ADDRESS[]'daki ilgili veri girişinin \$MN_HANDWHEEL_MODULE'sinde gösterilen kaynak, kullanılabilir değil.

Reaksiyon :

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi

Çözüm :

İlgili PROFIBUS el-çarkının makine verisi \$MN_HANDWHEEL_MODULE'yi, makine veri dizgisi

\$MN_HANDWHEEL_LOGIC_ADDRESS[]'indeki veri girişine geçerli bir kaynak olacak şekilde yapılandırın.

Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4631 - El çarkı %1 için geçersiz el çarkı yuvası**Açıklama :**

Parametreler:

%1 = El çarkı yuvası

Makine verisi \$MN_HANDWHEEL_INPUT aracılığıyla istenen %1 numaralı el çarkının el çarkı yuvası, PROFIBUS el çarkları için mevcut değildir.

Reaksiyon :

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi

Çözüm :

Makine verisi \$MN_HANDWHEEL_INPUT'u, ilgili PROFIBUS el çarkının geçerli bir el çarkı yuvasına yapılandırın.

Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 4632 - El çarkı %1'in mantıksal PROFIBUS el çarkı yuvası temel adresi bulunamadı

Açıklama :

Parametreler:

Makine verisi \$MN_HANDWHEEL_MODULE'de dizinlenmiş olan makine veri dizgisi

\$MN_HANDWHEEL_LOGIC_ADDRESS[]'deki PROFIBUS el çarkı yuvasının mantıksal temel adresi bulunamamıştır.

Reaksiyon :

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

İlgili el çarkının \$MN_HANDWHEEL_MODULE'sinin doğru olup olmadığını kontrol edin. Makine veri dizgisi \$MN_HANDWHEEL_LOGIC_ADDRESS[]'inde dizinlenmiş PROFIBUS el çarkı yuvasının mantıksal temel adresinin doğru olup olmadığını kontrol edin.

Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 5000 - Haberleşme işi yapılabilir değil %1

Açıklama :

Bellek yetersizliğinden dolayı istenen haberleşme (NC ile HMI arasında veri alışverişi, örneğin: bir NC parça programının yüklenmesi) gerçekleştirilemiyor. Neden: Çok fazla paralel haberleşme talebi

Reaksiyon :

Alarm gösterimi Çözümü yok – alarma neden olan işlem tekrarlanmalıdır. Alarm görüntüsünü İptal ile kaldırın.

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 6000 - Standart makine verisi kullanılarak bellek yeniden düzenlendi

Açıklama :

Bellek yönetimi, makine verisindeki değerleri NC kullanıcı belleğine tahsis edememiştir. Çünkü toplam bellek, NC kullanıcısı için dinamik ya da statik bellek olarak kullanılabilir olup (örn. takım uzantılarının sayısı, dizin ve dosya sayıları vb. için) bu yüzden de yetersizdir.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kip grubu etkin değil, tekli eksenler için de geçerli NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

NC bellek yapısını yeniden tanımlayın!

NC kullanıcı bellek tahsisi için belli bir MD, alarmın nedeni olarak sunulamaz. Bu nedenle, alarmı başlatan MD, kullanıcıya özel bellek yapısının adım adım değiştirilmesiyle makine verisindeki varsayılan değerler temelinde belirlenmelidir.

Genellikle, tek bir MD çok büyük olarak seçilmemiştir. Bu yüzden bellek alanının, tek bir MD'de değil birkaçında birden belli bir oranda azaltılması önerilebilir.

Alarmı, bu kip grubunun tüm kanallarında RESET tuşu ile durdurun.Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 6010 - Kanal %1 veri bloğu %2 oluşturulmamış veya eksik oluşturulmuş, hata kodu %3

Açıklama :

Parametreler:

%1 = kanal numarası

%2 = dizgi (modül adı)

%3 = dahili hata kimliği

Veri yönetimi, çalıştırma sırasında hata tespit etti. Belirtilen veri bloğu oluşturulamamış olabilir. Hata numarası, hata türünü gösterir. Hata numarası >100000 ise önulmaz bir sistem hatası vardır. Diğer durumlarda kullanıcı bellek alanı çok küçük yapılmıştır. Bu halde, (kullanıcı) hata kodları aşağıdaki anlamlara gelir:

Hata numarası Açıklama

- 1 Bellekte yer kalmadı
- 2 Mümkün olan azami sembol sayısı aşıldı
- 3 Dizin 1, geçerli değer aralığının dışında
- 4 Kanaldaki ad zaten var
- 5 NC'deki ad zaten var

Alarmın, global kullanıcı verisine (GUD) dair Cycle programları, makro tanımlar veya tanımlar ortaya konmadan önce oluşması halinde NC kullanıcısı bellek konfigürasyonu için makine verisi yanlış yapılandırılmıştır. Diğer tüm hallerde, halihazırda doğru olan makine verisine yapılan değişiklikler, kullanıcı bellek konfigürasyonunda hataya neden olmuştur.

Aşağıdaki blok adları (ikinci parametre), NC'de tanınmaktadır (tüm sistem ve kullanıcı veri blokları; genelde, sadece kullanıcı veri bloklarındaki sorunlar kullanıcının müdahalesi ile çözülebilir).

_N_NC_OPT- Sistem-dahili. Seçenek verisi, NC global

_N_NC_SEA- Sistem-dahili:: Ayar verisi, NC global

_N_NC_TEA- Sistem-dahili:: Makine verisi, NC global

_N_NC_CEA- Sistem-dahili:: ‘çapraz hata kompanzasyonu’

_N_NC_PRO- Sistem-dahili:: Koruma alanları, NC global

_N_NC_GD1- Kullanıcı: İlk GUD bloğu,

_SGUD_DEF tarafından tanımlanmış, NC global

_N_NC_GD2- Kullanıcı: İkinci GUD bloğu,

_N_MGUD_DEF tarafından tanımlanmış, NC global

_N_NC_GD3- Kullanıcı: Üçüncü GUD bloğu,

_N_UGUD_DEF tarafından tanımlanmış, NC global

_N_NC_GD4- Kullanıcı: Dördüncü GUD bloğu,

_N_GUD4_DEF tarafından tanımlanmış, NC global

_N_NC_GD5- Kullanıcı: Beşinci GUD bloğu,

_N_GUD5_DEF tarafından tanımlanmış, NC global

_N_NC_GD6- Kullanıcı: Altıncı GUD bloğu,

_N_GUD6_DEF tarafından tanımlanmış, NC global

Veri yönetimi, çalıştırma sırasında hata tespit etti. Belirtilen veri bloğu oluşturulamamış olabilir. Hata numarası, hata türünü gösterir. Hata numarası >100000 ise onulmaz bir sistem hatası vardır. Diğer durumlarda kullanıcı bellek alanı çok küçük yapılmıştır. Bu halde, (kullanıcı) hata kodları aşağıdaki anlamlara gelir:

Hata numarasıAçıklama

1 Bellekte yer kalmadı

2 Mümkün olan azami sembol sayısı aşıldı

3 Dizin 1, geçerli değer aralığının dışında

4 Kanaldaki ad zaten var

5 NC'deki ad zaten var

Alarmin, global kullanıcı verisine (GUD) dair Cycle programları, makro tanımlar veya tanımlar ortaya konmadan önce oluşması halinde NC kullanıcısı bellek konfigürasyonu için makine verisi yanlış yapılandırılmıştır. Diğer tüm hallerde, halihazırda doğru olan makine verisine yapılan değişiklikler, kullanıcı bellek konfigürasyonunda hataya neden olmuştur.

Aşağıdaki blok adları (ikinci parametre), NC'de tanınmaktadır (tüm sistem ve kullanıcı veri blokları;

genelde, sadece kullanıcı veri bloklarındaki sorunlar kullanıcının müdahalesi ile çözülebilir).

_N_NC_OPT- Sistem-dahili. Seçenek verisi, NC global

_N_NC_SEA- Sistem-dahili:: Ayar verisi, NC global

_N_NC_TEA- Sistem-dahili:: Makine verisi, NC global

_N_NC_CEA- Sistem-dahili:: 'çapraz hata kompanzasyonu'

_N_NC_PRO- Sistem-dahili:: Koruma alanları, NC global

_N_NC_GD1- Kullanıcı: İlk GUD bloğu,

_SGUD_DEF tarafından tanımlanmış, NC global

_N_NC_GD2- Kullanıcı: İkinci GUD bloğu,

_N_MGUD_DEF tarafından tanımlanmış, NC global

_N_NC_GD3- Kullanıcı: Üçüncü GUD bloğu,

_N_UGUD_DEF tarafından tanımlanmış, NC global

_N_NC_GD4- Kullanıcı: Dördüncü GUD bloğu,

_N_GUD4_DEF tarafından tanımlanmış, NC global

_N_NC_GD5- Kullanıcı: Beşinci GUD bloğu,

_N_GUD5_DEF tarafından tanımlanmış, NC global

_N_NC_GD6- Kullanıcı: Altıncı GUD bloğu,

_N_GUD6_DEF tarafından tanımlanmış, NC global

Reaksiyon :

NC hazır değil.

Kanal hazır değil.

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Makine verisini düzelt veya değişimi geri al. Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin. Cycle programları için makine verisine karar verilmelidir. MD 18170 MM_NUM_MAX_FUNC_NAMES = Tüm Cycle programlarının max. sayısı Hata numarası = 2, bu değer çok küçük olduğunu gösterir MD 18180 MM_NUM_MAX_FUNC_PARAM = Cycle programlarında tanımlanmış azami parametre sayısı Hata numarası = 2, bu değer çok küçük olduğunu gösterir (Bu MD değiştirildiğinde bellek yedeği korunur) Aşağıdakiler, makro tanımlar için geçerlidir: MD 18160 MM_NUM_USER_MACROS = Azami Makro tanım sayısı Hata numarası = 2, bu değer çok küçük olduğunu gösterir (Bu MD değiştirildiğinde

bellek yedeği korunur) Aşağıdakiler GUD değişkenleri için geçerlidir: MD 18118
MM_NUM_GUD_MODULES = Her alan için (NC/kanal) azami GUD veri bloğu sayısı (GD1, GD2, GD3, GD9 tanımlanmışsa, değer 9 olmalıdır MD 4 MM_NUM_GUD_NAMES_NCK = Azami global GUD değişkeni sayısı Hata numarası = 2, bu değerin çok küçük olduğunu gösterir MD 18130
MM_NUM_GUD_NAMES_CHAN = Kanaldaki kanala zel GUD değişkenlerinin azami sayısı Hata numarası = 2, bu değerin çok küçük olduğunu gösterir MD 18150 MM_GUD_VALUES_MEM = Tüm GUD değişkenlerinin azami bellek değerı Hata numarası = 1, bu değerin çok küçük olduğunu gösterir Kontrolü KAPAT-A

Hata Kodu : 6020 - Makine verisi değiştirildi – şu anda bellek yeniden düzenlenmekte

Açıklama :

NC kullanıcı bellek tahsisini tanımlayan makine verisi değiştirilmiştir. Veri yönetimi, değiştirilen makine verisine uygun olarak belleği yeniden yapılandırdı.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

zm :

zme yönelik herhangi bir işlem gerektirmez.. Gereklı olan tüm kullanıcı verileri tekrar girdi olmalıdır.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 6030 - Kullanıcı bellek sınırı uyarlandı.

Açıklama :

Veri yönetimi, alıştırma sırasında, gerçekte kullanılabilir durumdaki fiziki kullanıcı belleğini (DRAM, DPRAM ve SRAM), sisteme özel makine verileri 18210 MM_USER_MEM_DYNAMIC, MD 18220

MM_USER_MEM_DPR ve MD 18230 MM_USERMEM_BUFFERED'daki değerlerle karşılaştırarak kontrol eder.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

zm :

zme yönelik herhangi bir işlem gerektirmez.. İzin verilebilir yeni azami değer, azaltılmış makine verisinden okunabilir. RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 6035 - Sistemde %1 KB yerine, %3 tipinde sadece %2 KB'lik boş kullanıcı belleği var

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Kontrol modeli için KB biriminde belirtilmiş boş bellek

%2 = KB olarak gerçek azami bellek miktarı

%3 = bellek tipi, "D" = ara belleklenmemiş, "S" = ara belleklenmiş

Bu alarm yalnızca 'soğuk çalıştırma'dan sonra (=standart makine verisiyle NCK başlatımı) oluşabilir. Bu alarm, yalnızca bir uyarıdır. Herhangi bir NCK fonksiyonu ile karışma (çatışma) yoktur. NCK'nın kullanıma müsait boş kullanıcı belleğinin, bu kontrol değişkeni için Siemens tarafından belirtilmiş olandan daha az olduğunu gösterir. Gerçekte mevcut boş kullanıcı belleği değeri, aynı zamanda, makine verileri 18050

INFO_FREE_MEM_DYNAMIC, 18060 INFO_FREE_MEMS_STATIC'den de sağlanabilir.

Siemens, NCK'yı, gerçek uygulamalara özgü ayarlar için, modele göre değişen, belli miktarda (boş) bellek alanına sahip varsayılan ayarlarıyla birlikte temin eder. Dolayısıyla NCK'nın esas fabrika ayarı, alarmın soğuk çalıştırma ile oluşmayacağı şeklindedir.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Bu iletinin nedeni, NCK'nın, bu NCK sürümü için yapılmamış bir donanım üzerinde çalışması olabilir (örn. yetersiz belleğe sahiptir).

Uygulama, eldeki boş kullanıcı belleği ile düzgün şekilde çalışıyorsa (örn. herhangi bir hata vermeden başlatılabiliyorsa) iletii görmezden gelinebilir.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 6200 - CC MD belleği dolu.

Açıklama :

Derleme devir makine verilerinin saklanması için mahsus bellek dolmuştur. Bu makine verilerinin bazıları, düzgün şekilde oluşturulamamıştır.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin.

Bu alarm, derleme devirleri başlatılırken görüntüleniyorsa \$MN_MM_CC_MD_MEM_SIZE'm yükseltilmesiyle sorun çözülebilir.

Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 6410 - TO ünitesi %1 takım %2, D = %4 ile ön-uyarı sınırına ulaştı

Açıklama :

Parametreler:

%1 = TO ünitesi %2 = Takım kimliği (adı) %3 = Duplo numarası %4 = D numarası Takım denetimi: Bu iletii, zaman ya da miktar denetimli takım için belirlenen D uzantısının, ön-uyarı sınırına ulaştığını bildirir. Mümkünse, D numarası görüntülenir; değilse, dördüncü parametreye 0 değeri atanır. Takım denetiminin esas tipi, bir takım özelliğidir (bkz. \$TC TP9). Yedek takımlar kullanılmıyorsa belirtilen duplo numarasının herhangi bir anlamı yoktur. Bu uyarı alarmı, MMC veya PLC (=OPI arabirimi) aracılığıyla tetiklenir. Kanal içeriği tanımlanmamıştır. TO ünitesi, bu nedenle belirtilmiştir.

Reaksiyon :

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

Sadece bilgilendirme amaçlı. Ne yapılacağına kullanıcı karar vermelidir. Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 6411 - Kanal %1 takım %2, D = %4 ile ön-uyarı sınırına ulaştı**Açıklama :**

Parametreler:

%1 = TO ünitesi %2 = Takım kimliği (adı). %3 = Duplo numarası %4 = D numarası

Takım denetimi: Bu ileti, zaman ya da miktar denetimli takım için belirlenen D uzantısının, ön-uyarı sınırına ulaştığını bildirir. Mümkünse, D numarası görüntülenir; değilse, dördüncü parametreye 0 değeri atanır. Takım denetiminin esas tipi, bir takım özelliğidir (bkz. \$TC TP9). Yedek takımlar kullanılmıyorsa belirtilen duplo numarasının herhangi bir anlamı yoktur. Alarm, NC programının çalıştırılması esnasında oluşuyor.

Reaksiyon :

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

Sadece bilgilendirme amaçlı. Ne yapılacağına kullanıcı karar vermelidir. Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 6412 - TO ünitesi %1 takım %2, D = %4 ile denetleme sınırına ulaştı**Açıklama :**

Parametreler:

%1 = TO ünitesi %2 = Takım kimliği (adı) %3 = Duplo numarası %4 = D numarası Takım denetimi:

Bu ileti, zaman ya da miktar denetimli takım için belirlenen D uzantısının, denetleme sınırına ulaştığını bildirir. Mümkünse, D numarası görüntülenir; değilse, dördüncü parametreye 0 değeri atanır. Takım denetiminin esas tipi, bir takım özelliğidir (bkz. \$TC TP9). Yedek takımlar kullanılmıyorsa belirtilen duplo numarasının herhangi bir anlamı yoktur. Bu uyarı alarmı, MMC veya PLC (=OPI arabirimi) aracılığıyla tetiklenir. Kanal içeriği tanımlanmamıştır. TO ünitesi, bu nedenle belirtilmiştir

Reaksiyon :

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

Sadece bilgilendirme amaçlı. Ne yapılacağına kullanıcı karar vermelidir. Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 6413 - Kanal %1 takım %2, D = %4 ile denetleme sınırına ulaştı**Açıklama :**

Parametreler:

%1 = TO ünitesi %2 = Takım kimliği (adı) %3 = Duplo numarası %4 = D numarası Takım denetimi:

Bu ileti, zaman ya da miktar denetimli takım için belirlenen D uzantısının, denetleme sınırına ulaştığını bildirir. Mümkünse, D numarası görüntülenir; değilse, dördüncü parametreye 0 değeri atanır.

Takım denetiminin esas tipi, bir takım özelliğidir (bkz. \$TC TP9). Yedek takımlar kullanılmıyorsa belirtilen duplo numarasının herhangi bir anlamı yoktur.

Reaksiyon :

Alarm, NC programının çalıştırılması esnasında oluşuyor. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

Sadece bilgilendirme amaçlı. Ne yapılacağına kullanıcı karar vermelidir. Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 6415 - TO ünitesi %1, %3 numaralı kenara sahip %2 takımı, takım gözetim ikaz sınırına ulaştı

Açıklama :

Parametreler:

%1 = TO ünitesi

%2 = Takım kimliği

%3 = Kesici kenar numarası



Reaksiyon :

Bu ileti, zaman ya da miktar denetimli takımın kesici kenarlarından en az birinin denetleme sınırına ulaştığını bildirir. Alarm, OPI arabirimi (MMC, PLC) aracılığıyla tetiklenmiştir. Kanal içeriği tanımlanmamıştır. TO ünitesi, bu nedenle belirtilmiştir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi, Sadece bilgilendirme amaçlı. Ne yapılacağına kullanıcı karar vermelidir.

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 6416 - Kanal %1, %3 numaralı kenara sahip %2 takımı, takım gözetim ikaz sınırına ulaştı

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Kanal numarası

%2 = Takım kimliği

%3 = Kesici kenar numarası

Bu ileti, zaman ya da miktar denetimli takımın kesici kenarlarından en az birinin denetleme sınırına ulaştığını bildirir. Sınır, kanal bağlamında tespit edildi.

Reaksiyon :

Alarm, NC programının çalıştırılması esnasında oluştu. Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi

Çözüm :

Sadece bilgilendirme amaçlı. Ne yapılacağına kullanıcı karar vermelidir. Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 6417 - TO ünitesi %1, %3 numaralı kenara sahip %2 takımı, takım denetleme sınırına ulaştı**Açıklama :**

Parametreler:

%1 = TO ünitesi

%2 = Takım kimliği

%3 = Kesici kenar numarası

Bu ileti, zaman ya da miktar denetimli takımın kesici kenarlarından en az birinin denetleme sınırına ulaştığını bildirir. Alarm, OPI arabirimi (MMC, PLC) aracılığıyla tetiklenmiştir. Kanal içeriği tanımlanmamıştır. TO ünitesi, bu nedenle belirtilmiştir.

Reaksiyon :

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

Sadece bilgilendirme amaçlı. Ne yapılacağına kullanıcı karar vermelidir.

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 6418 - Kanal %1, %3 numaralı kenara sahip %2 takımı, takım denetleme sınırına ulaştı**Açıklama :**

Parametreler:

%1 = Kanal numarası

%2 = Takım kimliği

%3 = Takım numarası

Bu ileti, zaman ya da miktar denetimli takımın kesici kenarlarından en az birinin denetleme sınırına ulaştığını bildirir. Sınır, kanal bağlamında tespit edildi. Alarm, NC programının çalıştırılması esnasında oluştu.

Reaksiyon :

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

Sadece bilgilendirme amaçlı. Ne yapılacağına kullanıcı karar vermelidir. Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 6430 - İş parçası sayacı: Gözetlenen kesici kenar tablosunda taşma.**Açıklama :**

İş parçası sayaç tablosuna daha fazla kesici kenar girilmesi mümkün değil. NCK'da toplam olarak, iş parçası sayacına yazılabilecek kadar, kesici kenar mümkündür.

Bunun anlamı şudur; her bir takım için bir kesici kenar, sadece bir iş parçası için kullanıldığında sınıra ulaşılır.

Birkaç iş parçasının, birkaç takım tutucu/işmili üzerinde aynı anda yapılması halinde MD18100

MM_NUM_CUTTING_EDGES_IN_TOA kesici kenarlarını, tüm iş parçaları için iş parçası sayacına yazmak mümkündür.

Bu alarmın verilmesi, kullanılan kesici kenarların sonradan tablo tekrar boşaltılana kadar miktar bakımından izlenmeyeceği anlamına gelir, örn. NC dil komutu SETPIECE yoluyla veya MMC, PLC'den (PI servisi) ilgili iş aracılığıyla.

Reaksiyon :

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

- İş parçası sayacını küçültmeyi unuttunuz mu?

Bu durumda parça programı veya PLC programındaki SETPIECE'i programlayın, komutu doğru şekilde girin.

- Parça programı veya PLC doğruysa o halde, makine verisi 18100

MM_NUM_CUTTING_EDGES_IN_TOA aracılığıyla takım kesici kenarları için daha fazla bellek ayarlanmalıdır (bu işlemi yalnızca geçerli erişim hakkına sahip kişiler yapabilir!).

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 6431 - Kanal %1 blok %2 İşleve izin verilmedi Takım yönetimi/denetimi etkin değil.**Açıklama :**

ToolMan etkisizleştirildiği için kullanıma hazır olmayan bir veri yönetim işlevinin talep edilmesi halinde meydana gelir. Örneğin, dil komutları olan GETT, SETPIECE, GETSELT, NEWT, DELT.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi

Alarm gösterimi

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Yorumlayıcı durur

NC Başlat devre dışı.

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin.

NC'nin nasıl yapılandırılması gerektiğinden emin olun! Takım yönetimi veya takım denetimi gerekiyor fakat etkinleştirilmemiş mi?

Takım yönetimi/takım denetimi ile sayısal kontrole yönelik bir parça programı mı kullanıyorsunuz? Ve şimdi bu parça programı, takım yönetimi/takım denetimi olmadan sayısal kontrole başlatılıyor. Bu işe yaramayacaktır. Ya parça programı doğru NC kontrolünde çalıştırın ya da parça programı düzenleyin.

İlgili makine verisini ayarlayarak takım yönetimi/takım denetimini etkinleştirin. MD 18080

MM_TOOL_MANAGEMENT_MASK, MD 20310 TOOL_MANAGEMENT_MASK'a bakın. Gerekli seçeneğin belirlenmiş olduğundan emin olun.

Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 6452 - Kanal %1 blok %2 takım değiştirilemiyor Takım tutucu/işmili numarası = %3 tanımlanmamış

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Kanal kimliği

%2 = Blok numarası, etiket

%3 = Takım tutucu/işmili numarası

İstenen takım değişimi mümkün değildir. Takım tutucu/işmili numarası tanımlanmamıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi

Çözüm :

Genel: Aşağıdakiler uygulanmalıdır: Ts=t, Ms=6'nın azami programlanmış adres uzantısı s (=işmili numarası/takımtutucu numarası), \$MN_MM_NUM_LOCS_WITH_DISTANCE'ın değerinden düşük olmalıdır. Magazin yönetiminde: Takım tutucu numarası/işmili numarası ve magazin verisinin doğru şekilde tanımlanıp tanımlanmadığını kontrol edin.

(Ayrıca bkz. Ara bellek magazin'in sistem değişkenleri olan \$TC_MPP1, \$TC_MPP5). Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 6500 - NC belleği dolu

Açıklama :

Çok fazla parça programı kaldırılmıştır. Görev yerine getirilemez. İlk başlatma sırasında NC dosya sistemindeki dosyalar (NC belleğinin bir kısmı) etkilenmiş olabilir, örneğin başlatma dosyaları, NC programları, vb.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Dosyaları silin veya boşaltın (örn. parça programları). Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 6510 - NC belleğinde çok fazla parça programı var

Açıklama :

NC dosya sistemindeki dosya sayısı (NC belleğinin bir kısmı) mümkün olan azami sayıya ulaşmıştır.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Dosyaları silin veya boşaltın (örn. parça programları).

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 6530 - Dizinde çok fazla dosya var

Açıklama :

NC'nin bir dizinindeki dosya sayısı, azami sınıra ulaşmıştır.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Etkilenmiş olan alt dizindeki dosyaları silin veya boşaltın (örn. parça programları).

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 6540 - NC belleğinde çok fazla dizin var

Açıklama :

NC dosya sistemindeki dizin sayısı (NC belleğinin bir kısmı), mümkün olan azami sayıya ulaşmıştır.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Gereksiz dizinleri (örn. iş parçası) silin veya boşaltın. Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 6560 - Veri formatına izin verilmiyor

Açıklama :

NC dosyasına geçersiz bir veri girilmiştir, örn. ikili veri, ASCII dosyası olarak yüklenmiş.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Dosyayı ikili veri olarak işaretleyin (örn. uzantı: .BIN). Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 6570 - NC belleği dolu

Açıklama :

NC'nin NC kart dosya sistemi doludur. Görev yerine getirilemez. DRAM'da çok fazla sistem dosyası oluşturulmuştur.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Daha az "Hariçten yürüt" işlemi başlatın.

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 6580 - NC belleği dolu

Açıklama :

NCK'nin NC kart dosya sistemi doludur. Görev yerine getirilemez. Çok fazla dosya yüklenmiştir.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Dosyaları silin veya boşaltın (örn. parça programları). Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 6581 - NC kullanıcı belleği dolu**Açıklama :**

Kullanıcı alanının DRAM dosya sistemi doludur. İstek yerine getirilemez.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Dosyaları silin veya kaldırın (örn. parça programları). Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 6582 - NC makine OEM belleği dolu**Açıklama :**

Makine OEM alanının DRAM dosya sistemi doludur. İstek yerine getirilemez.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Dosyaları silin veya kaldırın (örn. parça programları). Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 6583 - NC sistem belleği dolu**Açıklama :**

Sistem alanının(Siemens) DRAM dosya sistemi doludur. İstek yerine getirilemez.

Reaksiyon :

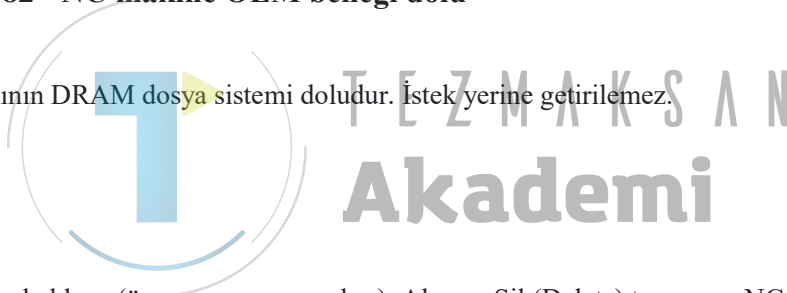
Alarm gösterimi

Çözüm :

Dosyaları silin veya kaldırın (örn. parça programları). Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 6584 - NC bellek sınırı TMP'ye ulaşıldı**Açıklama :**

TMP (geçici) alanının DRAM dosya sistemi doludur. Görev yerine getirilemez.



Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Makine verisi \$MD_MM_DRAM_FILE_MEM_SIZE'ı arttırın veya devirleri tek tek ya da hepsini birden kapatın veya gerekmesi halinde TMP alanındaki dosyaları silin. Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 6585 - NC harici bellek sınırına ulaşıldı**Açıklama :**

Harici alanın (harici sürücünün işletilmesi) DRAM dosya sistemi doludur. Görev yerine getirilemez.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Açıkca yürütülecek dosyaları NCK'ya yükleyin.

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 6600 - NC kart belleği dolu**Açıklama :**

NC'nin NC kart dosya sistemi doludur. NC kartına daha fazla veri depolanamaz.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

PCMCIA kartındaki verileri silin.

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 6610 - NC kartında çok fazla dosya açık**Açıklama :**

NC kartı üzerinde çok fazla dosyaya aynı anda erişilmiştir.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Daha sonra işlemi tekrarlayın.

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 6620 - NC kartının formatı yanlış**Açıklama :**

NC kartına erişim sağlanamaz çünkü format yanlıştır.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

NC kartını değiştirin.

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 6630 - NC kart donanımı arızalı**Açıklama :**

NC kartına erişim sağlanamaz çünkü kart arızalıdır.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

PCMCIA kartını değiştirin.

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 6640 - NC kartı takılı değil**Açıklama :**

NC kartına erişim sağlanamaz çünkü kart takılı değildir.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

NC kartını takın.

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.



Hata Kodu : 6650 - NC kartının yazma koruması etkin

Açıklama :

NC kartına erişim sağlanamaz çünkü yazma koruması etkindir.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Yazma korumasını etkisizleştirin.

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 6660 - 'Flaş Dosya Sistem' seçeneği tayin edilmemiş

Açıklama :

NC kartına erişim sağlanamaz çünkü seçenek etkinleştirilmemiştir.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 6670 - NC kart okuma etkin

Açıklama :

NC kartının içeriği okunurken alarm etkindir. Bu süre boyunca FFS'ye erişilemez.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Okuma süreci bitene kadar bekleyin. Alarmin nedenini gösteren alarm ekranı kaybolur. Başkaca bir operatör işlemi gerekmez.

Hata Kodu : 6671 - NC kart yazma etkin

Açıklama :

NC kartının içeriği yazılırken alarm etkindir. Bu süre boyunca Flaş Dosya Sistemi (FFS)'ye erişilemez. Alarm mevcutken cihazın enerjisi kesilirse (kapatılırsa) NC'nin içeriği tahrip olacaktır!

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Yazım işlemi bitene kadar bekleyin. Alarmin nedenini gösteren alarm ekranı kaybolur. Başkaca bir operatör işlemi gerekmez.

Hata Kodu : 6690 - NC kartının devirleri edilgin dosya sistemine kopyalanamıyor.

Açıklama :

Dosya sisteminde, \$PCMCIA_FUNCTION_MASK'te belirtilen izinleri, NC kartından edilgin dosya sistemine kopyalamaya yetecek kadar boş yer yoktur.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Dosya sistemindeki verileri silin.

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 6691 - Edilgin dosya sisteminin devirleri NC kartına kaydedilemiyor

Açıklama :

NC kartında, \$PCMCIA_FUNCTION_MASK'ta belirtilen izinlerin kaydedilebileceği kadar boş yer yoktur. Sonraki yeniden başlatma sırasında devirlerin kaybolma ihtimali vardır.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

NC kartındaki verileri veya gereksiz devirleri silin. Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 6692 - Cycle %1 kayıp

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Cycle adı

Cycle değiştirilmiş ve bir elektrik kesintisinden dolayı PC kartındaki yedek, uygun şekilde sonlandırılmamıştır. Cycle kaybedilmiştir.

Reaksiyon :

NC hazır değil. NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

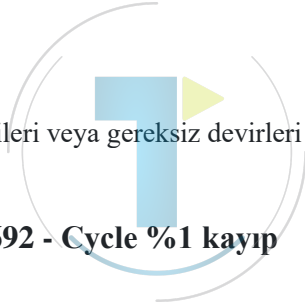
Devri tekrar belirtin. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 6693 - Dosya %1 kayıp

Açıklama :

Parametre:%1 = dosya adı

Bir elektrik kesintisinden dolayı dosya değişikliği uygun şekilde sonlandırılmamıştır. Dosya kaybedilmiştir.



TEZMAKSAN
Akademi

Reaksiyon :

NC hazır değil. NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

Dosyayı tekrar belirtin. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 6698 - Bilinmeyen NC kartı (%1/%2). Yazmak mümkün değil.**Açıklama :**

NC kartına erişilemiyor çünkü flaş bellek için geçerli bir yazma algoritması bulunmamaktadır.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Uygun bir NC kartı kullanın ya da SIEMENS'e danıştıktan sonra MD 11700

PERMISSIVE_FLASH_TAB 'a yeni imalatçı kodunu/cihaz kodunu girin

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 7500 - Blok %1 komut %2 için geçersiz koruma seviyesi (koruma seviyesi işlemi: %3 prog.: %4)**Açıklama :**

Parametreler:

%1 = blok numarası

%2 = programlanmış komut

%3 = komutun mevcut koruma seviyesi

%4 = komutun programlanmış koruma seviyesi REDEF komutu kullanan bir parça programı komutuna koruma seviyesi atanırken, izin verilmeyen bir parça program komutu programlanmıştır.

Bu komut için halihazırda geçerli olan koruma seviyesinden mantıksal olarak daha küçük numaralı (daha yüksek değerli) bir koruma seviyesi programlanmıştır. İlgili tanımlama dosyası, yeterli yazma korumasına sahip değildir. Dosyanın yazma koruması, en az kendisinin tanım dosyasındaki parça program komutuna atanmış en yüksek koruma seviyesi kadar yüksek olmalıdır.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

/_N_DEF_DIR/_N_MACCESS_DEF or /_N_DEF_DIR/_N_UACCESS_DEF tanım dosyalarını düzeltin. İlgili sistem konfigürasyonu için izin verilen dil komutları, Siemens Programlama Kılavuzu veya İmalatçı'nın dokümantasyonunda verilmiştir.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 8000 - Kanal %1 ‘kullanıcı kesinti programları’ seçeneği ayarlı değil

Açıklama :

Parametreler:
%1 = kanal numarası

Kesme programlarını ve çevritten hızlı kaldırmayı etkinleştirmek için NCK giriş sinyallerine ihtiyaç vardır. Bu fonksiyon dahil değildir.

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

Hızlı kesme girişlerini kullanmayın!

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 8010 - ‘%1 eksenenden daha fazlasının etkinleştirilmesi’ seçeneği ayarlı değil

Açıklama :

Parametre:
%1 = eksen sayısı

MD 20070 AXCONF_MACHAX_USED üzerinden, sistemde izin verilenden daha fazla makine eksenini tanımlanmıştır.

Reaksiyon :

NC hazır değil.

Kip grubu hazır değil, tekli eksenler için de geçerli

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin. Kanala özel MD 20070

AXCONF_MACHAX_USED üzerinden yapılandırılmış eksenlerin toplamı, azami eksen sayısını geçmemelidir. Kontrolü KAPAT-AÇ



Hata Kodu : 8020 - ‘%1 kanaldan daha fazlasının etkinleştirilmesi’ seçeneği ayarlı değil

Açıklama :

%1 = Kanal sayısı İkinci bir kanal belirtilmiş ancak ilgili seçenek mevcut değildir.

Reaksiyon :

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

Sisteme özel MD 10010 ASSIGN_CHAN_TO_MODE_GROUP’unda, kanal sayısını 1’e düşürün veya ikinci bir kanal seçeneğini uyarlayın.

Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 8021 - ‘%1 kip grubundan daha fazlasının etkinleştirilmesi’ seçeneği ayarlı değil

Açıklama :

%1 = Kip grubu sayısı

Kip grup sayısı seçeneği, etkin durumdaki kip grubu ile uyumlu değildir.

Reaksiyon :

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

Daha fazla kip grubuna dair seçeneği ekleyin. Daha az kip grubu etkinleştirin. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 8022 - ‘%1 KB SRAM’dan daha fazlasının etkinleştirilmesi’ seçeneği ayarlı değil

Açıklama :

%1 = Bellek boyutu

Bellek genişletme seçeneği, etkin durumdaki SRAM’ine uymuyor.

Reaksiyon :

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin.

- Seçeneği satın alın.

- Daha az SRAM etkinleştirin.Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 8023 - ‘%1 KB PLC kullanıcı belleğinden daha fazlasının etkinleştirilmesi’ seçeneği ayarlı değil

Açıklama :

NC Start disable in this channel. Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Daha az PLC kullanıcı belleği kullanın Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 8030 - Kanal %1 blok %2 ‘4 eksen den fazlasının ara değerlendirilmesi’ ayarlı değil

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Aradeğerleyen eksen sayısı seçeneği, aradeğerleme grubunda programlanmış eksen sayısına uymuyor.

Yorumlayıcı durur NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

Parça programında, yalnızca, kontrol konfigürasyonuna uyan miktarda eksen programlanabilir. RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 8032 - ‘%1 bağlantı ekseninden daha fazlasının etkinleştirilmesi’ seçeneği ayarlı değil

Açıklama :

%1 = Eksen sayısı

Reaksiyon :

Bağlantı eksen sayısı seçeneği, MD \$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB’da programlanan eksen sayısı ile uyuşmuyor.

Yorumlayıcı durur NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

- Seçeneği alın.

- Daha az bağlantı eksenini yapılandırın RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 8034 - ‘Eksen kaplarının etkinleştirilmesi’ seçeneği ayarlı değil

Açıklama :

MD \$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB’daki eksen kap işlevinin etkinleştirilmesi seçeneği etkin değildir.

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

- Seçeneği alın.

- Herhangi bir kap yapılandırmayın RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın

Hata Kodu : 8037 - ‘APC etkinleştirilmesi’ seçeneği ayarlı değil

Açıklama :

İlgili seçenek ayarlanmış olmasına rağmen ‘İleri Konumlama Kontrolü’ (APC) işlevi, kontrolde etkinleştirilmiştir

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil.

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Sürücüdeki ‘İleri Konumlama Kontrolü’ (APC)’yi etkisizi kıl. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 8038 - ‘%1 öncü bağlantı ekseninden daha fazlasının etkinleştirilmesi’ seçeneği ayarlı değil

Açıklama :

%1 = Eksen sayısı

Öncü bağlantı eksen sayısı seçeneği, MD \$MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_NCU’da yapılandırılan eksen sayısı ile uyum sağlamıyor.

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

- Seçeneği satın alın.

- Daha az öncü bağlantı eksenini yapılandırın

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 8040 - Makine verisi %1 reset, ilgili seçenek ayarlı değil

Açıklama :

%1 = Eksen sayısı

Öncü bağlantı eksen sayısı seçeneği, MD \$MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_NCU'da yapılandırılan eksen sayısı ile uyum sağlamıyor.

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

- Seçeneği satın alın.

- Daha az öncü bağlantı eksenini yapılandırın

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 8041 - Eksen %1: MD %2 reset, ilgili seçenek yeterli değil

Açıklama :

%1 = eksen numarası

%2 = dizgi: MD kimliği

Atanmış seçeneğin makine verisinde seçili eksenlerin tümü kullanılmıştır. Seçeneğe ait işlevler, belirtilen eksenel makine verisinde çok fazla eksen için seçilmiştir.

Reaksiyon :

Kip grubu hazır değil

Kanal hazır değil. NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

Kanal hazır değil.

Çözüm :

Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 8044 - IPO devir süresi %1 ms seçeneği ayarlı değil

Açıklama :

%1 = geçersiz IPO devri

%1 ms'lik bir IPO devir süresinin etkinleştirilmesi seçeneği ayarlanmamıştır. Seçenek – İzin verilebilir IPO devir süresi:

- Seçeneksiz ≥ 8 ms
- 1. adım ≥ 6 ms
- 2. adım ≥ 4 ms
- 3. adım ≥ 2 ms
- 4. adım < 2 ms

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

- Seçeneği satın alın.
- IPO devir süresini arttırın (örn. MD IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO yoluyla)

Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 8045 - Seçili devir ayarları seçeneği ayarlı değil

Açıklama :

840D'de olduğu gibi aynı akım/hız/konum kontrolörü/IPO devir süresi sisteminin etkinleştirilmesine dair 810D Powerline seçeneği ayarlı değil. Seçenek olmadan yalnızca 810D Standart'ın ayarlı değerlerine izin verilir.

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

- Seçeneği satın alın.
- Devir sürelerini (akım/hız kontrolörü) 810D varsayılan değerlerine ayarlayın. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 8050 - 'SPL giriş/çıkışları' seçeneği ayarlı değil

Açıklama :

PLC I/O(giriş/çıkış) sayısı, Solution Line seçenek verisinde tayin edilmemiştir.

Reaksiyon :

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

Seçenek verisinde SI Basic veya SI Comfort alanını seçin. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 8051 - 'PROFIBUS'ta El Çarkı' seçeneği ayarlı değil**Açıklama :**

PROFIBUS'taki el çarklarını kullanmayı sağlayan seçenek ayarlı değildir

Reaksiyon :

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

'PROFIBUS'ta El Çarkı' seçeneğini etkinleştirin. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 8080 - %1 seçeneği (seçenekleri), lisans anahtarı girilmeden etkinleştirildi**Açıklama :**

%1 = Lisanssız seçenek sayısı Seçenekler etkinleştirilmiş ancak bu seçeneklerin satın alındığını kanıtlayacak herhangi bir lisans anahtarı girilmemiştir

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

İnternet aracılığıyla lisans anahtarı oluşturup girin. Seçeneği geri alın. Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun

Hata Kodu : 8081 - Lisans anahtarı ile lisanslanmayan %1 seçeneği (seçenekleri), etkinleştirildi**Açıklama :**

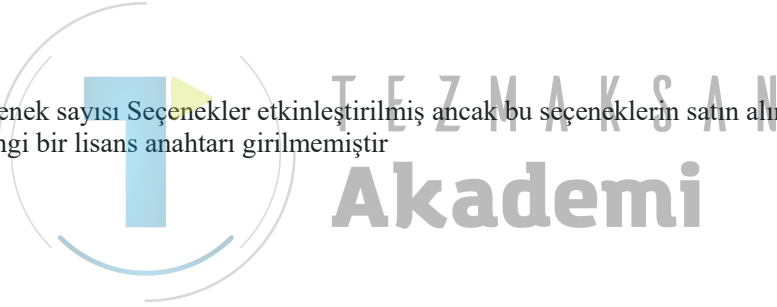
%1 = Lisanssız seçenek sayısı Girilen lisans anahtarı tarafından lisanslanmayan seçenekler etkinleştirilmiştir.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

İnternet aracılığıyla lisans anahtarı oluşturup girin. Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun



Hata Kodu : 8082 - Yanlış bir lisans anahtarı, üç defa girildi, bir daha deneyebilmek için Açma (Power On) yapmak gerekiyor.

Açıklama :

Lisans en fazla üç defa girilebilir (doğru veya yanlış olarak).

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

NCK Açma'yı gerçekleştirip lisans anahtarını (doğru şekilde) girin. Seçeneği geri alın.

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 8088 - 'Taşlamaya özel olmayan takımların seçimi' opsiyonu seçilebilir değil

Açıklama :

Yazılımın sistem sürümü, sadece, taşlamaya özel takımların seçimine izin verir (örn. 4xx tipi takımlar).

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

4xx tipi bir takım seçin (taşlama takımı) veya sistem yazılımının standart bir sürümünü kurun. RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 8098 - Geçersiz seçenek (%1) kombinasyonu

Açıklama :

%1 = Seçeneklerin bit maskesi

Reaksiyon :

Aşağıdaki sınırlamalar, seçenek kombinasyonları bakımından bu modül için geçerlidir:

“İki-kanallı” seçeneği ile "Harici dil", "Dişleme", "Nöral kadran hatası kompanzasyonu” ve “Ölçüm seviyesi 2” seçenekleri, birbirlerini dışlarlar!

Bit0 (LSB): Dişleme

Bit1 : Harici dil

Bit2 : Nöral kadran hatası kompanzasyonu

Bit3 : Ölçüm seviyesi 2

Kip grubu hazır değil

Kanal hazır değil.

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

Alarm halinde NC Durdur

Seçenekleri buna göre ayarlayın.

Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 8100 - Kanal %1 blok %2 fonksiyon olanaksız

Açıklama :

%1 = kanal numarası %2 = blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Ambargo ayarları nedeniyle mümkün değildir.

• 1. Eşzamanlanmış işlemler: Eşzamanlı işlemler olan; besleme üzerinden yazma, geçersiz kılma ve eksenel ofsetler (\$AA_VC, \$AC_VC, \$AA_OVR,

\$AA_VC and \$AA_OFF) yanısıra Continuous Dressing (Devamlı Kaplama) da bir blokta yalnızca bir kere programlanabilir.

• 2. Uzatılmış ölçüm: 'Devirsel ölçüm' (MEAC) ve 'Eşzamanlı işlemden ölçüm' mümkün değildir.

• 3. Eksen aradeğerleme: Birbirleriyle aradeğerlenecek eksen sayısı, 4'ü geçmemelidir (buna, DO POS[X]=\$A..." "DO FA[X]=\$A..." eşzamanlı işlemleri aracılığıyla eksenlerin eşzamanlı bağlaşımı da dahildir).

Yorumlayıcı durur NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Parça programını modifiye edin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 8120 - Kanal %1 blok %2 takip eden eksen/işmili %3 cinse özgü bağlaşım %4 gerekli

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası

%3 = Bağımlı eksen %4 = Dizgi

Reaksiyon :

Seçenek ortamı, arzu edilen fonksiyon için yeterli değildir. Olası nedenler:

İzin verileden daha fazla bağlaşım oluşturulmuştur. İzin verilebilir öncü eksen sayısı, bir ya da daha fazla bağlaşım için aşılmıştır. Bir ya da daha fazla bağlaşımın fonksiyon kapsamı serbest bırakılmamıştır.

Yorumlayıcı durur NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

Yeterli bir seçenek ortamı satın alın.

Aynı anda etkin durumdaki bağlaşım sayısını azaltın.

Bağlaşım başına öncü eksen sayısını azaltın veya sadece serbest bırakılmış fonksiyon kapsamından faydalanın.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 9000 - El çarkı %1 arızalı

Açıklama :

%1 = El çarkı numarası PROFIBUS el çarkı arızalanmıştır.

Reaksiyon :

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

PROFIBUS el çarkına olan bağlantıyı yeniden kurun. Alarmin nedenini gösteren alarm ekranı kaybolur. Başkaca bir operatör işlemi gerekmez.

Hata Kodu : 10203 - Kanal %1 referans noktasız NC başlat (işlem=%2)

Açıklama :

%1 = kanal numarası NC başlat, MDA veya AUTOMATIC kipte etkinleştirilmiş ve kaynak gösterilmesi gereken eksenlerden en az bir tanesi referans noktasına ulaşamamıştır.

Reaksiyon :

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

Referanslama başlatımı, kanala özel veya eksene özel olarak geçerli kılınabilir.

1- Kanala özel referans noktası yaklaşması: Arabirim sinyalinin yükselen ucu "etkin referanslama" (V 3200001.0), eksene özel MD 34 110 REFP_CYCLE_NR'de (eksen dizisi kanala özel referanslama) belirtilen aynı dizideki kanalın eksenlerini çalıştıran otomatik bir silsile başlatır.

-1 : Eksen, kanala özel referanslamada yer almamaktadır ancak NC Başlat için referans alınmalıdır. 0 : Eksen, kanala özel referanslamada yer almamaktadır ancak NC Başlat için referans alınması şart değildir.

1-4: Kanala özel referanslama için silsilenin başlatılması (aynı numara ile ayn anda başlatım). 2- Eksene özel referanslama: Eksene özel MD 34 010 REFP_CAM_DIR_IS_MINUS'daki yaklaşmanın yönüne uyan yön tuşuna basın (negatif yönde yaklaşma referans noktası). Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10207 - Kanal %1 sayısallaştırma işlevini seçerken veya seçimini iptal ederken hata

Açıklama :

Sayısallaştırıcı modülü etkinleştirirken/devre dışı bırakırken bir hata oluştu; örn. kanal hazır durumunda değil, zaten etkin, vb. %1 = Kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

RESET'e basın Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 10208 - Kanal %1 programa NC başlat ile devam edin

Açıklama :

%1 = kanal numarası

Hesaplamalı blok araştırmasından sonra kontrol istenen durumdadır.

Program, artık, NC Başlat ile başlatılabilir veya durum, şimdilik, overstore/jog ile değiştirilebilir.

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

Alarm gösterimi Alarm halinde NC Durdur

NC Başlat'a basın

Çözüm :

Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10209 - Kanal %1 dahili NC, blok araştırmasından sonra durdu

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

Yalnızca uyarı alarmını başlatan dahili alarm, NC Durdur yanıtını veriyor.

Aşağıdaki durumlarda alarm verilir:

- If \$MN_SEARCH_RUN_MODE bit 0 ==1 ve en son işlem bloğu, ana işleme blok araştırmasından sonra yüklenir. Bu halde 10208 alarmı, VDI sinyali PLC-> NCK kanalı DBB1.6'nın bir fonksiyonu olarak etkinleştirilmiş olur.

- Arama alarmı 10208, PI servisi _N_FINDBL (parametrenin üçüncü onlu grubuna "2" verilir) tarafından önlenmiştir. 10209 alarmı, bir ASUB aramasının, ASUB araması sonu veya en son işlem bloğunun ana

işletime yüklenmesi ile yapılandırılıp yapılandırılmadığının (\$MN_SEARCHRUN_MODE bit 1) bir fonksiyonu olarak ayarlanır.

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

NC-Başlat Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10225 - Kanal %1: komut reddedildi

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = dizgi (olay adı)

Kanal, yürütülemeyen bir komut içeriyor.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun. RESET'e basın

Hata Kodu : 10261 - Kanal %1 blok hazırlığına dair iletişim aşırı yüklemesi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

Kanala özel VDI sinyalleri (BAŞLAT/DURDUR/RESET/DDTG/ASUBS/...) ile blok hazırlığını değerlendiren NCK modülleri arasındaki dahili iletişimde aşırı yüklenme vardır. Blok hazırlık modüllerine, yeterli hesaplama zamanı verilmemektedir.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil.

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Blok hazırlık modüllerine daha fazla işlem süresi verilmelidir. Bunun için makine verileri

\$MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO veya \$MN_SYSCLOCK_CYCLE_TIME yükseltilebilir.
Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 10299 - Kanal %1 Oto-Repos fonksiyonu etkin değil

Açıklama :

%1 = kanal numarası

Oto-Repos fonksiyonu (işletim kipi) kanalda seçilmiş ancak uygulanmıyor.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 10600 - Kanal %1 blok %2 diş açma sırasında yedek fonksiyon etkin

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Bir diş açma bloğunda yardımcı fonksiyon çıkışı programlanmıştır. Alarm gösterimi

Çözüm :

Dişli bloğunun işleme yolu çok kısa ise ve ardından işleme durmasının meydana gelmesinin mümkün olmadığı başka bloklar (dişli blokları) takip ediyorsa dolaylı hatalar ortaya çıkabilir. Olası çözümler:

• Daha uzun bir yol ve/veya daha düşük bir travers hızı programlayın. • Başka bir blokta çıkış yardımcı fonksiyonu (program seçimi). Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun

Hata Kodu : 10601 - Kanal %1 blok %2 diş açma sırasında blok sonu noktasında hız sıfır

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

Bu alarm, yalnızca, G33'lü birkaç öbeğin ardarda gelmesiyle oluşur. Belirtilen blokta blok sonu hızı, ardından daha hızlı bir blok geliyor olmasına rağmen sıfırdır. Olası nedenler şunlar olabilir: G09

Hareketten sonra yardımcı işlev Sonraki öbeğin hareketinden önce yardımcı fonksiyon çıkandır.

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi

Çözüm :

Programlanmış tüm “blok sonunda dur” G09’ları kaldırmak suretiyle NC parça programını modifiye edin.

“Yardımcı işlev, hareketten önce/sonra çıkandır”ı “Yardımcı işlev, hareket sırasında çıkandır” olarak değiştirerek bir yardımcı fonksiyon grubunun çıkış zamanını seçmek için genel MD 11110 AUXFU_GROUP_SPEC [n]’I modifiye edin.

Bit 5 = 1 Hareketten önce yedek fonksiyon çıkışı

Bit 6 = 1 Hareket esnasında yedek fonksiyon çıkışı

Bit 7 = 1 Hareketten sonra yedek fonksiyon çıkışı RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın

Hata Kodu : 10602 - Kanal %1 blok %2 dış açma sırasında hız sınırı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, etiket

Görüntülenen dişli öbeğinde, ‘işmili geçersiz kılma’ azami konumda iken eksen azami hızını aşacaktır.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Alarm gösterimi

Çözüm :

Eksen hızı sınırlandırılmamışsa (hatasız dişli) çözüme yönelik herhangi bir tedbir gerekmez. Aksi takdirde, dişli bloğu için daha düşük bir işmili hızı programlanmalıdır. Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 10604 - Kanal %1 blok %2 dişli ucu fazla yükselimi çok fazla

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

Dişli ucunun yükselmesi, eksen aşırı yüklenmesine sebep olur. Doğrulama sırasında %100'lük bir işmili geçersiz kılma varsayılmıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi

Çözüm :

İşmili hızı, dişli ucu yükselmesi veya parça programdaki yol uzunluğunu düşürün. Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10605 - Kanal %1 blok %2 dişli ucu düşüşü çok fazla**Açıklama :**

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

Dişli ucu düşüşü, dişli bloğunda eksen durmasına yol açıyor.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu.

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

Dişli ucu düşüşü veya parça programdaki yol uzunluğunu düşürün. Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10607 - Kanal %1 blok %2 çerçevesi dişli çalıştırılabilir değil**Açıklama :**

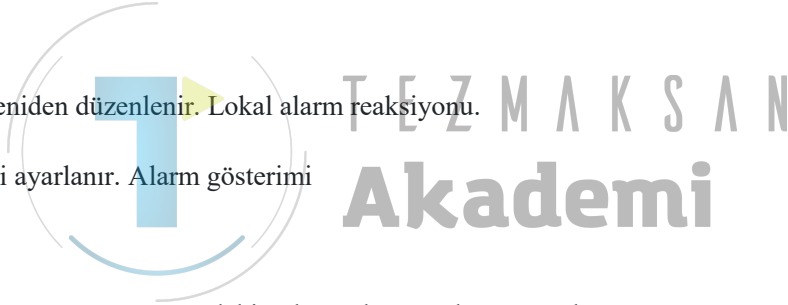
%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket Mevcut çerçeve, dişli uzunluğu ile dişli ucu arasındaki referansı bozuyor.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu.

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.



Çözüm :

Çerçevesiz şekilde G33, G34, G35 üzerinde diş açma işlemi uygulayın

G63 veya G331/G332 kullanın.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 10610 - Kanal %1 eksen %2 durdurulmadı

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

Bir eksen/işmili, POSA/SPOSA talimatı uygulayan birkaç NC bloğunun üzerinde konumlandırılmıştır. Eksen/işmili yeniden programlandığında, programlanmış hedef konuma henüz ulaşılmamıştı ("tam duruş cezası" penceresi). Örnek:

N100 POSA[U]=100

:

N125 X... Y... U...; örn: U eksenini hala N100'den geçiyor!

Reaksiyon :

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Parça programını kontrol edip düzeltin (burada, blok sınırları ötesinde hareketin uygun olup olmadığını analiz edin). Konumlama eksenleri de hedef konumlarına ulaşana kadar WAITP sözcüğü yoluyla blok değişimini önleyin.

Örnek:

N100 POSA[U]=100

: N125WAITP[U] N130X... Y... U... RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 10620 - Kanal %1 blok %3 eksen %2, yazılım sınır anahtarı %4'te

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = eksen adı, işmili numarası

%3 = blok numarası, etiket

%4 = dizgi Sistem, dönüş (travers) hareketi esnasında belirtilen yönde yazılım sınır anahtarının geçilmiş olacağını tespit etmiştir. Dönüş alanının ne kadar aşılacağını tespit edememiştir çünkü el çarkı tarafından hareket örtüsü yapılmıştır

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi Blok sonunda alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Nedene bağlı olarak, aşağıdaki çözümler uygulanır:

El çarkını geçersiz kılma Hareket örtüsünü iptal edin ve program tekrarlandığında hareket örtüsü kullanımından kaçının veya daha küçük boyutta tutun.

Önceden ayarlı/programlanmış sıfır ofsetlerin dönüşümünü kontrol edin (mevcut çerçeve) Değerler doğru ise, program tekrarlandığında alarmın tetiklenmesini önlemek için -ki bu, programın tekrar iptal edilmesine neden olur- takım tutucu (armatür) hareket ettirilmelidir.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 10621 - Kanal %1 eksen %2 yazılım sınır anahtarı %3 üzerinde

Açıklama :

%1 = kanal numarası

% 2 = eksen adı, işmili numarası

%3 = dizgi Belirtilen eksen, görüntülenen yazılım sınırında halihazırda sabit durumdadır..

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Makine verileri:

MD 36110 POS_LIMIT_PLUS/MD 36130 POS_LIMIT_PLUS2 ve

MD 36100 POS_LIMIT_MINUS/MD 36120 POS_LIMIT_MINUS2, yazılım sınır anahtarları

bakımından denetlenmelidir.

Eksene özel arabirim sinyallerini kontrol edin. "2. İkinci yazılım anahtarının, ikinci yazılım sınır anahtarı "Artı" (V 380x1000.3) ve ikinci yazılım sınır anahtar "Eksi" (V 380x1000.2) ile seçili olup olmadığını kontrol edin.

Alarmın nedenini gösteren alarm ekranı kaybolur. Başkaca bir operatör işlemi gerekmez.

Hata Kodu : 10630 - Kanal %1 blok %2 eksen %3, çalışma alanı sınırı %4'te

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

% 3 = eksen, işmili numarası

%4 = dizgi (+ veya -) Belirtilen eksen, çalışma alanı sınırını ihlal etmektedir. Asgari eksen değerleri, dönüşümden önce ölçülemediğinden veya bir hareket örtüsü mevcut olduğundan bu durum sadece ana işletimde algılanır.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

Farklı bir hareket programlayın ya da hareket örtüsü uygulamayın. RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 10631 - Kanal %1 eksen %2 çalışma alanı sınırı %3 üzerinde

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = eksen, işmili

%3 = dizgi (+ veya -) Belirtilen eksen, JOG kipinde çalışma alan üst sınırına ulaşır.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Ayar verileri:

Çalışma alan sınırlaması için SD 43420 WORKAREA_LIMIT_PLUS ve SD 43430

WORKAREA_LIMIT_MINUS'I kontrol edin. Alarmin nedenini gösteren alarm ekranı kaybolur. Başkaca bir operatör işlemi gerekmez.

Hata Kodu : 10632 - Kanal %1 blok %2 eksen %3, koordinat sistemine özel çalışma alanı sınırı %4'e ulaşır

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

%3 = Eksen, işmili numarası

%4 = Dizgi (+ veya -)

Belirtilen eksen, koordinat sistemine özel çalışma alanı sınırını ihlal etmektedir. Asgari eksen değerleri, dönüşümden önce belirlenemediğinden veya bir örtü hareketi mevcut olduğundan bu durum, ana işleme kadar saptanamaz.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu.

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

Başka bir hareket programlayın veya örtü hareketini uygulamayın. RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın

Hata Kodu : 10633 - Kanal %1 eksen %2 koordinat sistemine özel çalışma alanı sınırı %3'te

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

% 2 = Eksen, işmili

%3 = Dizgi (+ veya -) Belirtilen eksen, JOG kipinde koordinat sistemine özel çalışma alanı üst sınırına ulaşır.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Koordinat sistemine özel çalışma alanı sınırlaması için, sistem parametresi

\$P_WORKAREA_CS_xx'i kontrol edin. Alarmın nedenini gösteren alarm ekranı kaybolur. Başkaca bir operatör işlemi gerekmez.

Hata Kodu : 10700 - Kanal %1 blok %2 otomatik veya MDI kipindeyken NCK koruma alanı %3 ihlal edildi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası

%3 = Koruma alanı numarası İş parçasına ilişkin NCK koruma alanı, ihlal edilmiştir. Başka bir takıme ilişkin koruma alanının hala etkin olduğuna dikkat edin. İş parçası bağlantılı korunan alan, yeni bir NC Başlat'tan sonra döndürülebilir

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Alarm halinde NC Durdur Koruma alanı, yine bir NC Başlat'tan sonra döndürülebilir.

Çözüm :

Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10701 - Kanal %1 blok %2 otomatik veya MDI kipindeyken kanala özel koruma alanı %3 ihlal edildi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası

%3 = Koruma alanı numarası İş parçasına ilişkin kanala özel koruma alanı, ihlal edilmiştir. Başka bir takıme ilişkin koruma alanının halen etkin olduğuna dikkat edin. İş parçası bağlantılı korunan alan, yeni bir NC Başlat'tan sonra döndürülebilir.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi Alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Koruma alanı, yine bir NC Başlat'tan sonra döndürülebilir. Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10702 - Kanal %1 manuel kipteyken NCK koruma alanı %2 ihlal edildi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Koruma alanı numarası İş parçasına ilişkin NCK koruma alanı, ihlal edilmiştir. Başka bir takıme ilişkin koruma alanının hala etkin olduğuna dikkat edin. İş parçası bağlantılı korunan alan, yeni bir NC Başlat'tan sonra döndürülebilir



Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

Koruma alanı, yine bir NC Başlat'tan sonra döndürülebilir. Alarmin nedenini gösteren alarm ekranı kaybolur. Başkaca bir operatör işlemi gerekmez.

Hata Kodu : 10703 - Kanal %1 manuel kipteyken kanala özel koruma alanı %2 ihlal edildi**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = Koruma alanı numarası İş parçasına ilişkin kanala özel koruma alanı, ihlal edilmiştir. Başka bir takıma ilişkin koruma alanının halen etkin olduğuna dikkat edin. İş parçası bağlantılı korunan alan, yeni bir NC Başlat'tan sonra döndürülebilir.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

Koruma alanı, yine bir NC Başlat'tan sonra döndürülebilir. Alarmin nedenini gösteren alarm ekranı kaybolur. Başkaca bir operatör işlemi gerekmez

Hata Kodu : 10704 - Kanal %1 blok %2 koruma alanı denetimi garanti değildir**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket Eklenmiş olan geometrik tasarımlı bir eksenin yeni hareketlerine, blok hazırlığı esnasında izin verilememiştir. Dolayısıyla koruma alanlarının ihlal edilmeyeceği kesin değildir. Bu, başkaca bir reaksiyonu olmayan sadece bir uyarı iletisidir.

Reaksiyon :

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

İlave hareket de dahil olmak üzere geometrik tasarımlı eksen hareketinin, korunma alanlarını ihlal etmemesini temin etmek için başka tedbirler alın. (Buna rağmen uyarı gelir) veya ilave hareketleri dahil etmeyin. Alarmin nedenini gösteren alarm ekranı kaybolur. Başkaca bir operatör işlemi gerekmez

Hata Kodu : 10706 - Kanal %1 manuel kipteyken NCK koruma alanı %2'ye eksen %3 ile ulaşıldı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = Koruma alanı numarası

%3 = Eksen adı İş parçasına ilişkin NCK koruma alanına, belirtilen eksen ile ulaşılmıştır. Başka bir takıme ilişkin koruma alanının halen etkin olduğuna dikkat edin. İş parçasına ilişkin koruma alanı, PLC, etkinleştir sinyali verdiğinde döndürülebilir.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin. PLC'den gelen etkinleştir sinyalinden sonra koruma alanı döndürülebilir. Alarmin nedenini gösteren alarm ekranı kaybolur. Başkaca bir operatör işlemi gerekmez.

Hata Kodu : 10707 - Kanal %1 manuel kipteyken kanala özel koruma alanı %2'ye eksen %3 ile ulaşıldı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Koruma alanı numarası

%3 = Eksen adı

İş parçasına ilişkin kanala özel koruma alanına, belirtilen eksen ile ulaşılmıştır. Başka bir takıme ilişkin koruma alanının hala etkin olduğuna dikkat edin. İş parçasına ilişkin koruma alanı, PLC, etkinleştir sinyali verdiğinde döndürülebilir

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin. PLC'den gelen etkinleştir sinyalinden sonra koruma alanı döndürülebilir. Alarmin nedenini gösteren alarm ekranı kaybolur. Başkaca bir operatör işlemi gerekmez

Hata Kodu : 10710 - Kanal %1 blok %2 puntasız taşlama ile çakışıyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = İşmili numarası

Puntasız taşlama etkin ve bir blok, aşağıdaki koşullardan en az birini yerine getirecek edecek

şekilde işlem görmüştür:

- G96 etkin ve düzenleyen işmili ana işmildir.
- Düzenleyen işmili, birbirine bağımlı gruplamadır.
- Puntasız dönüşüm eksenleri, etkin bir dönüşüm ile üst üste geliyor ve bir takım etkin durumdadır.

- Düzenleyen işmili için sabit çark çevresel hızı etkindir.

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Çözüm :

Alarm gösterimi Programı modifiye edin.

Hata Kodu : 10720 - Kanal %1 blok %3 eksen %2, yazılım sınır anahtarı %4

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = eksen adı, işmili numarası

%3 = blok numarası, etiket

%4 = dizgi (+ veya -) Eksen için programlanan yol, halihazırda geçerli olan yazılım sınır anahtarını ihlal etmektedir. (İkinci yazılım sınır anahtarı, V 380x1000.2 ve 0.3'teki "İkinci yazılım sınır anahtarı Artı/Eksi" arabirim sinyali ile seçilmiştir). Parça programı bloğu hazırlanırken alarm etkinleştirilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu.

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

Eksenin konumunu, parça programında gösterildiği şekilde kontrol edin.

Yazılım sınır anahtarlarının MD 36110 POS_LIMIT_MINUS/MD 36130 POS_LIMIT_MINUS2 ve

MD 36100 POS_LIMIT_PLUS/MD 36120 POS_LIMIT_PLUS2'sini kontrol edin.

Eksene özel arabirim sinyallerini kontrol edin. "2. İkinci yazılım sınır anahtarının, ikinci yazılım sınır anahtarı "Artı/Eksi" (V 380x1000.2 ve 0,3) ile seçilip seçilmediğini kontrol edin.

Halihazırda etkin olan sıfır ofsetlerini, mevcut çerçeve yoluyla kontrol edin. Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10721 - Kanal %1 blok %3 eksen %2, yazılım sınır anahtarı %4

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = eksen adı, işmili numarası

%3 = blok numarası, etiket

%4 = dizgi (+ veya -)

Tasarlanan hareket, eksenin yazılım sınır anahtarını ihlal etmektedir. Alarm, yaklaşmanın veya REPOS'taki artık bloklarının hazırlanması sırasında etkinleştirilir.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

NC programını ve mevcut konumları kontrol edin. İkinci yazılım sınır anahtarının, eksene özel arabirim sinyali "ikinci yazılım sınır anahtarı Artı/Eksi" (V 380x1000.2 ve 0,3) ile seçilip seçilmediğini kontrol edin.

Halihazırda etkin olan sıfır ofsetlerini, mevcut çerçeve yoluyla kontrol edin.

Yazılım sınır anahtarının makine verilerini kontrol edin (36100 POS_LIMIT_MINUS /

36120 POS_LIMIT_MINUS2 veya 36110 POS_LIMIT_PLUS / 36130 POS_LIMIT_PLUS2). NC reset aracılığıyla NC programını durdurun. RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın

Hata Kodu : 10722 - Kanal %1 blok %5 eksen %2, yazılım sınır anahtarı %6 ihlal edildi, artan mesafe: %7 %3 ihlal edildi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Eksen adı, işmili numarası

%3 = Uzaklık birimi

%4 = Blok numarası, etiket|numara+dizgi(+/-)|artan mesafe Eksen için programlanan yol, halihazırda geçerli olan yazılım sınır anahtarını ihlal etmektedir. Parça programı bloğu hazırlanırken alarm etkinleştirilir

Makine verisi \$MN_ENABLE_ALARM_MASK'ta bit 11=1 ise bu alarm, 10720 alarmı yerine verilir 10722 alarmı, yazılım sınır anahtarı ihlali bakımından daha geniş bir sistem tanı seçeneği sunar. Etkinleştirilmesinin koşulu, HMI'de ALUN* alarm dosyasının bulunmasıdır. Ayrıca, 10720 alarmının sistem tanı kılavuzuna bakın.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi

Çözüm :

NC programındaki konumları kontrol edip düzeltin. Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin. Makine verileri:

36100 POS_LIMIT_MINUS/36120 POS_LIMIT_MINUS2 ve

36110 POS_LIMIT_PLUS/36130 POS_LIMIT_PLUS2 yazılım sınır anahtarları bakımından denetlenmelidir.

Eksene özel arabirim sinyalleri "İkinci yazılım sınır anahtarı artı/eksi" (DB 31 -61, DBX 12.2 ve

12.3)'ü, ikinci yazılım sınır anahtarının seçilip seçilmediğini kontrol edin. Halihazırda etkin olan çalışma ofsetlerini, mevcut çerçeve yoluyla kontrol edin.

Çalışma ofsetleri, örtülmüş hareketler (\$AA_OFF), DRF ve dönüşüm bileşenleri kontrol edilmelidir. Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin

Hata Kodu : 10723 - Kanal %1 blok %5 eksen %2, yazılım sınır anahtarı %6 ihlal edildi, artan mesafe: %7 %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Eksen adı, işmili numarası

%3 = Uzaklık birimi

%4 = Blok numarası, etiket|numara+dizgi(+/-)|artan mesafe

Bu eksen için tasarlanan hareket, halihazırda etkin durumdaki yazılım sınır anahtarını ihlal etmektedir. Alarm, yaklaşmanın veya REPOS'un artık bloklarının hazırlanması sırasında etkinleştirilir. Makine verisi \$MN_ENABLE_ALARM_MASK'ta bit 11=1 ise bu alarm, 10721 alarmı yerine verilir

10723 alarmı, yazılım sınır anahtarı ihlali bakımından daha geniş bir sistem tanı seçeneği sunar. Etkinleştirilmesinin koşulu, HMI'de ALUN* alarm dosyasının bulunmasıdır. Ayrıca, 10721 alarmının Sistem Tanı Kılavuzuna bakın.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

Başlangıç ve hedef konumlarından sapmanın nedenini bulun. REPOS komutu, ASUB veya sistem ASUB'un sonunda yürütülür. Ayrıca, ASUBların çapraz başvurusuna da bakın. Lütfen, durumu yetkili Personel/Service bildirin.

Yazılım sınır anahtarının 36100 POS_LIMIT_MINUS / 36120 POS_LIMIT_MINUS2 ve

36110 POS_LIMIT_PLUS / 36130 POS_LIMIT_PLUS2 makine verilerini kontrol edin. Eksene özel arabirim sinyalleri "İkinci yazılım sınır anahtarı artı/eksi" (DB 31 -61, DBX 12.2 ve 12.3)'ü, ikinci yazılım sınır anahtarının seçilip seçilmediğini kontrol edin. Halihazırda etkin olan çalışma ofsetini, mevcut çerçeve yoluyla kontrol edin.

Ayrıca, harici çalışma ofsetleri, örtülen hareketler (\$AA_OFF), DRF ve dönüşüm bileşenlerini de

kontrol edin. NC reset aracılığıyla NC programını iptal edin. RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 10730 - Kanal %1 blok %3 eksen %2, çalışma alanı sınırı %4

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = eksen adı, işmili numarası

%3 = blok numarası, etiket

%4 = dizgi (+ veya -)

Blok hazırlanması sırasında programlanmış eksen yolunun, çalışma alanı sınırının aşılmasına neden olacağı anlaşılırsa bu alarm üretilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu.

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

a) Doğru konum verisi için NC programını kontrol edin. b) Sıfır ofsetlerini kontrol edin (mevcut çerçeve)

c) Çalışma alanı sınırını G25 ile düzeltin veya

d) Çalışma alanı sınırını ayar verisi ile düzeltin veya

Çalışma alanı sınırını, SD 43410 WORKAREA_MINUS_ENABLE=FALSE yoluyla etkisizleştirin.

Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10731 - Kanal %1 blok %3 eksen %2, çalışma alanı sınırı %4

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = eksen adı, işmili numarası

%3 = blok numarası, etiket

%4 = dizgi (+ veya -)

Eksen için tasarlanmış hareket, çalışma alanı sınırını ihlal etmektedir. Alarm, yaklaşmanın veya

REPOS'taki artık bloklarının hazırlanması sırasında etkinleştirilir.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

Reset ile parça programı iptal edin. RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 10732 - Kanal %1 blok %5 eksen %2, çalışma alanı sınırı ihlal edildi, artan mesafe: %6 %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Eksen adı, işmili numarası

%3 = Uzaklık birimi

%4 = Blok numarası, etiket|artan mesafe

Blok hazırlanması sırasında belirtilen eksen için programlanmış yolun, çalışma alanı sınırını ihlal ettiği belirlenirse bu alarm üretilir.

Makine verisi \$MN_ENABLE_ALARM_MASK'ta bit 11=1 ise bu alarm, 10730 alarmı yerine verilir

10732 alarmı, çalışma alanı sınır ihlali bakımından daha geniş bir sistem tanı seçeneği sunar. Etkinleştirilmesinin koşulu, HMI'de ALUN* alarm dosyasının bulunmasıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu.

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

a) Doğru konumsal veri için NC programını kontrol edin ve gereken düzeltmeleri yapın b) Sıfır ofsetlerini kontrol edin (mevcut çerçeve)

c) G25/G26 aracılığıyla çalışma alanı sınırını düzeltin veya

d) Çalışma alanı sınırını ayar verisi ile düzeltin veya

e) Çalışma alanı sınırını, ayar verisi SD 43410 WORKAREA_MINUS_ENABLE=FALSE yoluyla etkisizleştirin.

Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10733 - Kanal %1 blok %5 eksen %2, çalışma alanı sınırı ihlal edildi, artan mesafe: %6 %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Eksen adı, işmili numarası

%3 = Uzaklık birimi

%4 = Blok numarası, etiket|artan mesafe Eksen için tasarlanan hareket, halihazırda etkin olan çalışma alanı sınırını ihlal etmektedir. Alarm, yaklaşmanın veya REPOS'un artık bloklarının hazırlanması sırasında etkinleştirilir. Makine verisi \$MN_ENABLE_ALARM_MASK'ta bit 11=1 ise bu alarm, 10731 alarmı yerine verilir 10733 alarmı, çalışma alanı sınır ihlali bakımından daha geniş bir sistem tanı seçeneği sunar. Etkinleştirilmesinin koşulu, HMI'de ALUN* alarm dosyasının bulunmasıdır

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

Başlangıç ve hedef konumlarından sapmanın nedenini bulun. REPOS komutu, ASUB veya sistem ASUB'un sonunda yürütülür. Ayrıca, ASUBların çapraz başvurusuna da bakın. Halihazırda etkin olan çalışma ofsetini, mevcut çerçeve yoluyla kontrol edin.

Ayrıca, harici çalışma ofsetleri, örtülen hareketler (\$AA_OFF), DRF ve dönüşüm bileşenlerini de kontrol edin.

NC reset aracılığıyla NC programını iptal edin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 10735 - Kanal %1 blok %5 eksen %2, koordinat sistemine özel çalışma alanı sınırı ihlal edildi, artan mesafe: %6 %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Eksen adı, işmili numarası

%3 = Uzaklık birimi

%4 = Blok numarası, etiket|artan mesafe

Blok hazırlanması sırasında belirtilen eksen için programlanmış yolun, koordinata özel çalışma alanı

sınırını ihlal ettiği belirlenirse bu alarm üretilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi

Çözüm :

a) Doğru konumsal veri için NC programını kontrol edin ve gereken düzeltmeleri yapın b) Çalışma ofsetlerini kontrol edin (mevcut çerçeve)

c) Çalışma alanı sınırını, WALCS1... WALCS9 ile düzeltin veya

d) \$P_WORKAREA_CS_LIMIT_PLUS veya \$P_WORKAREA_CS_LIMIT_MINUS'taki çalışma alanı sınırını düzeltin veya

e) Çalışma alanı sınırını, \$P_WORKAREA_CS_MINUS_ENABLE =FALSE veya

\$P_WORKAREA_CS_PLUS_ENABLE ile etkisizleştirin.

d) ve e) durumlarında, ardından, seçilmiş olan koordinat sistemine özel çalışma alanı sınırı grubunu yeniden etkinleştirin. Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin

Hata Kodu : 10736 - Kanal %1 blok %5 eksen %2, koordinat sistemine özel çalışma alanı sınırı ihlal edildi, artan mesafe: %6 %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Eksen adı, işmili numarası

%3 = Uzaklık birimi

%4 = Blok numarası, etiket|artan mesafe Blok hazırlanması sırasında belirtilen eksen için programlanmış yolun, koordinata özel çalışma alanı sınırını ihlal ettiği belirlenirse bu alarm üretilir. Alarm, yaklaşmanın veya REPOS'un artık bloklarının hazırlanması sırasında etkinleştirilir.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

Başlangıç ve hedef konumlarından sapmanın nedenini bulun. REPOS komutu, ASUB veya sistem ASUB'un sonunda yürütülür. Ayrıca, ASUBların çapraz başvurusuna da bakın. Halihazırda etkin olan çalışma ofsetini, mevcut çerçeve yoluyla kontrol edin.

Ayrıca, harici çalışma ofsetleri, örtülen hareketler (\$AA_OFF), DRF ve dönüşüm bileşenlerini de kontrol edin.

NC reset aracılığıyla NC programını iptal edin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 10740 - Kanal %1 blok %2 WAB programlamada çok fazla boş blok var

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

SAR bloğu ile, retraksiyon tanjantı veya yaklaşımı belirleyen blok arasında 5 bloktan fazla blok programlanamaz.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu.

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

Parça programını modifiye edin.

Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10741 - Kanal %1 blok %2 WAB besleme hareketinin yön değişimi

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket Programlanmış olan emniyet mesafesi, işleme düzlemine dik ve SAR çevritinin başı ile sonu arasında olmamak üzere yerleştirilmiştir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir.

Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

Parça programını modifiye edin Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin

Hata Kodu : 10742 - Kanal %1 blok %2 WAB mesafesi geçersiz veya programlanmamış

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

Olası nedenler:

Bir SAR öbeğinde, DISR parametresi belirlenmemiş veya değeri 0'a eşit ya da altındadır.

Daire ve etkin takımın yarıçapı ile retraksiyon ya da yaklaşım sırasında, içsel olarak oluşturulmuş SAR çevritinin yarıçapı negatiftir. İçsel olarak oluşturulan SAR çevriti, mevcut ofset yarıçapı ile (OFFN ofset değeri ile takım yarıçapının toplamı ile) dengelendiğinde DISR programlanmış yarıçaplı takım merkez noktası yolunu veren yarıçapa sahip bir dairedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir.

Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

Parça programını modifiye edin Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10743 - Kanal %1 blok %2 WAB birçok kez programlandı

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

Önceden etkinleştirilmiş bir SAR hareketi sonlandırılmadan başka bir SAR hareketi etkinleştirilmeye çalışılmıştır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir.

Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi Blok sonunda alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Parça programını modifiye edin. Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin

Hata Kodu : 10744 - Kanal %1 blok %2 geçerli bir WAB yönü tanımlanmamış

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

Düzgün yaklaşma veya retraksiyon için tanjant yönü tanımlanmamıştır.

Olası nedenler:

Programda, yaklaşma öbeğini takip eden güzergah bilgisine sahip başka bir blok yoktur. Bir retraksiyon öbeğinden önce, bir programda güzergah bilgisine sahip herhangi bir blok programlanmamıştır.

SAR hareketi için kullanılacak tanjant, mevcut işleme düzlemine dikeydir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir.

Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi Blok sonunda alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Parça programını modifiye edin.

Hata Kodu : 10745 - Kanal %1 blok %2 WAB bitiş konumu açık değil

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket SAR bloğunda ve takip eden blokta konum, işleme yönüne dik olarak programlanmıştır. SAR öbeğinde, işleme düzleminde herhangi bir konum belirtilmemiştir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi Blok sonunda alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Parça programını modifiye edin.SAR bloğu veya takip eden bloktan besleme ekseninin konum verisini silin veya SAR bloğu için de işleme düzleminde bir konum programlayın. Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin

Hata Kodu : 10746 - Kanal %1 blok %2 WAB için blok arama duruşu

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

SAR yaklaşma bloğu ile ardından gelen ve tanjant yönünü tanımlayan blok arasına veya SAR yaklaşma bloğu ile ardından gelen bitiş konumunu tanımlayan blok arasına bir blok arama duruşu yerleştirilmiştir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

Parça programını modifiye edin. Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10747 - Kanal %1 blok %2 WAB için retraksiyon yönü tanımlanmamış

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

Çeyrek ya da yarım dairesel bir SAR retraksiyon bloğunda (G248 veya G348), işleme düzleminde bitiş noktası programlanmamış ve takım yarıçap kompensasyonsuz G143 ya da G140'tan biri etkindir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

Parça programını modifiye edin. Aşağıdaki modifikasyonlar mümkündür:
SAR öbeğindeki işleme düzleminde bitiş noktası belirleyin.

Takım yarıçap kompensasyonunu etkinleştirin (yalnızca G140 için etkin, G143 için etkin değil).
Retraksiyon kenarını G141 veya G142 ile açık şekilde belirtin.

Retraksiyonu, daire yerine düz bir çizgi ile uygulayın.

Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10748 - Kanal %1 blok %2 WAB'lı geçersiz geri çekme (retrakt) düzlemi

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

DISRP aracılığıyla, emniyet mesafesi (DISCL) ile SAR hareketinin başlangıç noktası (yaklaşma sırasında) ve/veya bitiş noktası (retraksiyon (geri çekme) sırasında) arasında konumlanmamış olan bir retraksiyon düzlem konumu programlanmıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi Blok sonunda alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Parça programını modifiye edin

Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10750 - Kanal %1 blok %2 takım yarıçap kompensasyonu, takım numarası olmadan etkinleştirildi

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

Kontrolün ilgili kompensasyon değerlerini hesaba katabilmesi için bir takım T.... seçilmelidir.

Her bir takıma (T numarası), düzeltme değerlerini içeren (parametre P1 – P25) bir düzeltme veri bloğu (D1) otomatik olarak atanır. Gerekli veri bloğu için D numarası (D1 – D9) belirtilmek suretiyle bir takıma 9 taneye kadar düzeltme veri bloğu atanabilir. G41 veya G42 işlevleri programlanmışsa takım yarıçap kompensasyonuna (TRC) izin verilir. Düzeltme değerleri, etkin durumdaki düzeltme veri bloğu Dx'in P6 (geometrik değer) ve P15 (aşınma değeri) parametrelerinde tutulur.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Yorumlayıcı durur Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

G41/G42 ile TRC isteminde bulunmadan önce T... adresi altında bir takım numarası programlayın. Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin

Hata Kodu : 10751 - Kanal %1 blok %2 takım yarıçap kompensasyonu nedeniyle çarpışma tehlikesi

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

“Darboğaz algılaması” (sonraki kompanse edilmiş dönen blokların kesişmelerinin hesaplanması), kontrol edilmiş dönen blok sayısı için bir kesişme noktası hesaplayamamıştır. Dolayısıyla, aynı uzaklıktaki yollardan biri, iş parçası çevritini ihlal etmiş olabilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi Blok sonunda alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Parça programını kontrol edin ve eğer mümkünse, düzeltme değerinden daha küçük yollu iç köşelerden kaçınılacak şekilde programlamayı modifiye edin. (Aynı mesafedekiler, her zaman bir kesişme noktası elde edilecek şekilde uzatıldığı veya eklendiğinden dış köşeler önemli değildir).

Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10752 - Kanal %1 blok %2 takım yarıçap kompensasyonlu yerel blok tamponunda taşma

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

Takım yarıçap kompensasyonu, her bir NC bloğunun eş mesafeli takım yolunu hesaplayabilmek için değişen sayıda orta düzey bloğu ara belleğe almak zorundadır. Tampon boyutunun belirlenmesi kolay değildir. Kompansasyon düzleminde dönme bilgisi olmayan blok sayısı ve eklenen çevrit elemanı sayısına bağlıdır. Tampon boyutu, sistem tarafından sabitlenmiştir ve MDler aracılığıyla değiştirilemez.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

NC programının modifiye edilmesiyle atanmış olan tampon boyutunu azaltın. Bunu yaparken

şunlardan kaçının: Kompansasyon düzlemindeki dönme bilgisi olmayan bloklar.

Değişen eğrilik derecesine sahip (örn. elipsler) ve eğrilik yarıçapı, kompensasyon yarıçapından küçük olan çevrit elemanlı bloklar. (bu gibi bloklar, birçok altöbeğe bölünürler). Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin

Hata Kodu : 10753 - Kanal %1 blok %2 takım yarıçap kompensasyon seçimi yalnızca doğrusal blokta mümkün

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

G41/G42 ile takım yarıçap kompensasyon seçimi, sadece, G00 (hızlı dönüş(travers)) veya G01 (besleme) G işlevlerinin etkin olduğu öbeklerde yapılabilir.

G41/G42'li öbekte, G17 düzleminden G19 düzlemine kadar en az bir eksen yazılmalıdır. İki eksenin birden yazılması her zaman önerilir çünkü, bir kural olarak, kompensasyon seçildiğinde her iki eksen de döndürülür.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu.

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi Blok sonunda alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

NC programını düzeltip kompensasyon seçimini, doğrusal aradeğerlemeli bir bloğa koyun. Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin

Hata Kodu : 10754 - Kanal %1 blok %2 takım yarıçap kompensasyonu seçiminin iptal edilmesi yalnızca doğrusal blokta mümkün

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

G40 ile takım yarıçap kompensasyonu seçiminden vazgeçme, sadece, G00 (hızlı dönüş(travers))

veya G01 (besleme) G işlevlerinin etkin olduğu öbeklerde gerçekleştirilebilir.. G40'lı öbekte, G17 düzleminden G19 düzlemine kadar en az bir eksen yazılmalıdır. İki eksenin birden yazılması her zaman önerilir çünkü, bir kural olarak, kompensasyon seçimi iptal edildiğinde her iki eksen de döndürülür.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

NC programını düzeltip kompensasyon seçimini, doğrusal aradeğerlemeli bir bloğa koyun

Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10755 - Kanal %1 blok %2 mevcut başlangıç noktasında KONT yoluyla takım yarıçap kompensasyon seçimi yapılamıyor

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

KONT ile kesici yarıçap kompensasyonu etkinleştirilirken yaklaşma bloğunun başlangıç noktası, kompensasyon dairesinin içindedir ve dolayısıyla çevriti zaten halihazırda ihlal etmektedir.

Kesici yarıçap kompensasyonu, G41/G42 ile seçilmişse, o anki konumun çevritin arkasında olması halinde yaklaşma davranışı (NORM veya KONT), kompensasyon hareketini belirler. KONT ile, programlanmış başlangıç noktası (= yaklaşma bloğunun bitiş noktası) çevresine kesici yarıçapı ile bir daire çizilir. O anki mevcut konumdan geçen ve çevriti ihlal etmeyen tanjant, yaklaşma hareketidir.

Başlangıç noktası, hedef noktasının etrafındaki kompensasyon dairesi içindeyse bu noktadan tanjant geçmez.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu.

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

Blok sonunda alarm halinde NC Durdur CRC seçimini, yaklaşma hareketinin başlangıç noktası, hedef noktasının (programlanmış travers (dönüş) hareketleri kompensasyon yarıçapı) etrafındaki düzeltme dairesinin dışında duracak şekilde yerleştirin. Aşağıdaki seçenekler mevcuttur: Önceki blokta seçin. Orta düzey blok ekleyin. Yaklaşma davranış NORM'unu seçin. Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10756 - Kanal %1 blok %2 programlanmış bitiş noktasında KONT yoluyla takım yarıçap kompensasyon seçiminin iptali gerçekleştirilemiyor

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

Kesici yarıçap kompensasyonu seçiminin iptalinde, programlanmış bitiş noktası, kompensasyon dairesinin içindedir. Bu noktaya kompensasyonsuz yaklaşılmış olsaydı çevrit ihlali yapılmış olurdu. Kesici yarıçap kompensasyonunun seçimi, G40 yoluyla iptal edilmişse, programlanmış bitiş noktasının çevritin arkasında olması halinde yaklaşma davranışı (NORM veya KONT), kompensasyon hareketini belirler. KONT ile, kompensasyonun etkin olduğu son nokta çevresinde kesici yarıçap ile bir daire çizilir.

Programlanmış bitiş konumundan geçen ve çevriti ihlal etmeyen tanjant, retraksiyon hareketidir. Başlangıç noktası, hedef noktasının etrafındaki kompensasyon dairesi içindeyse bu noktadan tanjant geçmez.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

CRC seçiminin iptalini, programlanmış bitiş noktası, etkin durumdaki en son kompensasyon noktası çevresindeki kompensasyon dairesinin dışında duracak şekilde yerleştirin. Aşağıdaki seçenekler mevcuttur: Sonraki blokta seçim iptali. Orta düzey blok ekleyin. Retraksiyon davranış NORM'unu seçin. Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10757 - Kanal %1 blok %2 takım yarıçap kompensasyonu etkinken kompensasyon düzlemi değiştirilemiyor

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket Kompansasyon düzlemini (G17, G18 veya G19) değiştirmek için, önce G40 ile kesici yarıçap kompensasyonu seçimini iptal etmek gerekir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi Blok sonunda alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Düzeltilme seçim iptalini kullanarak parça programa orta düzey bir blok yerleştirin. Düzlem değişikliğinden sonra, kesici yarıçap kompensasyonu, doğrusal aradeğerlemeli bir yaklaşma bloğunda seçilecektir. Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin

Hata Kodu : 10758 - Kanal %1 blok %2 eğiklik kompensasyon değerli eğiklik yarıçapı çok küçük

Açıklama :

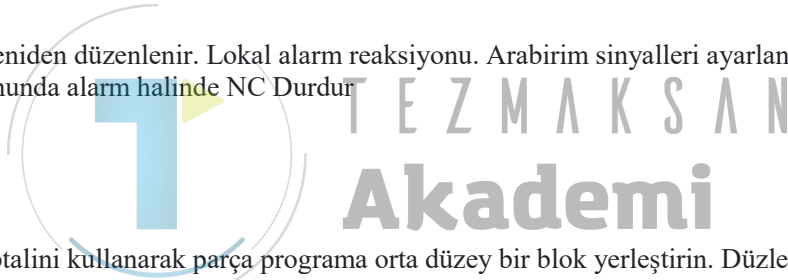
%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

Mevcut kesici yarıçap kompensasyonu (kullanılan kesici), programlanmış yol yarıçapı için fazla büyüktür. Eğiklik takım yarıçap kompensasyonlu bir öbekte, programlanmış aralığın en küçük ve en büyük kompensasyon değerine sahip bir çevrit üzerinde kompensasyon ya her yerde mümkün olmalı ya da hiçbir yerde mümkün olmamalıdır. Çevrit üzerinde, eğiklik yarıçapının, eğiklik kompensasyon aralığında olduğu bir nokta bulunmamalıdır. Eğer kompensasyon, bir blok içerisinde işaretini değiştirirse çevritin her iki tarafı da kontrol edilir, durum bu değilse yalnızca kompensasyon tarafı kontrol edilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.



Çözüm :

Daha küçük kesiciler kullanın veya çevrit programlanması sırasında kesici yarıçapının bir kısmına izin verin. Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin

Hata Kodu : 10759 - Kanal %1 blok %2 yol, takım yönüne paralel**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Oluklu veya polinom aradeğerlemeli bir öbekte, düzeltilmiş yol, en az bir noktada takım yönüne paralel olarak devam eder, örn. yolun, kompensasyon düzlemine dik bir teğeti vardır.

Takım yönüne paralel giden düz çizgilere izin verildiği gibi, kompensasyon düzlemine dik bir daire düzlemi olan daireler de izin verilebilir (bir oluktan düzgün şekilde retraksiyon uygulaması).

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

Çevrit bölümüne yazarken oluk veya polinomlar yerine düz çizgi ve daireleri kullanın. Takım parça geometrisini bölüp farklı bölümler arasındaki kesici yarıçap kompensasyon seçimini iptal edin. Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin

Hata Kodu : 10760 - Kanal %1 blok %2 helezonik eksen, takım yönüne paralel değil**Açıklama :**

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket Etkin takım yarıçap kompensasyonunda bir helezona, yalnızca, helezon eksenine takıma paralelse izin verilebilir, örn. daire düzlemi ve kompensasyon düzlemi birbirinin aynı olmalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

Helezon eksenini, işleme düzlemine dik olarak yönlendirin.

Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10761 - Kanal %1 blok %2 birden çok devirli elips için takım yarıçap kompensasyonu mümkün değil

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

Bir elipsin içi işlenirken, elipsin bazı kısımlarında eğiklik yarıçapları, kesici yarıçap kompensasyonundan ya daha büyük ya da daha küçüktür.

Elipsler açısından bakıldığında böyle bir durumda blok, eğiklik yarıçapları kompensasyon yarıçapından daha büyük veya daha küçük olan 4 altöbeğe bölünecektir. Birkaç devirden sonra ortaya çıkacak sayısız altblok nedeniyle, yapılması gereken hesaplama miktarında muazzam bir artış olacaktır ve dolayısıyla bu durum hata iletisi ile reddedilecektir.

Kompansasyon elips üzerinde her noktada mümkün veya hiçbir noktada mümkün değilse bu durumda bir tam devirden fazlasını kateden elipsler de izin verilebilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu.

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

Daha küçük yarıçaplı bir kesici kullanın veya birden fazla devir yapan bloklar üzerinde hareket bloğu programlayın. Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin

Hata Kodu : 10762 - Kanal %1 blok %2 etkin takım yarıçap kompensasyonlu dönmekte olan (travers yapan) iki blok arasında çok fazla boş blok var

Açıklama :

%1 = kanal numarası

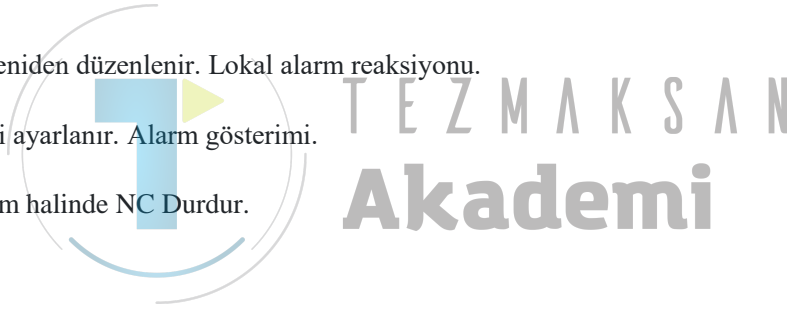
%2 = blok numarası, etiket

Azami boş blok sayısı sınırlıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu.

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi. Blok sonunda alarm halinde NC Durdur



Çözüm :

1 Parça programını modifiye edin 2 SBL2'nin seçilip seçilmediğini kontrol edin. SBL2 ile, her parça program satırından bir blok oluşturulur ki bu, dönmekte olan iki blok arasında izin verilebilir azami boş blok sayısının aşılmasına yol açabilir. , Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin

Hata Kodu : 10763 - Kanal %1 blok %2 kompensasyon düzlemindeki öbeğin yol bileşeni sıfır oluyor**Açıklama :**

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket Etkin takım yarıçap kompensasyonunun çarpışma denetimi nedeniyle kompensasyon düzlemindeki öbeğin yol bileşeni sıfır değeri alır. Esas blok, kompensasyon düzlemine dik bir hareket bilgisi içermiyorsa bunun anlamı, bu öbeğin dahil edilmediğidir

Reaksiyon :

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Bu davranış, etkin takımla işlenemeyen dar yerler için yerindedir. Parça programını modifiye edin.

Gerekirse daha küçük yarıçaplı takım kullanın.

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 10764 - Kanal %1 blok %2 etkin takım yarıçap kompensasyonlu devamsız yol**Açıklama :**

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

Bu uyarı alarmı, etkin takım yarıçap kompensasyonu beraberinde, kompensasyonu hesaplamak için kullanılan başlangıç noktası, önceki öbeğin bitiş noktasıyla aynı olmadığı zaman oluşur.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu.

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi. Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

Parça programını modifiye edin.

Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10765 - Kanal %1 blok %2 3D takım yarıçap kompensasyonu yapılamıyor

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

Bu uyarı alarmı, 3D takım yarıçap kompensasyonunu etkinleştirmek için gereken seçenek kontrole takılmamış olmasına rağmen etkinleştirmek için bir girişimde bulunulduğunda oluşur.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi. Blok sonunda alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

Seçenek, makine verisi değiştirilerek etkinleştirilemez çünkü gerekli kod, fiziksel olarak mevcut değildir. Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10770 - Kanal %1 blok %2 etkin takım yarıçap kompensasyonu ile yön değişimi nedeniyle köşe tipinin değişimi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket Bir köşenin tipi (iç veya dış köşe) sadece programlanan yola değil, aynı zamanda takım yönüne de bağlıdır. Bu nedenle, programlanan yol, düzlemde etkin takım yönüne dikey olarak öngörülür ve köşe tipi burada belirlenir. İki dönen blok arasında, birinci dönen öbeğin bitimindeki köşe tipinin, ikinci öbeğin başlangıç noktasındaki farklı olmasından kaynaklanan, yönde bir değişiklik programlanmışsa (bir veya birkaç öbekte), yukarıdaki hata iletisi verilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

Blok sonunda alarm halinde NC Durdur. Parça programını modifiye edin. Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10776 - Kanal %1 blok %2 eksen %3, takım yarıçap kompensasyonu etkin ise geometrik tasarımı olmalıdır

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

%3 = eksen adı

Bu uyarı alarmı, takım yarıçap kompensasyonu için gereken eksenin geometrik tasarımı bir eksen olmadığı zaman oluşur.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu.

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

Parça programını modifiye edin.

Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10777 - Kanal %1 blok %2 takım yarıçap kompensasyonu: kompensasyonu baskılanan çok fazla blok var

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

Takım yarıçap kompensasyonu için etkin kompensasyon baskılamalı izin verilebilir azami blok sayısı sınırlıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

Blok sonunda alarm halinde NC Durdur. Parça programını modifiye edin.

SBL2'nin seçilip seçilmediğini kontrol edin. SBL2 ile, her parça program satırından bir blok oluşturulur ki bu, dönmekte olan iki blok arasında izin verilebilir azami boş blok sayısının aşılmasına yol açabilir.

Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10778 - Kanal %1 blok %2 etkin takım yarıçap kompensasyonlu önişleme duruşu

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

Etkin takım yarıçap kompensasyonu ile bir önişleme duruşu tespit edilirse (ister kullanıcı tarafından programlanmış ise içsel olarak oluşturulmuş olsun) bu uyarı bildirimi yapılır çünkü bu durumda, kullanıcı tarafından istenmeyen makine hareketleri meydana gelebilir (yarıçap kompensasyonunun iptali ve yeni yaklaşma). İşlemeye devam etmek için İPTAL tuşunu etkinleştirip takımı baştan başlatın.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi. Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

İPTAL ve Başlat ile işlemeye devam edin. Parça programını modifiye edin. Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun

Hata Kodu : 10780 - Kanal %1 blok %2 etkin takım yarıçap kompensasyonu ile bir torna veya taşlama takımının izin verilemez değişimi

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

Etkin takım yarıçap kompensasyonu ile bir önişleme duruşu tespit edilirse (ister kullanıcı tarafından programlanmış ise içsel olarak oluşturulmuş olsun) bu uyarı bildirimi yapılır çünkü bu durumda, kullanıcı tarafından istenmeyen makine hareketleri meydana gelebilir (yarıçap kompensasyonunun iptali ve yeni yaklaşma). İşlemeye devam etmek için İPTAL tuşunu etkinleştirip takımı baştan başlatın.

Reaksiyon :

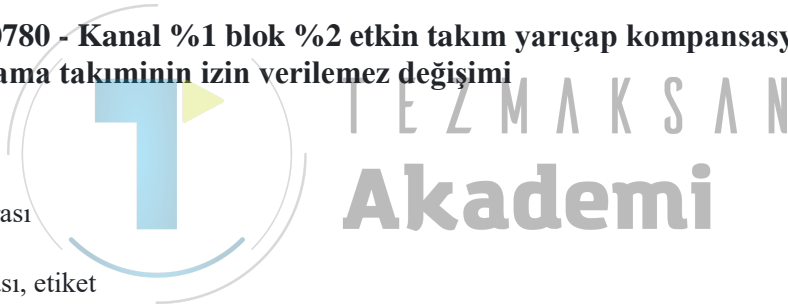
Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu.

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

İPTAL ve Başlat ile işlemeye devam edin. Parça programını modifiye edin.



Hata Kodu : 10781 - Kanal %1 blok %2 takım yarıçap kompensasyonu ile içe kıvrığın geçersiz yönü

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

İç kıvrıklar için takım yarıçap kompensasyonu, yalnızca, kompensasyon düzleminin içe kıvrık düzlemiyle uyuşması halinde mümkündür.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu.

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi. Blok sonunda alarm halinde NC Durdur

Çözüm :

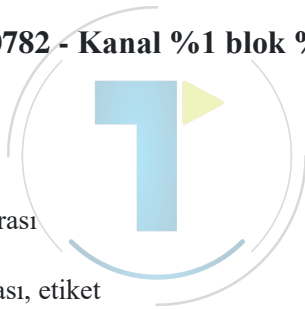
Parça programını modifiye edin. Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin

Hata Kodu : 10782 - Kanal %1 blok %2 takım yarıçap kompensasyonu ile geçersiz eğri tipi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket



TEZMAKSAN
Akademi

Bu uyarı alarmı, bu işlemin uygulanmadığı bir eğri tipine takım yarıçap kompensasyonu uygulanmaya çalışıldığında meydana gelir. Mevcut tek neden: 3S takım yarıçap kompensasyonlu içe kıvrık

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu.

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Blok sonunda alarm halinde NC Durdur. Parça programını modifiye edin.

Çözüm :

Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin

Hata Kodu : 10783 - Kanal %1 blok %2 takım yarıçap kompensasyon tipi, yön değişimi gerektiriyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Bu uyarı alarmı, takım yön değişimi yapması gereken ve _Yön Değişirme_ seçeneği mevcut olmayan bir takım yarıçap kompensasyonu etkinleştirilmeye çalışıldığında meydana gelir. Bu uyarı alarmı, sadece, aşağıdaki G kodlarından biri G kod grubu 22'de etkin ise oluşabilir.

-CUT3DC

-CUT3DCC

-CUT3DCCD

Reaksiyon :

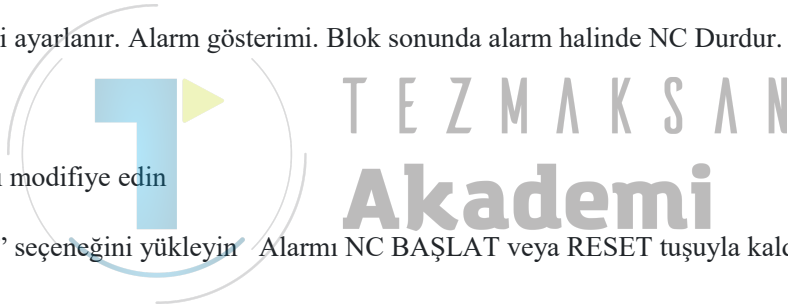
Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu.

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi. Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

- Parça programını modifiye edin

- “Yön değişirme” seçeneğini yükleyin Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.



Hata Kodu : 10784 - Kanal %1 blok %2 kısıt yüzeyli takım yarıçap kompensasyonu için geçersiz takım

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

Kısıt yüzeyli takım yarıçap kompensasyonu etkinleştirilirken geçersiz bir takım çeşidi etkindir. Sadece 1 ila 399 arasındaki takım türlerinin kesici takımları, aşağıdaki istisnalarla kabul görür: • 111 Yuvarlak uçlu freze bıçağı • 155 Konik kesici • 156 Konik kesici • 157 Konik kesici

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

Başka bir takım kullanın.

Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10790 - Kanal %1 blok %2 açılarla doğrusal programlama sırasında düzlem değişimi**Açıklama :**

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket Açık parametreleriyle iki düz çizgi programlanırken etkin düzlem birinci ve ikinci alt bloklar arasında değiştirilmiştir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi. Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

Parça programını modifiye edin Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin

Hata Kodu : 10791 - Kanal %1 blok %2 doğrusal programlama esnasında geçersiz açı**Açıklama :**

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket İki düz çizgi ve bir açı belirtiminden oluşan bir çevrit programlanırken orta nokta bulunamamıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu.

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

Parça programını modifiye edin. Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin

Hata Kodu : 10792 - Kanal %1 blok %2 açılarla doğrusal programlama sırasında geçersiz aradeğerleme tipi

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

İki düz çizgi, açılı belirtimiyle programlanırken yalnızca oluklu veya doğrusal aradeğerlemeye izin verilir. Dairesel veya polinom aradeğerlemeye izin verilmez.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi. Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

Parça programını modifiye edin.

Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin

Hata Kodu : 10793 - Kanal %1 blok %2 açılarla doğrusal programlama sırasında ikinci blok eksik

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

İki düz çizgi, açılı belirtimiyle programlanırken ikinci blok eksiktir. Bu durum, sadece, ilk altblok aynı zamanda programın son bloğu olduğunda veya ilk altöbeğin ardından önışlemci duruşlu bir blok geldiğinde ortaya çıkar.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu.

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

Parça programını modifiye edin. Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin

Hata Kodu : 10794 - Kanal %1 blok %2 açılarla doğrusal aradeğerleme sırasında 2. blokta aç belirtimi eksik

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

İki düz çizgi, aç belirtimi ile programlanırken ikinci blokta aç yoktur..

Bu hata, yalnızca, önceki blokta bir aç programlandığı fakat o öbekte, etkin düzleme ait herhangi bir eksen programlanmadığı zaman oluşabilir.

Dolayısıyla hatanın nedeni, önceki blokta bulunan bir aç ile tek bir düz çizgiyi programlama girişimi de olmuş olabilir. Bu durumda, etkin düzlemin sadece bir ekseni programlanmalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu.

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi. Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

Parça programını modifiye edin.

Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10795 - Kanal %1 blok %2 aç programlama sırasında bitiş noktası belirtimi tutarsız

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket Düz bir çizginin programlanması sırasında, etkin düzlemin her iki konumu ve aç belirlenmiş (bitiş noktasının konumu fazla belirlenmiş), veya programlanmış koordinat konumuna, belirlenen aç ile ulaşamıyor. İki düz çizgiden oluşan bir çevrit, açılarla programlanacaksa düzlemdeki iki eksen konumunu ve ikinci blokta bir açyı belirlemek mümkündür. Bir programlama hatası nedeniyle önceki blok, bu gibi bir çevritin ilk altöbeği olarak yorumlanmadığında da bu hata oluşabilir. Etkin düzlemin bir ekseni değil bir aç programlanmış ve blok, halihazırda bir çevritin ikinci bloğu değilse; blok, iki öbekli bir çevritin ilk bloğu olarak yorumlanır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi. Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

Parça programını modifiye edin.

Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10800 - Kanal %1 blok %3 eksen %2 geometrik tasarımlı bir eksen değil

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = eksen numarası, etiket

%3 = blok numarası, etiket Etkin bir değişimde veya dönen bir bileşene sahip bir çerçevede, blok hazırlığı için geometrik tasarımlı eksenlere ihtiyaç vardır. Geometrik tasarımlı bir eksen, önceden konumlama eksenini olarak geçmiş ise tekrar geometrik tasarımlı eksen olarak programlanana kadar “konumlama eksenini” durumunu korur. POSA hareketi, blok sınırlarının ötesinde olduğundan blok çalıştırıldığında eksenin hedef konumuna ulaşmış olup olmadığını önışleme çalışmasında belirlemek mümkün değildir. Ne var ki bu, çerçevenin veya değişimin ROT bileşenini hesaplamak için mutlak bir şart değildir. Geometrik tasarımlı eksenlerin, konumlama eksenini olarak kullanılması durumunda:

1. Mevcut genel çerçevede rotasyon belirlenemez.

2. Değişim seçilemez.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

Değişim ya da çerçeve seçtikten sonra durumunu "geometrik tasarımlı eksen"e çevirmek için o anda konumlama eksenini (örn. WAITP ile) olarak çalışan geometrik tasarımlı eksenini yeniden programlayın. Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin

Hata Kodu : 10810 - Kanal %1 blok %2 ana işmili tanımlanmadı

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

“Devirsel ilerleme hızı” (G95 veya G96 ile) fonksiyonu veya “Katı kılavuz çekme” (G331/332 ile)

programlanmış ancak hızın türetilebileceği bir ana işmili belirlenmemiştir. Tanımlama için MD 20090

SPIND_DEF_MASTER_SPIND, parça programda varsayılan ve söz dağarcığı kelimesi SETMS için mevcuttur ki bu da kanalın her bir işmilininin ana işmili olarak yeniden tanımlanmasını mümkün kılar.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu.

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

MD 20090 SPIND_DEF_MASTER_SPIND[n]=m (n ... kanal dizini, m ... işmili No.) ile ana işmiline önayar çekin veya G fonksiyonu gerektiren bir ana işmili programlanmadan önce NC parça programındaki bir kimlik ile tanımlayın.

İşmili hareket ettirecek olan makine ekseninin,

MD 35000 SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[n]=m (n ... makine eksen dizini, m ... işmili No.)'ya atanmış bir işmili numarası olmalıdır.

Ayrıca, MD 20070 AXCONF_MACHAX_USED[n]=m (n ... kanal eksen dizini, m ... makine eksen dizini) aracılığıyla bir kanala atanmış olmalıdır (kanal dizin 1 veya 2) Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin

Hata Kodu : 10820 - Kanal %1 döner eksen/işmili %2 tanımlanmadı

Açıklama :

%1 = kanal numarası

% 2 = eksen adı, işmili numarası Devirsel besleme, çevrit izleyen ve eşzamanlı eksenler için veya bir eksen/işmili için programlanmıştır. Ancak, sonuç çıkarılacak döner eksen/işmili mevcut değildir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Parça programını düzeltin veya SD 43300 ASSIGN_FEED_PER_REV_SOURCE'u doğru şekilde ayarlayın.

Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10860 - Kanal %1 blok %2 ilerleme hızı programlanmadı

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket Görüntülenen blokta G00 (hızlı travers)'den başka bir aradeğerleme tipi etkindir. F değeri programlanmamıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir.

Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.



Çözüm :

İlerleme hızını, aradeğerleme tipine uygun olarak programlayın.

G93: İlerleme hızı, [1/dk]'da F adresi altında iki taraflı zaman değeri olarak belirtilir. G94 ve G97: İlerleme hızı, F adresi altında [mm/dk] veya [m/dk]'da programlandı.

G95: İlerleme hızı, F adresi altında [mm/devir]'de devirsel ilerleme hızı olarak programlandı.

G96: İlerleme hızı, S adresi altında [m/dk]'da kesici hızı olarak programlandı. Mevcut işmili hızından çıkarılmıştır

Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin

Hata Kodu : 10861 - Kanal %1 blok %3 eksen %2'nin konumlanma hızı sıfırdır

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = eksen

%3 = blok numarası, etiket

Herhangi bir eksen hızı programlanmamış ve makine verisinde ayarlı bulunan konumlanma hızı sıfırdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu.

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

Lütfen, durumu yetkili personel/servis bölümüne bildirin. Makine verisi 32060

MA_POS_AX_VELO'ya başka bir hız girin.

Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10862 - Kanal %1 blok %2 ana işmili aynı zamanda yol eksenini olarak kullanıldı

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

Ana işmili, çevrit izleme eksenini olarak da içeren bir çevrit programlanmıştır. Bununla birlikte çevritin hızı, ana işmilinin dönüş hızından çıkarılır (örn. G95);.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir.

Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

Programı, kendini referans alamayacak şekilde değiştirin.

Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10870 - Kanal %1 blok %2 sabit hız için ön yüz eksen tanımlanmadı**Açıklama :**

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

Sabit kesici hızı, G96 fonksiyonu aracılığıyla etkinleştirildiğinde işmili hızı, S[mm/dk] olarak programlanmış kesici hızı takım ucuna uygulanacak şekilde, ön yüz ekseninin konumu aracılığıyla kontrol edilir.

MD 20100 DIAMETER_AX_DEF[n,m]=x (n ... kanal dizini, m ... işmili dizini, x ... eksen adı)'da, ön yüz ekseninin adı [Dizgi] 5 işmilinin her biri için belirlenebilir ve hız hesaplaması için kullanılır. S [1/dk] = "+++OLE"

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir.

Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

Kullanılan işmili için MD 20100 DIAMETER_AX_DEF'deki ön yüz ekseninin adını girin. Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin

Hata Kodu : 10880 - Kanal %1 blok %2 yarıçap veya oluklar yerleştirilirken dönen (travers yapan) iki blok arasında çok fazla boş blok var**Açıklama :**

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

Çevrit elemanı içeren ve bir oluk veya bir yarıçap (CHF, RND) ile birleştirilecek olan 2 blok arasında çevrit bilgisine sahip olmayan çok fazla işlevsiz blok programlanmıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu.

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

Parça programını, azami izin verilebilir boş blok sayısı aşılmayacak şekilde modifiye edin. Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10881 - Kanal %1 blok %2 yarıçap veya oluklar yerleştirilirken yerel blok tamponunda taşma

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

Çevrit elemanı içeren ve bir oluk veya bir yarıçap (CHF, RND) ile birleştirilecek olan 2 blok arasında, dahili arabelleğin çok küçük olduğunu belirten çevrit bilgisine sahip olmayan çok fazla işlevsiz blok, programlanmıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

Boş blok sayısı azaltılacak şekilde parça programı modifiye edin. Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin

Hata Kodu : 10882 - Kanal %1 blok %2 bloktaiki travers hareketi yapmayan oluk veya yarıçapların (kipsel olmayan) etkinleştirilmesi

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket 2 doğrusal veya daire çevrit (uç bileme) arasına oluk veya yarıçap yerleştirilmemiş çünkü: Düzlemde düz çizgi veya daire çevriti yok. Düzlem dışında hareket var. Düzlem değişikliği yapılmış. Travers bilgisine sahip azami izin verilebilir boş blok sayısı (işlevsiz öbekler) aşılmış.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

Yukarıda tarif edilen hataya göre parça programı düzeltin.

Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10883 - Kanal %1 blok %2 oluk veya dolgu azaltılmalı

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

Bu uyarı alarmı, oluklar veya yarıçaplar yerleştirilirken ilgili öbeklerden en az birinin, yerleştirilecek çevrit unsurunun programlanmış esas değerinden düşürülmesini gerektirecek kadar kısa olması halinde üretilir. Alarm, yalnızca, 4. bit, MD 11411 ENABLE_ALARM_MASK makine verisinde ayarlı ise meydana gelir. Aksi takdirde, oluk veya yarıçap, uyarı alarmı üretilmeden benimsenir.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Blok sonunda alarm halinde NC Durdur.

Çözüm :

İPTAL ve Başlat'tan sonra veya yalnızca Başlat ile, modifikasyona uğramamış devam programının

NC programını modifiye edin. Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 10900 - Kanal %1 blok %2 no S değeri, sabit kesme hızı için programlandı

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket G96 etkinse, S adresi altındaki sabit kesme hızı eksiktir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğu yeniden düzenlenir. Lokal alarm reaksiyonu.

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

Sabit kesme hızını, S altında [m/dk] olarak programlayın veya G96 işlevinin seçimini iptal edin. Mesela, G97 ile önceki besleme korunur ancak işmili, mevcut hızda dönmeye devam eder.

Alarmı NC BAŞLAT veya RESET tuşuyla kaldırıp programı devam ettirin.

Hata Kodu : 10910 - Kanal %1 blok %2 tek yöllu eksenin düzensiz hız dalga biçimi

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

Etkin değişim (transformasyon) ile bir veya birkaç ekseninde hız bakımından aşırı bir artış meydana gelir, örn. çünkü yol, kutba yakın geçer.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Alarm gösterimi.

Çözüm :

NC öbeğini, hız aşımli yol kısmı mümkün olduğunca küçük ve dolayısıyla kısa süreli olacak şekilde birkaç bloğa bölün (e.g.3). Bu durumda diğer bloklar, programlanan hızda dönerler. Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun

Hata Kodu : 10911 - Kanal %1 blok %2 transformasyon, kutbun döndürülmesini önlüyor

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

Verilen eğri, transformasyonun kutbundan geçer.

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

Lokal alarm reaksiyonu.



NC Başlat bu kanalda etkisizleşir Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

Parça programını modifiye edin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 10912 - Kanal %1 blok %2 önişleme ve ana işletim eş zamanlı olmayabilir

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

Belirtilen eğri, güvenilir şekilde önceden hesaplanamayabilir. Bunun nedeni, transformasyonda yer alan eksenlerin konumlama eksenleri olarak travers edilmesi veya eğrinin, transformasyon kutbu çevresinde çok sık dönmesidir. Hız kontrolü, ana işletimde bu bloktan başlayarak gerçekleştirilir. Tahmini hesaplama ile olduğunda daha ölçülüdür. LookAhead işlevi, etkisizleştirilir. Hız kontrolünün, ana işleme devredilmesi mümkün olmazsa parça program işlemi iptal edilir.

Çözüm :

Alarm gösterimi.

Genelde herhangi bir işlem gerekmez. Hız kontrolü, ancak parça programın modifiye edilmesi halinde daha etkin şekilde çalışır.

- Eğrinin, bir transformasyon kutbunun etrafında birkaç kez dönmesi öbeğin daha küçük parçalara bölünmesine yardımcı olur.
- Bunun nedeni, bir konumlama ekseni ise eksenin bir yol ekseni olarak travers edilemeyeceğine bakmalısınız.

LookAhead işlevi, önışlem, tanımlanan koşulları tekrar temel alana kadar (örn. JOG->AUTO

değişimi, takım veya takım ucu değişiminin sonucu olarak) devre dışı kalır. Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 10913 - Kanal %1 blok %2 eksi besleme profili görmezden geliniyor**Açıklama :**

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

Verilen besleme profili, eksi kısımdadır. Ancak negatif yol beslemesine izin verilmez. Besleme profili yok sayılır. Belirtilen besleme bloğu bitiş değeri, bütün blok boyunca travers yaparken alınır.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Alarm gösterimi.

Çözüm :

Genelde herhangi bir işlem gerekmez. Fakat alarm iletisi, programlamada bir hata olduğunu belirtir ve bu düzeltilmelidir.

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

2.) CYCLE ALARMLARI

Hata Kodu : 61000 - Kanal %1 blok %2 Hiçbir takım ofseti devrede değil

Açıklama :

Kaynak (cycle): SLOT1,SLOT2

POCKET3, POCKET4

CYCLE71

CYCLE72

CYCLE93'den CYCLE95'e

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi. Çağırılan programdaki düzeltmelerle birlikte bir takım programlanmalı.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61001 - Kanal %1 blok %2 Diş hatvesi yanlış tanımlanmış

Açıklama :

Kaynak (cycle): CYCLE84

CYCLE840

CYCLE97 CYCLE376T

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

Diş ölçüsü için parametreleri kontrol edin ve hatve aralığı bilgisini gözden geçirin (birbiriyle çelişiyor mu?).

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61002 - Kanal %1 blok %2 İşleme tipi yanlış tanımlanmış

Açıklama :

Kaynak (cycle): SLOT1,SLOT2

POCKET3, POCKET4

CYCLE71

CYCLE72

CYCLE93

CYCLE95

CYCLE97

Çözüm :

İşleme tipi parametresi VARI yanlış değere ayarlanmış ve değiştirilmeli.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61003 - Kanal %1 Blok %2: Cycle da hiçbir ilerleme hızı programlanmamış

Açıklama :

Kaynak (cycle): CYCLE71

CYCLE72

CYCLE371T'den CYCLE374T'ye

CYCLE383T'den CYCLE385T'ye

CYCLE381M, CYCLE383M, CYCLE384M, CYCLE387M

Reaksiyon :

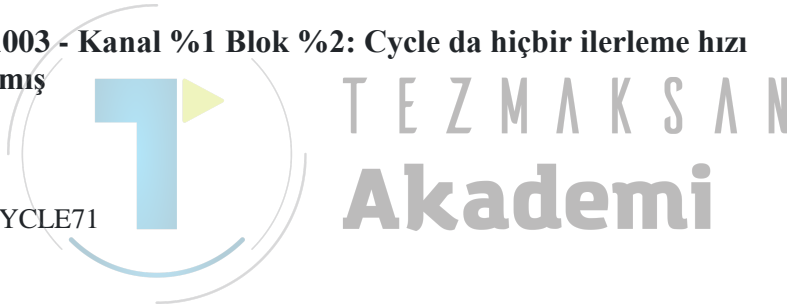
Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Kesme hızı için parametre yanlış ayarlanmış ve değiştirilmeli. RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.



Hata Kodu : 61004 - Kanal %1 Blok %2: geçersiz geometri eksen konfigürasyonu

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Geometri-ekseni sırası yanlış. CYCLE328

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61006 - Kanal %1 Blok %2: Takım ucu fazla büyük

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Takım ucu işleme için fazla büyük. Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE930,

CYCLE951, E_CP_CE, E_CP_CO, E_CP_DR, E_PO_CIR, E_PO_REC, F_CP_CE, F_CP_CO, F_CP_DR, F_PO_CIR, F_PO_REC.

Reaksiyon :

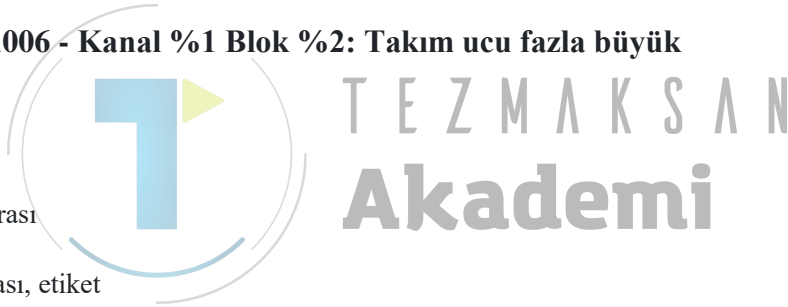
Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

Daha küçük bir takım kullanın.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.



Hata Kodu : 61007 - Kanal %1 Blok %2: Takım ucu çok küçük

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Takım ucu işleme için çok küçük. Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE92, E_CP_CO, E_SL_CIR, F_CP_CO, F_PARTOF, F_SL_CIR.

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Daha büyük bir takım kullanın.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61009 - Kanal %1 Blok %2: Etkin takım sayısı = 0

Açıklama :

Kaynak (cycle): CYCLE71

CYCLE72

Reaksiyon :

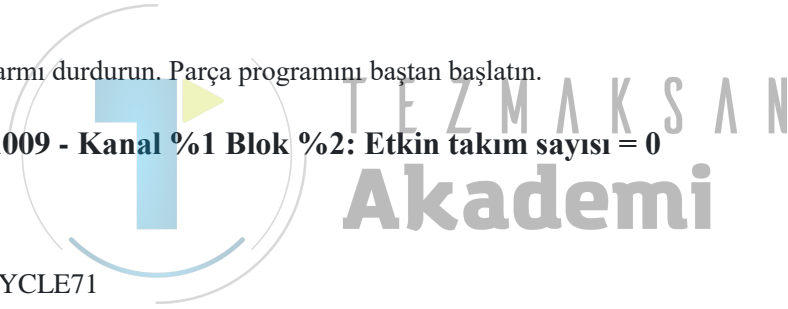
Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

Döngü çağrısından önce hiçbir takım (T) programlanmamış.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.



Hata Kodu : 61010 - Kanal %1 Blok %2: Bitirme açıklığı fazla büyük

Açıklama :

Kaynak (cycle): CYCLE71

CYCLE72

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

Bu döngü için izin verilmeyen bir aktif ölçek faktörü devrede.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61011 - Kanal %1 Blok %2: Ölçeğe izin verilmiyor

Açıklama :

Kaynak (cycle): CYCLE72

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

Tabandaki bitirme açıklığı toplam derinlikten daha büyük, azaltılmalı. RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61012 - Kanal %1 Blok %2: Farklı ölçek düzlemleri

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE76, CYCLE77.

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur. NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.



Hata Kodu : 61013 - Kanal %1 Blok %2: Temel ayarlar değiştirilmiş, program alıştırılmıyor

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket kanal numarası

Temel ayarlar, çıkarılan programla uyumlu değil. Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: E_CP_CE, E_CP_CO, E_CP_DR, F_CP_CE, F_CP_CO, F_CP_DR.

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

zm :

Temel ayarları kontrol edin ve gerekiyorsa değiştirin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61015 - Kanal %1 Blok %2: Kontur tanımlanmamış

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket kanal numarası

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: -.

Reaksiyon :

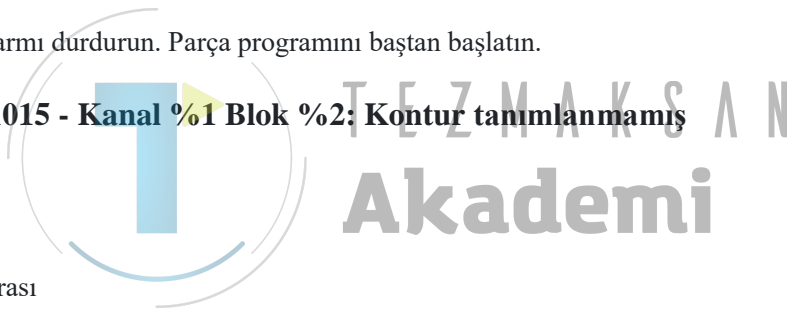
Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

zm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.



Hata Kodu : 61017 - Kanal %1 blok %2 fonksiyon %4 NCK'de mevcut değil

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: .

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61018 - Kanal %1 blok %2 fonksiyon %4 NCK ile çalıştırılabilir değil

Açıklama :

Parametre:

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: . Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61019 - Kanal %1 Blok %2: Parametre %4 yanlış tanımlanmış

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, etiket kanal numarası Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: .

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61020 - Kanal %1 blok %2 Aktif TRANSMIT/TRACYL ile işleme mümkün değil

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, etiket kanal numarası Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: .

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61021 - Kanal %1 blok %2 Parametre %4 değeri çok yüksek

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, etiket kanal numarası Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: .

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61022 - Kanal %1 blok %2 Parametre %4 değeri çok düşük

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, etiket kanal numarası Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: .

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61023 - Kanal %1 blok %2 Parametre %4 değeri sıfıra eşit olmalı

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, etiket kanal numarası Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm:

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61024 -

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket kanal numarası Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: .

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61025 - Kanal %1 blok %2 Takım taşıyıcı pozisyonunu kontrol edin

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, etiket kanal numarası Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: .

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.



Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61026 - Kanal %1 blok %2 Döngü NC fonksiyon %4 ile çalıştırılmıyor.

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket kanal numarası Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: .

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61099 - Kanal %1 blok %2 Dahili döngü hatası (%4)

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket kanal numarası Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: .

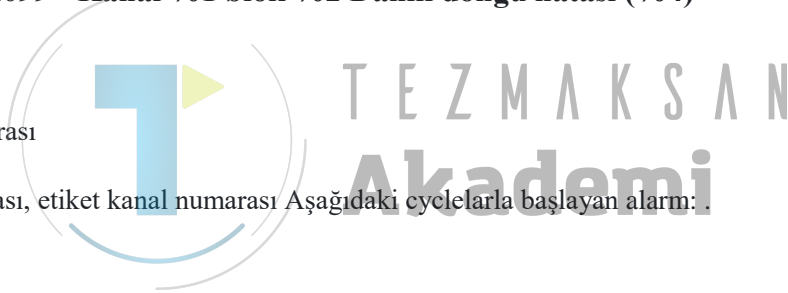
Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.



Hata Kodu : 61101 - Kanal %1 blok %2 Referans düzlemi yanlış tanımlanmış

Açıklama :

Kaynak (cycle): CYCLE71

CYCLE22

CYCLE81'den CYCLE88'e

CYCLE840

CYCLE375T SLOT1,SLOT2

POCKET3, POCKET4

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durma noktası NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

Eğer hem referans düzlemi hem de retraksiyon düzlemi görelî değerler ise, her ikisine de farklı değerler girilmeli veya derinlik için bir mutlak değer girilmelidir. RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61102 - Kanal %1 blok %2 Hiçbir işmili yönü programlanmamış

Açıklama :

Kaynak (cycle): CYCLE86

CYCLE88

CYCLE840

CYCLE370T'den CYCLE374T, CYCLE376T CYCLE383T'den CYCLE385T'ye

CYCLE381M, CYCLE383M, CYCLE384M, CYCLE387M

POCKET3, POCKET4

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

SDIR parametresi (veya CYCLE840'daki SDR) programlanmalı. RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61103 - Kanal %1 blok %2 Deliklerin sayısı sıfır

Açıklama :

Kaynak (cycle): HOLES 1

HOLES2

Çözüm :

Deliklerin sayısı için hiçbir değer programlanmamış.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61104 - Kanal %1 blok %2 Yivlerin kontur ihlali

Açıklama :

Kaynak (cycle): SLOT1

SLOT2

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

Bir daire üzerindeki kanalların/boylamsal deliklerin pozisyon ve şeklini tanımlayan parametrelerde işleme şeklinin parametrizasyonunda hatalar var

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61105 - Kanal %1 blok %2 Frezenin ucu fazla büyük

Açıklama :

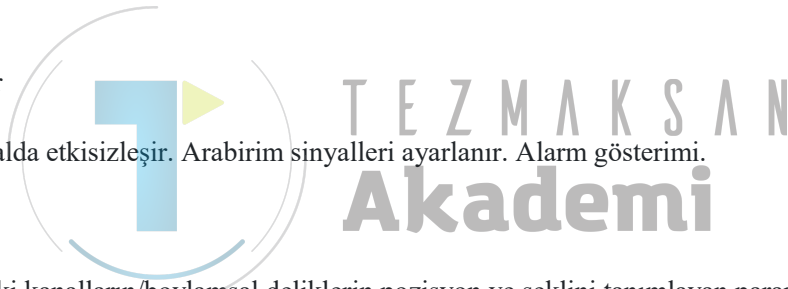
Kaynak (cycle): SLOT1,SLOT2

POCKET3, POCKET4

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.



Çözüm :

Takım ofset belleğindeki freze çapı, paket veya kanal genişliğinden daha büyük. Daha küçük bir freze kullanın veya paket genişliğini değiştirin. RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61106 - Kanal %1 blok %2 Döngüsel öğelerin sayısı veya aralarındaki mesafe**Açıklama :**

Kaynak (cycle): HOLES2

SLOT1,SLOT2

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

NUM veya INDA'nın yanlış parametrizasyonu.

Bir tam daire içinde dairesel öğelerin yerleşimi mümkün değil. RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61107 - Kanal %1 blok %2 İlk delme derinliği yanlış tanımlanmış**Açıklama :**

Kaynak (cycle): CYCLE83

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

İlk delme derinliği için değeri değiştirin (ilk delme derinliği, toplam delme derinliğine aksi yöndedir). RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61108 - Kanal %1 Blok %2: _RAD1 ve_DP1 parametreleri izin verilebilir değil**Açıklama :**

Kaynak (cycle): POCKET3

POCKET4

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

Derinlik dalması yolunu tanımlamak için kullanılan _RAD1 ve _DP parametreleri yanlış ayarlanmış. RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61109 -**Açıklama :**

Kaynak (cycle): POCKET3

POCKET4

Çözüm :

Kesme yönünün _CDIR parametresi yanlış değere ayarlanmış ve değiştirilmeli. RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61110 - Kanal %1 Blok %2: Dipteki bitirme payı > derinlik dalması**Açıklama :**

Kaynak (cycle): POCKET3

POCKET4

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

Tabandaki bitirme açıklığı, azami derinlik dalmasından daha büyük bir değere ayarlanmış; Bitirme payını azaltın veya derinlik dalmasını artırın.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61111 - Kanal %1 Blok %2: Dalma genişliği > Takım çapı**Açıklama :**

Kaynak (cycle): CYCLE71

POCKET3

POCKET4

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

Programlanmış dalma genişliği, aktif takımın çapından büyük. Azaltılmalı. RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61112 - Kanal %1 Blok %2: Takım ucu negatif

Açıklama :

Kaynak (cycle): CYCLE72

Çözüm :

Aktif takımın ucu negatif. Buna izin verilmez.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61113 - Kanal %1 Blok %2: _CRAD parametresi köşe ucu için fazla büyük

Açıklama :

Kaynak (cycle): POCKET3

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

Köşe ucu _CRAD için parametre fazla büyük ayarlanmış. Azaltılmalı. RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61114 - Kanal %1 Blok %2: İşleme yönü G41/G42 yanlış tanımlanmış

Açıklama :

Kaynak (cycle): CYCLE72

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

Keski uç kompensasyonu G41/G42'nin işleme yönü yanlış seçilmiş. RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61115 - Kanal %1 Blok %2: Yaklaşım veya çekilme modu (düz / daire / düzlem / boşluk) yanlış tanımlanmış**Açıklama :**

Kaynak (cycle): CYCLE72

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

Yanlış bir kontur yaklaşım veya çekilme modu tanımlanmış, _AS1 veya _AS2 parametrelerini kontrol edin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61116 - Kanal %1 Blok %2: Yaklaşım veya çekilme yolu = 0**Açıklama :**

Kaynak (cycle): CYCLE72

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

Yaklaşım veya çekilme yolu sıfıra ayarlı, artırılmalı; _LP1 ve/veya _LP2 parametrelerini kontrol edin. RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61117 - Kanal %1 Blok %2: Etkin takım ucu <= 0**Açıklama :**

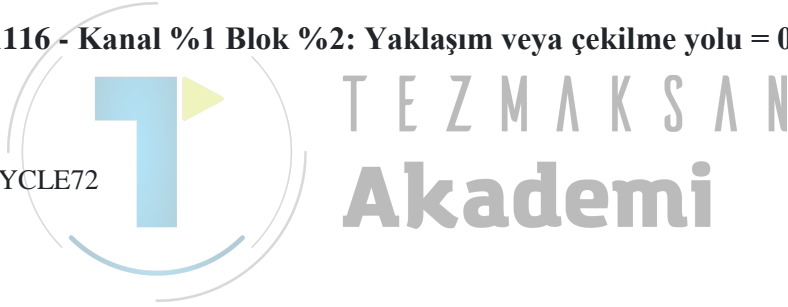
Kaynak (cycle): CYCLE71

POCKET3

POCKET4

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur



NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

Etkin takımın ucu negatif veya sıfır. Buna izin verilmez.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61118 - Kanal %1 Blok %2: Uzunluk veya genişlik = 0

Açıklama :

Kaynak (cycle): CYCLE71

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

Kesme alanının uzunluğuna veya genişliğine izin verilmiyor; _LENG ve _WID parametrelerini kontrol edin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61119 - Kanal %1 Blok %2: Nominal veya çekirdek çap yanlış programlanmış

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Nominal veya çekirdek çap yanlış programlanmış. Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE70, E_MI_TR, F_MI_TR.

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Diş geometrisini kontrol edin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61120 - Kanal %1 Blok %2: Diş tipi içi / dışı tanımlanmamış

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Diş tipi (iç/dış) tanımlanmamış. Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE70.

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Diş tipi (iç/dış) girilmelidir.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61121 - Kanal %1 Blok %2: Kesici uca karşılık gelen dişlerin sayısı yok

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Kesici kenar başına düşen dişlerin sayısı için hiçbir değer girilmemiş. Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm:

CYCLE70.

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

Etkin takım için dişlerin / Kesici uçların sayısını takım listesine girin. RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61122 - Kanal %1 Blok %2: Güvenlik mesafesi düzlemde yanlış tanımlanmış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Güvenlik açıklığı negatif veya sıfır. Buna izin verilmez.

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Güvenlik açıklığını tanımlayın.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61123 - Kanal %1 Blok %2: CYCLE72 simüle edilemiyor

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE72

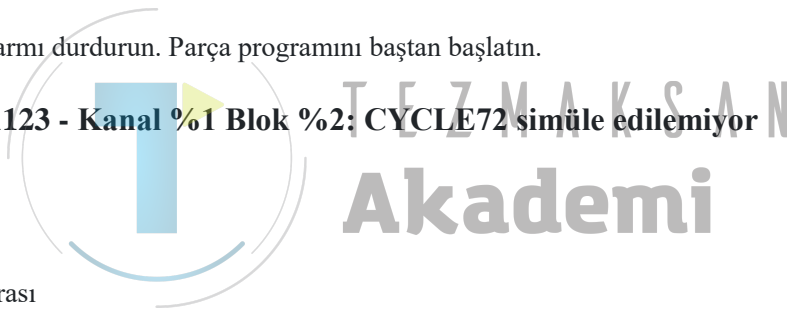
Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.



Hata Kodu : 61124 - Kanal %1 Blok %2: Dalma genişliği programlanmamış

Açıklama :

Kaynak (cycle): CYCLE71

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

Takımsız aktif simülasyonda, daima bir _MIDA dalma genişliği değeri programlanmalıdır. RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61125 - Kanal %1 blok %2 Teknoloji seçimi parametresi _TECHNO yanlış tanımlanmış

Açıklama :

Parametreler:

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE84, CYCLE840.

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

_TECHNO parametresini kontrol edin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61126 - Kanal %1 blok %2 Diş uzunluğu çok kısa

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE840 Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Alt işmili hızını programlayın / referans düzlemini yükseltin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61127 - Kanal %1 blok %2 Kılavuz çekme eksenini transformasyon oranı (makine bilgisi) yanlış tanımlı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE84, CYCLE840.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Makine verisi 31050 ve 31060'ı delme ekseninin uygun dişli safhasında kontrol edin.

Hata Kodu : 61128 - Kanal %1 blok %2 Salınım veya helix ile girmede girme açısı = 0

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: SLOT1.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

_STA2 parametresini kontrol edin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61129 - Kanal %1 blok %2 Kontur işleme sırasında dikey yaklaşıma ve çekilmeye sadece G40'ta izin verilir

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE72

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

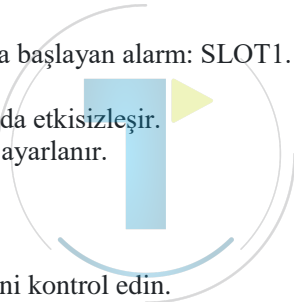
Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın

Hata Kodu : 61130 - Kanal %1 blok %2 Paralel eksenlerin pozisyonları kompanse edilemez. Üzerinde anlaşılmış bir iş parçası yok.



TEZMAKSAN
Akademi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE69.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın

Hata Kodu : 61131 - Kanal %1 blok %2 _GEO parametresi yanlış, _GEO=%4**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE69.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın

Hata Kodu : 61132 - Kanal %1 blok %2 Paralel eksen parametresi yanlış, ABS/INK paralel eksen parametreleri için değerleri kontrol edin**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE69.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61133 - Kanal %1 blok %2 3'üncü paralel eksen parametresi yanlış, eksen ismini veya GUD _SCW _N 'yi kontrol edin**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE69.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın

Hata Kodu : 61134 - Kanal %1 blok %2 Dönel eksen parametresi yanlış, ABS/INK dönel eksen parametreleri için değerleri kontrol edin**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE69.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın

Hata Kodu : 61135 - Kanal %1 blok %2 Hedef pozisyonuna yaklaşım için yanlış parametre sırası: %4**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE69.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61136 - Kanal %1 blok %2 GUD_SCW_N[] 'de üzerinde anlaşılmış bir 3'üncü geometri eksenini yok**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE69.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61137 - Kanal %1 blok %2 \$P_WPFRAME iş parçası referansı sebebiyle, mil üzerinde dönüş ve paralel eksen dönüşleri karşılıklı olarak birbirini dışlıyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE69.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61138 - Kanal %1 blok %2 Parametre %4, döngüler içindeki takım kontrolü için yanlış tanımlanmış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61139 - Kanal %1 blok %2 Döngülerde takım kontrolü fonksiyonunda hata

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE69.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın



Hata Kodu : 61175 - Kanal %1 blok %2 _DF açıklığının açısı çok küçük programlanmış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Oyma döngüsündeki metnin açıklığının açısı çok küçük. Bu, işlenecek metnin belirlenen açıya sığmayacağı anlamına gelir.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Daha büyük bir açıklık açısı girin.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61176 - Kanal %1 blok %2 _DF metin uzunluğu çok kısa programlanmış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Oyma döngüsündeki metin uzunluğu çok kısa. Bu, işlenecek metnin belirlenen metin uzunluğundan daha uzun olduğu anlamına gelir. Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Daha uzun bir metin uzunluğu girin.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61177 - Kanal %1 blok %2 Kutup metin uzunluğu > 360 derece

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Oyma döngüsünde, kutup metin uzunluğu 360 dereceyi geçmemelidir.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Daha kısa bir metin uzunluğu girin.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61178 - Kanal %1 blok %2 Kod sayfası mevcut değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Belirlenen kod sayfası döngü tarafından desteklenmiyor.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Kod sayfası 1252'yi kullanın.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61179 - Kanal %1 blok %2 Karakter mevcut değil: %4**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

%4 = Karakter sayısı

Reaksiyon :

Oyma için metne girilen karakter işlenemiyor.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Başka bir karakter girin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61185 - Kanal %1 blok %2 Dönel eksenlerin açı alanları yok veya uzlaşmış değil (min > maks.)**Açıklama :**

Kanal %1 blok %2 Dönel eksenlerin açı alanları yok veya uzlaşmış değil (min > maks.)

Reaksiyon :

Dönel eksen açı aralığı geçersiz. Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE800.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

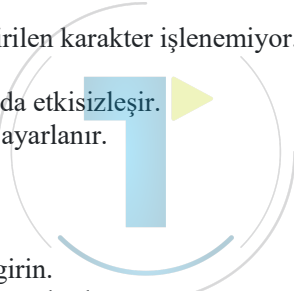
Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Mil üzerinde dönme döngüsü CYCLE800'ün kurulumunu ve başlatılmasını kontrol edin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.



TEZMAKSAN
Akademi

Hata Kodu : 61187 - Kanal %1 blok %2 Blok arama moduna izin verilmiyor - > kontur hesaplı blok aramasını seçin

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Alarm aşağıdaki döngülerce tetiklenir: CYCLE800.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Kontur hesaplamalı blok aramasını seçin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61191 - Kanal %1 blok %2 5 eksen transformasyonu ayarlanmamış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Alarm aşağıdaki döngülerce tetiklenir: CYCLE832.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın

Hata Kodu : 61193 - Kanal %1 blok %2 Kompresör seçeneği ayarlanmamış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Alarm aşağıdaki döngülerce tetiklenir: CYCLE832.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61194 - Kanal %1 blok %2 Spline interpolasyonu ayarlanmamış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket



Reaksiyon :

Alarm aşağıdaki döngülerce tetiklenir: CYCLE832.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

zm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61197 - Kanal %1 blok %2 JOG'da kendi etrafında dönme yok → etkin WO G%4 ve temel çerçeveler dönüşler içeriyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE800.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

zm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın

Hata Kodu : 61198 - Kanal %1 blok %2 JOG'da kendi etrafında dönme yok → bazı etkin temel ereveler (G500) dönüşler içeriyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE800.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi

zm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61199 - Kanal %1 blok %2 Takım yaklaşması ve kendi etrafında dönme kayıt değişikliğine (TOOLCARRIER) izin verilmiyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE800.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61201 - Kanal %1 blok %2 İşleme bloğunda yanlış sıra

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

İşleme blokundaki öğelerin sırası geçersiz.

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: E_CP_CE, E_CP_DR, E_MANAGE, F_CP_CE, F_CP_DR, F_MANAGE. Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

İşleme blokundaki sıralamayı düzenleyin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61202 - Kanal %1 blok %2 Teknoloji döngüsü yok.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

İşleme blokunda hiçbir teknoloji döngüsü programlanmamış.

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: E_MANAGE, F_MANAGE.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

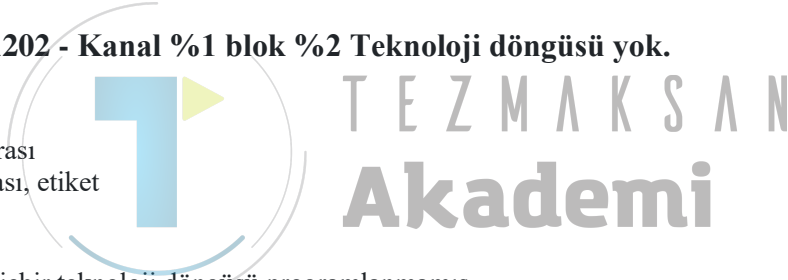
Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Bir teknoloji bloku programlayın.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.



Hata Kodu : 61203 - Kanal %1 blok %2 Pozisyon döngüsü yok

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

İşleme blokunda hiçbir pozisyon döngüsü programlanmamış.

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: E_MANAGE, F_MANAGE.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Pozisyonlama blokunu programlayın. RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61204 - Kanal %1 blok %2 Teknoloji döngüsü bilinmiyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

İşleme blokundaki belirlenmiş teknoloji döngüsü bilinmiyor.

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: E_MANAGE, F_MANAGE.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Teknoloji blokunu silin ve yeniden programlayın.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61205 - Kanal %1 blok %2 Pozisyon döngüsü bilinmiyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

İşleme blokundaki belirlenmiş pozisyon döngüsü bilinmiyor.

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: E_MANAGE, F_MANAGE.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Pozisyonlama blokunu silin ve yeniden programlayın.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61210 - Kanal %1 blok %2 Blok arama ögesi bulunamadı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Blok araması için belirlenen öge mevcut değil.

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: E_MANAGE, E_PS_CIR, E_PS_MRX, E_PS_POL, E_PS_SEQ, E_PS_XYA, F_MANAGE, F_PS_CIR, F_PS_MRX, F_PS_SEQ

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Blok aramasını tekrarlayın.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61211 - Kanal %1 blok %2 Mutlak referans kayıp

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Bir artışlı işaret verildi ancak mutlak referans bilinmiyor.

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: E_MI_CON, E_MI_PL, E_PI_CIR, E_PI_REC, E_PO_CIR, E_PO_REC, E_PS_CIR, E_PS_HIN, E_PS_MRX, E_PS_POL, E_PS_SEQ, E_PS_XYA, E_SL_CIR, E_SL_LON, F_PS_CIR, F_PS_MRX, F_PS_SEQ

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Artışlı işaretleri kullanmadan önce bir mutlak pozisyon programlayın.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın

Hata Kodu : 61212 - Kanal %1 blok %2 Yanlış takım tipi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Takım tipi işlemeye uygun değil.

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE92, CYCLE951, E_DR, E_DR_O1, E_DR_PEC, E_DR_SIN, E_MI_TXT, F_DR, F_DR_PEC, F_DR_SIN, F_DRILL, F_DRILLC, F_DRILLD, F_DRM_DR, F_DRM_PE, F_DRM_SI, F_GROOV, F_MI_TXT, F_MT_LEN, F_PARTOF, F_ROU_Z, F_ROUGH, F_SP_EF, F_TAP, F_TR_CON, F_UCUT_T

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Yeni bir takım seçin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61214 - Kanal %1 blok %2 Hiçbir hatve programlanmamış**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Hiçbir hatve / sarmal hatve girilmemiş.

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: E_CR_HEL, E_PO_CIR, E_PO_REC, F_PO_CIR, F_PO_REC.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Bir hatve programlayın.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın

Hata Kodu : 61216 - Kanal %1 Blok %2: Kesme / dış açma sadece kesme takımlarıyla mümkün**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Dış açma başına kesme sadece işleme takımlarıyla mümkün.

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: E_TFS, F_TFS.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Alternatif olarak farklı bir kesme tipi seçin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın

Hata Kodu : 61217 - Kanal %1 Blok %2: Takım yarıçapı 0 için kesme hızı programlanmıştır**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Kesme hızı ile çalışabilmek için, takım ucu belirlenmelidir.

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: E_DR_SIN, E_DR_TAP, E_TFS, F_DR_SIN, F_DR_TAP,

F_DRILLC, F_DRM_TA, F_TAP, F_TFS Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.



Çözüm :

Kesme hızı için bir değer girin.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61218 - Kanal %1 Blok %2: Kesme / Diş açma programlanmış, ancak takımların sayısı sıfıra eşit**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Diş açma başına kesme için, dişlerin sayısı belirlenmelidir.
Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: E_TFS, E_DR_BGF, F_TFS.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

İşleme takımındaki dişlerin sayısını "Takım Listesi" menüsüne girin.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61219 - Kanal %1 Blok %2: Takım ucu fazla büyük**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Takım ucu işleme için fazla büyük.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

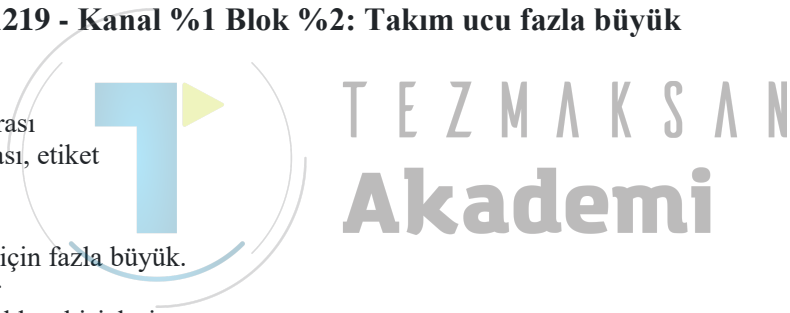
Uygun bir takım seçin.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61220 - Kanal %1 Blok %2: Takım ucu çok küçük**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Takım ucu işleme için çok küçük.
Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE78.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.



Çözüm :

Uygun bir takım seçin.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61221 - Kanal %1 Blok %2: Hiçbir takım etkin değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Hiçbir takım etkin değil.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Uygun bir takım seçin.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın

Hata Kodu : 61222 - Kanal %1 Blok %2: Düzlem dalması takım çapından büyük**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Düzlem dalması takım çapından büyük olmamalıdır.
Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE79,, E_MI_PL, E_PO_CIR, E_PO_REC, F_PO_CIR, F_PO_REC.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Düzlem dalmasını azaltın.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61223 - Kanal %1 Blok %2: Yaklaşma yolu çok küçük**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Yaklaşma yolu sıfırdan az olmamalıdır.
Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: E_MI_CON, F_MI_CON.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Yaklaşma yolu için daha büyük bir değer girin.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61224 - Kanal %1 Blok %2: Çekilme yolu çok küçük**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Çekilme yolu sıfırdan az olmamalıdır.
Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: E_MI_CON, F_MI_CON.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Çekilme yolu için daha büyük bir değer girin.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61225 - Kanal %1 blok %2 Mil üstünde dönme verisi kaydı bilinmiyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Tanımlanmamış bir mil üstünde dönme verisi blokuna erişim için girişimde bulunuldu.
Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: E_TCARR, F_TCARR.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Başka bir mil üstünde dönme verisi bloku seçin veya yeni bir mil üstünde dönme verisi bloku tanımlayın.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın

Hata Kodu : 61226 - Kanal %1 blok %2 Eğimli baş değiştirilemiyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

“Mil üstünde dönme veri bloku” parametresi “Hayır” olarak ayarlanmış. Buna rağmen mil üstünde dönme başını değiştirmek için girişimde bulunulmuş.
Aşağıdaki fonksiyonlar alarmı tetikler: E_TCARR, F_TCARR.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

“Dönel akslar” başlangıç ekranındaki “Mil üstünde dönme veri bloku” parametresini “Otomatik” veya “Manuel”e ayarlayın.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61231 - Kanal %1 blok %2 ShopMill programı %4, ShopMill tarafından test edilmediği için çalıştırılmıyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket
%4 = Program adı

Reaksiyon :

Bir ShopMill programı çalıştırılmadan önce, ShopMill tarafından test edilmelidir.
Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: E_HEAD.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Bu program önce ShopMill’de simüle edilmeli veya ShopMill tarafından “Machine Auto” çalışma moduna yüklenmelidir.
by ShopMill.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61232 - Kanal %1 blok %2 Mağazin takımını yüklemek imkansız**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Yalnızca manüel takımların yüklenebildiği bir döndürme tertibatına yalnızca manüel takımlar yüklenebilir.
Alarm aşağıdaki döngülerce tetiklenir: E_TD, E_TFS, F_TFS
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Dönme tertibatına bir manüel takım yükleyin veya başlangıç ekranındaki “Takım değişimi” parametresini “Dönel eksenler”den “Otomatik”e getirin.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61233 - Kanal %1 blok %2 Diş açısı yanlış tanımlanmış**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Diş açıları çok büyük veya çok küçük belirlenmiş.
Aşağıdaki fonksiyonlar alarmı tetikler:

E_TR_CON, F_TR_CON
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Diş geometrisini kontrol edin.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61234 - Kanal %1 blok %2 ShopMill altprogramı %4, ShopMill tarafından test edilmediği için çalıştırılmıyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket
%4 = Altprogram adı

Reaksiyon :

Bir ShopMill altprogramı çalıştırılmadan önce, ShopMill tarafından test edilmelidir.
Aşağıdaki döngüler alarmı tetikler: E_HEAD.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Bu altprogram önce ShopMill'de simüle edilmeli veya ShopMill tarafından "Machine Auto" çalışma moduna yüklenmelidir.
"Machine auto".
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61235 - Kanal %1 blok %2 ShopTurn programı %4, ShopTurn tarafından test edilmediği için çalıştırılmıyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket
%4 = Program adı

Reaksiyon :

Bir ShopTurn programı çalıştırılmadan önce, ShopTurn tarafından test edilmelidir.
Aşağıdaki döngüler alarmı tetikler: F_HEAD
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Altprogramı önce ShopTurn'de simüle edin veya ShopTurn çalışma modu "Machine Auto"ya yükleyin.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın

Hata Kodu : 61236 - Kanal %1 blok %2 ShopTurn altprogramı %4, ShopTurn tarafından test edilmediği için çalıştırılmıyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

%4 = Altprogram adı

Reaksiyon :

Bir ShopTurn altprogramı çalıştırılmadan önce, ShopTurn tarafından test edilmelidir.

Aşağıdaki döngüler alarmı tetikler: F_HEAD.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Altprogramı önce ShopTurn'de simüle edin veya ShopTurn çalışma modu "Machine Auto"ya yükleyin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61237 - Kanal %1 Blok %2: Çekilme yönü bilinmiyor. Takımı manüel olarak geri çekin!

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Takım çekilme alanında ve buradan nereye hareket ettirileceği bilinmiyor. Aşağıdaki döngüler alarmı tetikler: F_SP_RP

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

Takımı, program başlığında tanımlanan çekilme alanından elle çekin ve programı yeniden başlatın. RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61238 - Kanal %1 Blok %2: İşleme yönü bilinmiyor!

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Sonraki işlemenin yönü bilinmiyor.

Aşağıdaki döngüler alarmı tetikler: F_SP_RP.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Lütfen yetkili Siemens Bölge Ofisi'ni arayın.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61239 - Kanal %1 Blok %2: Takım değiştirme noktası çekilme alanı içinde kalmış!

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Döndürücü döndürüldüğünde hiçbir takımın çekilme alanına uzanmaması için, takım değişme noktası çekilme alanından yeterince uzağa ayarlanmalıdır.

Alarm aşağıdaki döngülerce tetiklenir: F_SP_RP

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Başka bir takım değişim noktası belirleyin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61240 - Kanal %1 Blok %2: Yanlış ilerleme tipi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

İlerleme tipi işlemeye uygun değil.

Aşağıdaki döngüler alarmı tetikler: F_DRM_DR, F_DRM_PE, F_DRM_RE, F_DRM_SI, F_GROOV, F_MIM_TR, F_ROUGH, F_SP_EF, F_UCUT_T

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

İlerleme tipini kontrol edin

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61241 - Kanal %1 Blok %2: Bu işleme yönü için çekilme düzlemi tanımlanmamış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Seçili işleme yönü için hiçbir çekilme düzlemi tanımlanmamış.

Aşağıdaki döngüler alarmı tetikler: F_SP_RP, F_SP_RPT.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi

Çözüm :

Eksik çekilme düzlemini tanımlayın.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın

Hata Kodu : 61242 - Kanal %1 blok %2 Yanlış makine yönü**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Makineyle işleme yönü yanlış olarak belirlenmiş.
Aşağıdaki döngüler alarmı tetikler: F_DR, F_DR_PEC, F_DR_REA, F_DR_SIN, F_DR_TAP,
F_DRILL, F_DRILLC, F_DRILLD, F_DRM_DR, F_DRM_PE, F_DRM_RE, F_DRM_SI, F_DRM_TA,
F_MI_CON, F_MI_EDG, F_MI_TR, F_MI_TXT, F_MIM_TR, F_PI_CIR, F_PI_REC, F_PO_CIR,
F_PO_REC, F_SL_CIR, F_SL_LON, F_TAP.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Programlanmış işleme yönünü kontrol edin.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61243 - Kanal %1 blok %2 Takım değişme noktasını düzeltin, takım ucu içeride**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Takım değişme noktası, çekilme alanından, hiçbir takımın taret dönüşü üzerindeki çekilme alanına taşmayacağı kadar uzağa yerleştirilmelidir.
Aşağıdaki döngüler alarmı tetikler: F_SP_RP
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.
Başka bir takım değişim noktası belirleyin.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61244 - Kanal %1 blok %2 Adım değişikliğine yol açma**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Belirlenen hatve değişimi, dış yönünün ters dönmesine yol açıyor.
Aşağıdaki döngüler alarmı tetikler: CYCLE99
Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Hatve değişimini ve dış geometrisini kontrol edin.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61245 - Kanal %1 blok %2 İşleme düzlemi modele uymuyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

İşleme düzlemi model bir'e uymuyor.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

İşleme düzlemini kontrol edin.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61246 - Kanal %1 blok %2 Güvenlik mesafesi çok az

Açıklama :

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Güvenlik açıklığı işleme için çok küçük.
Aşağıdaki döngüler alarmı tetikler: CYCLE79.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Güvenlik açıklığını artırın.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

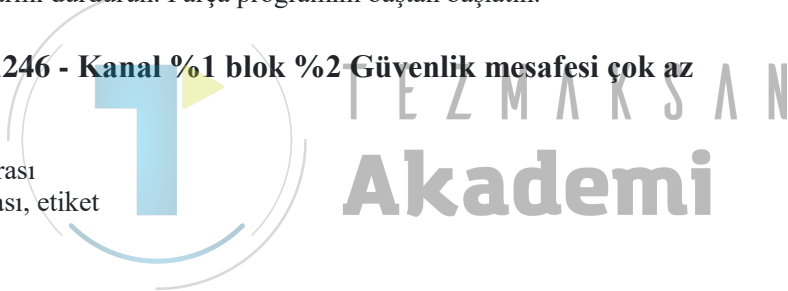
Hata Kodu : 61247 - Kanal %1 blok %2 Boş uç çok küçük

Açıklama :

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Boş uç işleme için çok küçük.
Aşağıdaki döngüler alarmı tetikler: CYCLE79.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.



Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Boş ucu büyütün.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61248 - Kanal %1 blok %2 Dalma çok küçük.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Dalma, işleme için çok küçük.
Aşağıdaki döngüler alarmı tetikler: CYCLE79.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Dalmayı artırın.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61249 - Kanal %1 blok %2 Kenarların sayısı çok az.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Kenarların sayısı çok az.
Aşağıdaki döngüler alarmı tetikler: CYCLE79.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi

Çözüm :

Kenarların sayısını artırın.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

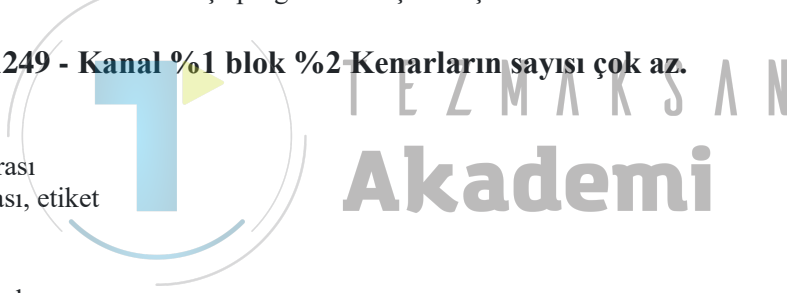
Hata Kodu : 61250 - Kanal %1 blok %2 Katlar arası genişlik / kenar uzunluğu çok az

Açıklama :

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Katlar arası genişlik / kenar uzunluğu çok az
Aşağıdaki döngüler alarmı tetikler: CYCLE79.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.



Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Anahtar genişliğini/kenar uzunluğunu artırın.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın

Hata Kodu : 61251 - Kanal %1 blok %2 Katlar arası genişlik / kenar uzunluğu çok fazla

Açıklama :

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Katlar arası genişlik / kenar uzunluğu çok fazla.
Aşağıdaki döngüler alarmı tetikler: CYCLE79.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi

Çözüm :

Anahtar genişliğini/kenar uzunluğunu azaltın.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61252 - Kanal %1 blok %2-Pah / radyus fazla büyük

Açıklama :

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Pah / radyus fazla büyük
Aşağıdaki döngüler alarmı tetikler: CYCLE79.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Pah / radyus değerini azaltın.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61253 - Kanal %1 Blok %2: Hiçbir bitirme açıklığı programlanmamış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Hiçbir bitirme açıklığı girilmemiş.
Aşağıdaki döngüler alarmı tetikler: E_PO_CIR, E_PO_REC, E_SL_CIR, E_SL_LON, F_PO_CIR,
F_PO_REC, F_SL_CIR, F_SL_LON.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Bir bitirme açıklığı programlayın.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61254 - Kanal %1 Blok %2: Hareketten sabit duruşa geçişte hata

Açıklama :

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Hareketten sabit duruşa geçişte hata.
Aşağıdaki döngüler, alarmı tetikler: F_SUB_SP.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Karşı işmili kavraması için başka bir Z1 pozisyonu belirleyin.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61255 - Kanal %1 blok %2-Kesme sırasında hata: Takım kırıldı mı?

Açıklama :

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Kesme tamamlanamadı. Bir takım kırılması meydana gelmiş olabilir.
Aşağıdaki döngüler alarmı tetikler: F_PARTOF, F_SUB_SP.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Takımı kontrol edin.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61256 - Kanal %1 blok %2 Program başlangıcında aynalamaya izin verilmedi. Ofset seçimini kaldırın!

Açıklama :

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket
Program başlangıcında aynalama izin verilebilir değil.
Aşağıdaki döngüler alarmı tetikler: F_HEAD.

Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Ofset seçimini kaldırın.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61257 - Kanal %1 blok %2 karşı işmilin eksik kurulumu

Açıklama :

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Karşı işmilin çalıştırılması tamamlanmadı.
Aşağıdaki döngüler alarmı tetikler: F_SUB_SP.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Görüntüleme makine verisi 9803, 9851, 9852, 9853 ve 9854'ü kontrol edin.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61258 - Kanal %1 blok %2 İşmili görüntüsündeki karşı işmili ana parçası için parametreleri ayarlayın

Açıklama :

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

İşmili görüntüsünde, ters mil ana parçası için parametreler ayarlanmamış.
Aşağıdaki döngüler alarmı tetikler: F_SUB_SP.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

"Takım çalışma ofseti" > "İşmilleri" maskesinde "ZL1", "ZL2" ve "ZL3" parametrelerini belirleyin.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın

Hata Kodu : 61259 - Kanal %1 blok %2 Program ShopMill %4'ten yeni işleme adımları içeriyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket
%4 = ShopMill sürümü

Reaksiyon :

Program yüklü oldandan daha yüksek bir ShopMill sürümü ile yaratılmış.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

İşleme adımını silin ve gerekirse işlemeyi yeniden programlayın.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61260 - Kanal %1 blok %2 Program ShopTurn %4'ten yeni işleme adımları içeriyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket
%4 = ShopTurn sürümü

Reaksiyon :

Program yüklü oldandan daha yüksek bir ShopMill sürümü ile yaratılmış.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

İşleme adımını silin ve gerekirse işlemeyi yeniden programlayın.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61261 - Kanal %1 blok %2 Merkez ofseti çok büyük**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Merkez delmedeki merkez ofseti izin verilenden fazla.
Aşağıdaki döngüler alarmı tetikler: F_DRILL, F_DRILLD.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Daha küçük bir merkez ofseti girin (bkz. makine verisi görüntüleme 9862).
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın

Hata Kodu : 61262 - Kanal %1 blok %2 Seçili takım ile hatve mümkün değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Vida çekmenin hatvesi programlanan hatveye uymuyor.
Aşağıdaki döngüler alarmı tetikler: F_DR_TAP, F_DRM_TA, F_TAP.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Hatvesi programlanmış bir çekme kullanın.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61263 - Kanal %1 Blok %2: Zincirleme ShopMill program blokları, pozisyon şeklindeki altprogramda izin verilebilir değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Eğer bir pozisyon şeklinden bir altprogram çağırılmış ise, bu altprogramın kendisinin de bir pozisyon şekli içermemesi gerekir.
Alarm aşağıdaki döngülerce tetiklenir: E_MANAGE
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi

Çözüm :

İşlemeyi yeniden programlayın.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61264 - Kanal %1 Blok %2: Zincirleme ShopTurn program blokları, pozisyon şeklindeki altprogramda izin verilebilir değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Eğer bir pozisyon şeklinden bir altprogram çağırılmış ise, bu altprogramın kendisinin de bir pozisyon şekli içermemesi gerekir.
Aşağıdaki döngüler, alarmı tetikler: F_MANAGE.
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

İşlemeyi yeniden programlayın.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61265 - Kanal %1 blok %2 Çok fazla kısıtlama, dikdörtgen paket kullanın

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Alın işlemede en fazla yalnızca 3 kenar sınırlandırılabilir.

Aşağıdaki döngüler alarmı tetikler: CYCLE61

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Paket döngüsünü kullanın.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61266 - Kanal %1 Blok %2: Geçersiz işleme yönü**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Alın işlemede, işlemenin kısıtlaması ve yönü birbirine uymuyor.

Aşağıdaki döngüler alarmı tetikler: CYCLE61

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Başka bir işleme yönü seçin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61267 - Kanal %1 Blok %2: Düzlem dalması çok büyük, kenar artıkları kalıyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Alın işlemede, düzlem dalması %85'i aşmamalı.

Aşağıdaki döngüler alarmı tetikler: CYCLE61

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

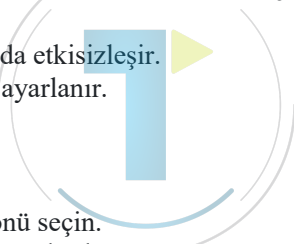
Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi

Çözüm :

Daha küçük bir düzlem dalması seçin zira aksi takdirde artıklı kenarlar olduğu gibi kalır.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.



TEZMAKSAN
Akademi

Hata Kodu : 61268 - Kanal %1 blok %2 Geçersiz işleme yönü, artıklı kenarlar olduğu gibi kalmış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Alın işlemede, işleme yönü ile seçili kısıtlamalar birbirine uymuyor.

Aşağıdaki döngüler alarmı tetikler: CYCLE61. Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

İşleme yönü, kısıtlamalara uygun olarak seçilmeli.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61269 - Kanal %1 blok %2 Takımın dış çapı çok küçük

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Yanlış takım tanımlama

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE61.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Kullanılan takımın açısını ve çapını kontrol edin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61270 - Kanal %1 blok %2 Oluk genişliği çok küçük

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Seçilen oluk genişliği çok küçük

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: E_SP_CHA, F_SP_CHA.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Oluk genişliğini artırın.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61271 - Kanal %1 blok %2 Oluk genişliği > takım yarıçapı



Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Takımın yarıçapından büyük oluk genişliği

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: E_SP_CHA, F_SP_CHA.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Daha geniş bir takım kullanın.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61272 - Kanal %1 blok %2 Ekleme derinliği çok küçük**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Oluk üzerine ekleme derinliği çok küçük

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: E_SP_CHA, F_SP_CHA.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Ekleme derinliğini arttırın.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61273 - Kanal %1 blok %2 Ekleme derinliği çok büyük**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Oluk üzerine ekleme derinliği çok büyük

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: E_SP_CHA, F_SP_CHA.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

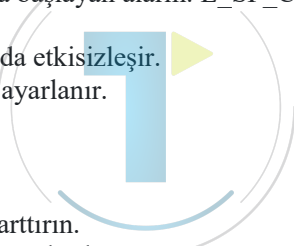
Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Ekleme derinliğini azaltın.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.



TEZMAKSAN
Akademi

Hata Kodu : 61274 - Kanal %1 blok %2 Geçersiz takım açısı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Geçersiz takım açısı.

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: E_SP_CHA, F_SP_CHA.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Takım açısını kontrol edin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61275 - Kanal %1 blok %2 Hedef nokta, yazılım limit anahtarını ihlal ediyor!

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Dönme hareketi nedeniyle uç nokta, yazılım limit anahtarının dışında kalıyor.

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: E_SP_RP.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Başka bir retraksiyon (geri çekme) düzlemi seçin ya da uygun bir aradeğerleme noktasına yaklaşın.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61276 - Kanal %1 blok %2 Kısıtlamalar için gereken takım dış çapı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Sınırlamalar durumunda gereken takım dış çapı

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE61.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Takım dış çapını belirleyin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61277 - Kanal %1 blok %2 Kısıtlamadan daha büyük takım dış çapı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Sınırlamadan daha büyük takım dış çapı

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE61.

Yorumlayıcı durur NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Daha küçük bir takım kullanın.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın

Hata Kodu : 61278 - Kanal %1 blok %2 Takım açısı 90o'den büyükse her iki takımın çapları eşit olmalıdır

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

90o'den büyük takım açıları için iki takımın çapları aynı olmalıdır.

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE61.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Takım açısını ya da çaplarını düzeltin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61279 - Kanal %1 blok %2 Takım açısı 90o ise her iki takımın çapları eşit olmalıdır

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

90o takım açıları için iki takımın çapları aynı olmalıdır.

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE61.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Takım açısını ya da çaplarını düzeltin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

TEZMAKSAN
Akademi

Hata Kodu : 61280 - Kanal %1 Blok %2: WO'da aynalama %4 eksik

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Program karşı işlemi hareketiyle başlarsa aynalama ile iş ofseti seçilmelidir.

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: F_SUB_SP

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Kullanılan iş ofseti için aynalama seçin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61281 - Kanal %1 blok %2 Retraksiyon düzlemlerinin dışında işlemenin başlangıç noktası

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

İşlemenin başlangıç noktası, retraksiyon düzlemlerinin dışında.

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: F_SP_RP.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Retraksiyon düzlemlerini ayarlayın. RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61282 - Kanal %1 blok %2: İşlemenin başlangıç noktası retraksiyon düzlemlerinin dışında

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

İşlemenin sonlanma noktası, retraksiyon düzlemlerinin dışında.

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: F_SP_RP.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi

Çözüm :

Retraksiyon düzlemlerini ayarlayın.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.



Hata Kodu : 61283 - Kanal %1 blok %2: Takım değişikliği gerektiği için doğrudan yaklaşmak mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Blok aramadan sonra doğrudan yaklaşılarak bir konum belirlenmelidir. Ancak öncesinde takım değişikliği gerekir.

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: F_TFS.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Öncelikle manüel takım değişikliği yapın, daha sonra blok aramaya tekrar başlayın.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61284 - Kanal %1 blok %2: Başlangıç noktasına çarpışma olmadan yaklaşılmıyor. Manüel olarak ön yerleştirme takımı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Başlangıç noktasına çarpışma olmadan yaklaşılmıyor.

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: F_DRILL, F_DRILLC, F_DRILLD, F_DRM_DR, F_DRM_PE,

F_DRM_RE, F_DRM_SI, F_DRM_TA, F_GROOV, F_MIM_TR, F_PARTOF, F_SP_EF, F_TAP,

F_TR_CON, F_UCUT_T.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Takımı manüel olarak yerleştirin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61285 - Kanal %1 blok %2: Park etme konumu dönüş düzlemi XRA'nın altında

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Park etme konumu retraksiyon düzlemi XRA'nın altında

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: F_SP_RP.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi

Çözüm :

Park etme konumunu retraksiyon düzlemi XRA'nın üzerine getirin.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61286 - Kanal %1 blok %2 İşleme mümkün değil, takım açısını kontrol edin.**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Belirtilen takım ile makineleme mümkün değil.

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: F_UCUT_T.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Uygun bir takım kullanın.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın

Hata Kodu : 61287 - Kanal %1 blok %2 Ana iş mili aktif değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Ana iş mili aktif değil.

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: F_TFS.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Ana iş milini etkinleştirin (makine bilgileri 20090).

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61300 - Kanal %1 Blok %2: Prob arızalı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

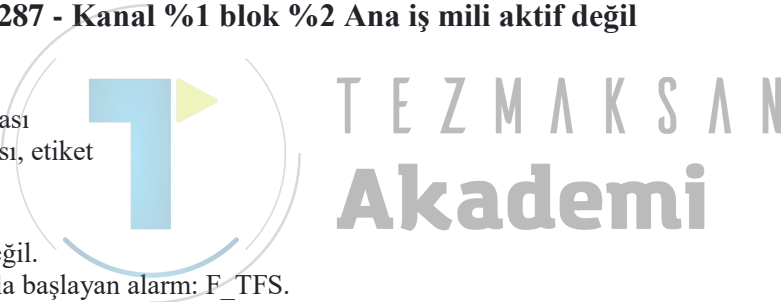
Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın



Hata Kodu : 61304 - Kanal %1 Blok %2: Pay

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

ESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın

Hata Kodu : 61305 - Kanal %1 Blok %2: Boyut çok küçük

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61321 - Kanal %1 Blok %2: WO hafıza numarasını kontrol edin

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

_KNUM' de belirtilen numaralı WO mevcut değil. Aşağıdaki cyclelarla alarm tetiklenir: CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE994, CYCLE998.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

_KNUM parametresini kontrol edin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61337 - Kanal %1 Blok %2: Ölçme girişini kontrol edin

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

**Hata Kodu : 61346 - Kanal %1 Blok %2: Mesafe başlangıç noktası/ölçüm noktası
_SETV[0] ve _SETV[1] <=0**

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE961.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

_SETV[0] ya da _SETV[1] parametreleri boş ya da 0'dan küçük.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61348 - Kanal %1 Blok %2: Referans kenara oransal açı 0'a eşit

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın

Hata Kodu : 61357 - Kanal %1 Blok %2: Serbest kaynak yok

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE106.

NC hafızada yeterli yer yok.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

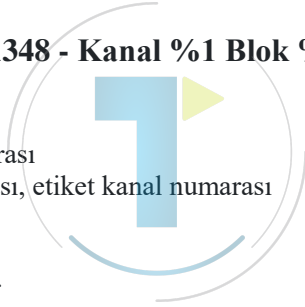
Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Dosyaları silin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın



TEZMAKSAN
Akademi

Hata Kodu : 61369 - Kanal %1 blok %2 Köşenin konumu net bir şekilde belirlenemiyor, (_SETV[0...7] parametresini kontrol edin.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE961.

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Pr ve P2'yi ya da P3 ve P4'ü, bu noktalarla belirlenen düz çizgiler P1 ve P2 ya da P3 ve P4'ün oluşturduğu kesimlerin dışında kalacak şekilde belirleyin.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61501 - Kanal %1 blok %2 Simülasyon aktif

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: Tüm taşlama cycleları

Çözüm :

Simülasyonu sıfırla

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61502 - Kanal %1 blok %2 Aktif takım ofseti yok

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: Tüm taşlama cycleları

Çözüm :

Bir takım numarası programlanmalı

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61503 - Kanal %1 blok %2 Takım ucunun yarı çapının sağa ya da sola dengelenmesi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE410, CYCLE411, CYCLE412, CYCLE413, CYCLE414, CYCLE415, CYCLE416, CYCLE420

Çözüm :

Bir takım ofset değeri programlanmalı
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61504 - Kanal %1 blok %2 _KNG kurulum için doğru değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: Kurulum fonksiyonu

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın

Hata Kodu : 61505 - Kanal %1 blok %2 Retraksiyon yolu < 1mm**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: CYCLE420

Çözüm :

Retraksiyon yolunu artırın
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61506 - Kanal %1 blok %2 Beslemeyolu < 1mm**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: CYCLE420

Çözüm :

Besleme yolunu artırın
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61507 - Kanal %1 blok %2 Güvenlik açıklığı < 1mm**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: Kurulum fonksiyonu



Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın

Hata Kodu : 61508 - Kanal %1 blok %2 Omuz konumu için yanlış varsayılan ayarı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: Kurulum fonksiyonu

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61509 - Kanal %1 blok %2 Kaplama konumu için yanlış varsayılan ayarı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: Kurulum fonksiyonu

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61510 - Kanal %1 blok %2 Deneme işletimi aktif**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm, aşağıdaki taşlama cycle larıyla başlatılabilir: CYCLE410, CYCLE411, CYCLE413, CYCLE415, CYCLE420

Çözüm :

Deneme işletimi beslemeyi kapat

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61511 - Kanal %1 blok %2 Yanlış omuz konumu ya da takım D1/D2 kenarı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: Kurulum fonksiyonu

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61512 - Kanal %1 blok %2 Yanlış boylamsal konum

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: Kurulum fonksiyonu

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61513 - Kanal %1 blok %2 Sol kaplama ve eğik taşlama tekeri

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: Kurulum fonksiyonu

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61514 - Kanal %1 blok %2 Taşlama tekeri türü eksik

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: Kurulum fonksiyonu

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61515 - Kanal %1 blok %2 Retraksiyon yolu <= kaplama miktarı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: CYCLE416

Çözüm :

Retraksiyon yolunu değiştir

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

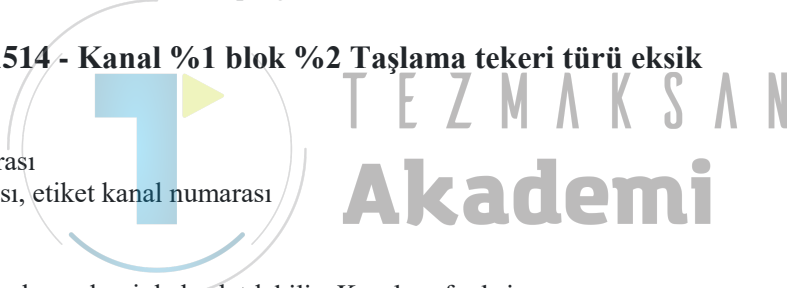
Hata Kodu : 61517 - Kanal %1 blok %2 Eğik taşlama tekeri açısı eksik

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: CYCLE416



Çözüm :

Açıyı \$TC_TPG8 altına girin
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61518 - Kanal %1 blok %2 Taşlama tekerinin omuz yüksekliği taşlama tekeri yarıçapından büyük olmalı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = blok numarası, etiket kanal numarası
Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: CYCLE432

Çözüm :

Omuz yüksekliğini ya da taşlama tekeri yarıçapını değiştirin
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61519 - Kanal %1 blok %2 Yanlış işleme türü**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = blok numarası, etiket kanal numarası
Alarm, aşağıdaki taşlama cycle larıyla başlatılabilir: CYCLE410, CYCLE411, CYCLE412, CYCLE413, CYCLE415

Çözüm :

B_ART parametresine 1 ve 3 arasında bir değer atayın
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.
© Siemens

Hata Kodu : 61520 - Kanal %1 blok %2 Ek ofsetler ayarlanmadı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = blok numarası, etiket kanal numarası
Alarm, aşağıdaki taşlama cycle larıyla başlatılabilir: CYCLE413, CYCLE420, CYCLE433,

Çözüm :

MD18094 MM_NUM_CC_TDA_PARAM=10 ayarlayın
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61521 - Kanal %1 blok %2 Mevcut taşlama tekeri çok geniş**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = blok numarası, etiket kanal numarası
Alarm, aşağıdaki taşlama cycle larıyla başlatılabilir: CYCLE411, CYCLE415

Çözüm :

Taşlama tekerinin genişliğini azaltın
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61522 - Kanal %1 blok %2 Çakışma >= Mevcut taşlama tekeri genişliği

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: CYCLE411

Çözüm :

Çakışmayı azaltın

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61523 - Kanal %1 blok %2 Kaliperlerin sıfır sinyali eksik**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Alarm, aşağıdaki taşlama cycle larıyla başlatılabilir: CYCLE410, CYCLE411, CYCLE413

Çözüm :

Kaliper sinyalini kontrol edin

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61524 - Kanal %1 blok %2 Yanlış eğri aç**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: CYCLE413

Çözüm :

Eğri dalma açısı >-90o ve <90o

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61525 - Kanal %1 blok %2 Yanlış taşlama tekeri tipi**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: CYCLE413

Çözüm :

\$TC_TPC1 Taşlama tekeri tipini değiştirin

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61526 - Kanal %1 blok %2 İşparçası yarıçapı = 0**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: CYCLE414

Çözüm :

İşparçası yarıçapını 0'dan büyük girin

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61527 - Kanal %1 blok %2 Taşlama tekeri yarıçağı >= işparçası yarıçapı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: CYCLE414

Çözüm :

Taşlama tekeri yarıçapını ya da iş parçası yarıçapını değiştirin

Alarmı RESET/SIFIRLA tuşuyla sıfırlayın Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61529 - Kanal %1 blok %2 Boyut notasyonu INCH programlandı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Alarm, aşağıdaki taşlama cycle larıyla başlatılabilir: CYCLE410, CYCLE411, CYCLE412, CYCLE413, CYCLE414, CYCLE415, CYCLE420

Çözüm :

Temel sistem MD \$MN_SCALING_SYSTEM_IS_METRIC programlanan G komutuna (G Grubu 13) karşılık gelmiyor

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61530 - Kanal %1 blok %2 Varsayılan boylamsal konum yanlış**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Alarm, aşağıdaki taşlama cycle larıyla başlatılabilir: CYCLE420

Çözüm :

Boylamsal konum parametresini kontrol edin

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61531 - Kanal %1 blok %2 Boylamsal konum Z'de kayıtlı değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Alarm, aşağıdaki taşlama cycle larıyla başlatılabilir: CYCLE420

Çözüm :

Besleme yolu parametresini arttırın

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61532 - Kanal %1 blok %2 _LAGE değeri doğru değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: CYCLE414

Çözüm :

_LAGE için doğru parametre içeriği

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61533 - Kanal %1 blok %2 D...'de L1 uzunluğu girilmedi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Alarm, aşağıdaki taşlama cycle larıyla başlatılabilir: CYCLE416, CYCLE420

Çözüm :

Taşlama tekerinin D takım ofsetinde uzunluk L1 girin

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61540 - Kanal %1 blok %2 Yanlış D numarası / kaplama D alanı aktif**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Alarm, aşağıdaki taşlama cycle larıyla başlatılabilir: CYCLE401,CYCLE402,CYCLE403, CYCLE443

Çözüm :

_GC_DNUM değerinden küçük bir D takımı numarası programlanmalı

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61541 - Kanal %1 blok %2 Yanlış taşlama tekeri tipi girildi**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası Alarm, aşağıdaki taşlama cycle larıyla başlatılabilir:

CYCLE432, CYCLE434, CYCLE435, CYCLE436, CYCLE438, CYCLE439, CYCLE444, CYCLE447

Çözüm :

Takım yönetiminde geçerli bir taşlama tekeri seçin.

Alarmı RESET/SIFIRLA tuşuyla kapatın. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61542 - Kanal %1 blok %2 Kaplama koordine etme sistemi seçilirken yanlış taşlama tekeri referans noktası seçildi**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Alarm, aşağıdaki taşlama cycle larıyla başlatılabilir: CYCLE435,CYCLE441,CYCLE447

Çözüm :

_GC_DNUM değerinden küçük bir D takımı numarası programlanmalı

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61543 - Kanal %1 blok %2 Kaplama koordine etme sistemi seçilirken yanlış kaplama seçildi**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Alarm, aşağıdaki taşlama cycle larıyla başlatılabilir: CYCLE402,CYCLE435,CYCLE442, CYCLE447

Çözüm :

0'dan büyük 4'ten küçük bir kaplama numarası seçilmeli
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61544 - Kanal %1 blok %2 Taşlama tekeri çapı aşındırılmış**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = blok numarası, etiket kanal numarası
Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: CYCLE438

Çözüm :

Yeni taşlama tekeri gerekli, ya da taşlama tekeri verilerindeki limit değerleri kontrol edin
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61545 - Kanal %1 blok %2 Taşlama tekeri genişliği aşındırılmış**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = blok numarası, etiket kanal numarası
Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: CYCLE438

Çözüm :

Yeni taşlama tekeri gerekli, ya da taşlama tekeri verilerindeki limit değerleri kontrol edin
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61546 - Kanal %1 blok %2 Kaplama %4, aşınma limiti uzunluğu 1'e ulaşıldı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = blok numarası, etiket kanal numarası
Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: CYCLE438

Çözüm :

Yeni kaplama gerekli, ya da kaplama limit değerlerini kontrol edin
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın

Hata Kodu : 61547 - Kanal %1 blok %2 Kaplama %4, aşınma limiti uzunluğu 2'e ulaşıldı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = blok numarası, etiket kanal numarası
Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: CYCLE438

Çözüm :

Yeni kaplama gerekli, ya da kaplama limit değerlerini kontrol edin
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61548 - Kanal %1 blok %2 Kaplama %4, aşınma limiti uzunluğu 3'e ulaşıldı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: CYCLE438

Çözüm :

Yeni kaplama gerekli, ya da kaplama limit değerlerini kontrol edin

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61549 - Kanal %1 blok %2 Yanlış kaplama tipi seçildi**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Alarm, aşağıdaki taşlama cycle larıyla başlatılabilir: CYCLE402,CYCLE421,CYCLE422, CYCLE423,CYCLE424

Çözüm :

Girişteki kaplama tipini kontrol edin

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61555 - Kanal %1 blok %2 Taşlama tekeri çapı ==0, GWPS hesaplanamıyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: CYCLE446

Çözüm :

Çapı kontrol edin

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61556 - Kanal %1 blok %2 Tekerin sol kenarının yarıçapı ve oluşu mümkün değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: CYCLE432

Çözüm :

Taşlama tekeri verilerindeki değerleri kontrol edin

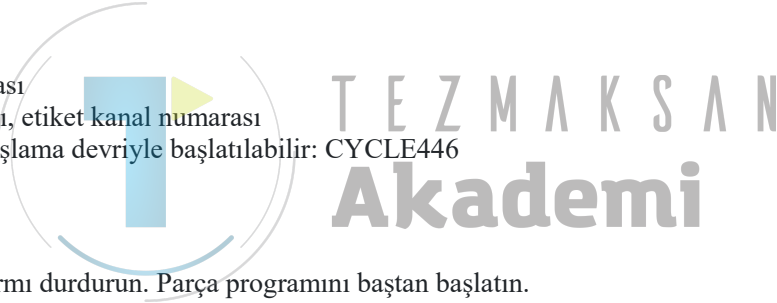
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın

Hata Kodu : 61557 - Kanal %1 blok %2 Tekerin sağ kenarının yarıçapı ve oluşu mümkün değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: CYCLE432



Çözüm :

Taşlama tekeri verilerindeki değerleri kontrol edin
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61558 - Kanal %1 blok %2 Oluk/Yarıçap + omuz yüksekliği taşlama tekerinin sol kenarının retraksiyon yüksekliğinden daha kısa**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = blok numarası, etiket kanal numarası
Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: CYCLE432

Çözüm :

Taşlama tekeri verilerindeki değerleri kontrol edin
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61559 - Kanal %1 blok %2 Oluk/Yarıçap + omuz yüksekliği taşlama tekerinin sağ kenarının retraksiyon yüksekliğinden daha kısa**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = blok numarası, etiket kanal numarası
Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: CYCLE432

Çözüm :

Taşlama tekeri verilerindeki değerleri kontrol edin
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61601 - Kanal %1 blok %2 Bitirilen kısmi yarıçap çok küçük**Açıklama :**

Kaynak (CYCLE):
CYCLE94

Çözüm :

Bitirilen kısmi yarıçap 3 mm'den küçük olarak programlandı. Değeri arttırın.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61602 - Kanal %1 blok %2 Takım genişliği yanlış belirlendi**Açıklama :**

Kaynak (CYCLE):
CYCLE93

Çözüm :

Takım genişliği (yerleştirme takımı) programlanan yerleştirme genişliğinden daha büyük.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61603 - Kanal %1 blok %2 Yerleştirme tipi yanlış belirlendi**Açıklama :**

Kaynak (CYCLE):
CYCLE93
CYCLE374T

Çözüm :

Yiv tabanındaki yarıçaplar/oluklar, yiv genişliğine karşılık gelmiyor(Boylamsal eksene paralelçalışan bir kontur öğesi yüzey yivi mümkün değil.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61604 - Kanal %1 blok %2 Aktif takım, programlanan konturu ihlal ediyor.**Açıklama :**

Kaynak (CYCLE):
CYCLE95
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Tahliye alanı öğelerinde, kullanılan takımın takım açıklık açısının neden olduğu kontur ihlali.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61605 - Kanal %1 blok %2 Kontur yanlış programlanmış**Açıklama :**

Kaynak (CYCLE):
CYCLE95

Çözüm :

İzin verilemez tahliye açıklığı öğesi tespit edildi.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61606 - Kanal %1 blok %2 Kontur hazırlığı sırasında hata**Açıklama :**

Kaynak (CYCLE):
CYCLE95
Alt kontur programını kontrol edin

Çözüm :

Bu alarm her zaman 10930, ...10934, 15800 ya da 15810 NCK alarmı ile bağlantılı başlar.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61607 - Kanal %1 blok %2 Başlangıç noktası yanlış programlanmış**Açıklama :**

Kaynak (CYCLE):
CYCLE95
CYCLE376T

Çözüm :

CYCLE çağrısından önce ulaşılan başlangıç noktası, kontur alt rutini ile tanımlanan üçgenin dışında kalmıyor.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61608 - Kanal %1 blok %2 Yanlış takım nokta yönü programlanmış

Açıklama :

Kaynak (CYCLE):
CYCLE94

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi

Çözüm :

Alt sınır formu eşleşen 1 ..4 arasında bir kesme kenar konumu programlanmalı. RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61609 - Kanal %1 blok %2 Şekil yanlış tanımlanmış**Açıklama :**

Kaynak (CYCLE):
CYCLE94

Çözüm :

Alt sınır formu parametrelerini kontrol edin.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61610 - Kanal %1 Blok %2: Besleme derinliği programlanmadı**Açıklama :**

Kaynak (CYCLE): CYCLE374T

Çözüm :

Besleme derinliğini değiştirin.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61611 - Kanal %1 Blok %2: Kesişim noktası bulunmadı**Açıklama :**

Kaynak (CYCLE):
CYCLE95

Reaksiyon :

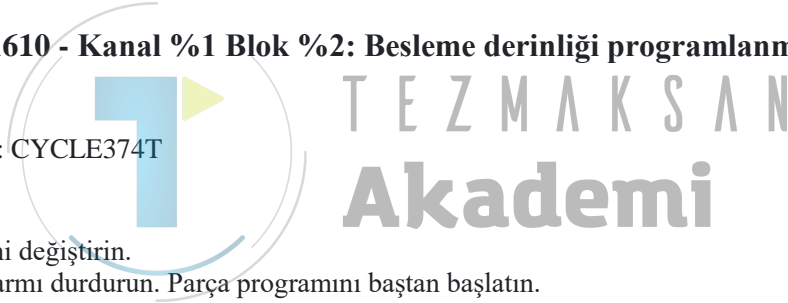
Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi

Çözüm :

Konturla kesişim hesaplanamıyor. Kontur programlamayı kontrol edin ya da besleme derinliğini değiştirin.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61613 - Kanal %1 blok %2 Alt sınır konumu yanlış tanımlanmış**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket
Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE94,CYCLE96.



Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

_VARI parametresindeki değeri kontrol edin.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61710 - Kanal %1 blok %2 Stok çıkarım programı yok**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61711 - Kanal %1 blok %2 Stok çıkarım programının adı eksik**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61712 - Kanal %1 blok %2 İşleme yönü için takım parametresi tanımlanmamış**Açıklama :**

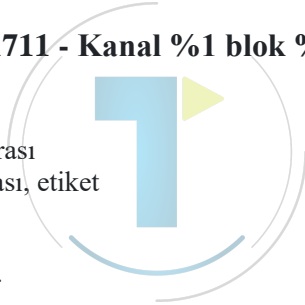
%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61766 - Kanal %1 blok %2 Boş programda hata

TEZMAKSAN
Akademi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61798 - Kanal %1 blok %2 Onaylama hatası ETKİNLEŞTİR**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61799 - Kanal %1 blok %2 Onaylama hatası READYPROG**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61800 - Kanal %1 blok %2 Har. CNC sistemi eksik**Açıklama :**

Kaynak (CYCLE):

CYCLE328,

CYCLE370T'den CYCLE374T'ye, CYCLE376T,

CYCLE383T'den CYCLE385T'ye,

CYCLE381M, CYCLE383M, CYCLE384M,

CYCLE387M

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

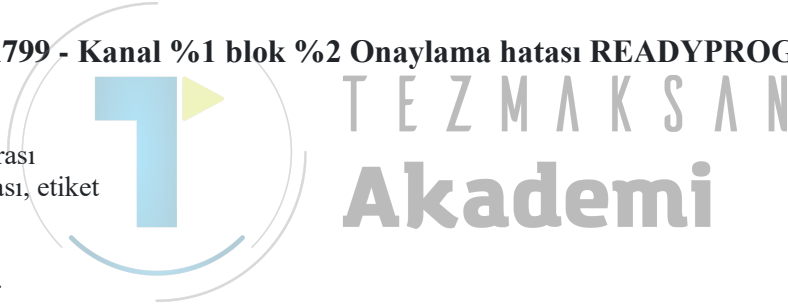
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Harici dil MD 18800 MM_LANGUAGE için makine verileri ya da 19800 ON_EXTERN_LANGUAGE



opsiyon biti ayarlanmadı.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61801 - Kanal %1 blok %2 Yanlış G kodu seçildi

Açıklama :

Kaynak (CYCLE):
CYCLE370T'den CYCLE374T'ye, CYCLE376T,
CYCLE383T'den CYCLE385T'ye

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

CYCLE...<değer> program çağrısında izin verilemez bir sayısal değer programlandı ya da G kodu sistemi için CYCLE ayar verilerinde yanlış değer belirtildi. Değerleri düzeltin.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61802 - Kanal %1 blok %2 Yanlış eksen tipi

Açıklama :

Kaynak (CYCLE):
CYCLE328

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Programlanan eksen bir iş miline atanır.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61803 - Kanal %1 blok %2 Programlanan eksen kullanılabilir değil

Açıklama :

Kaynak (CYCLE):
CYCLE328

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Programlanan eksen sistemde değil. MD 20050 ila MD 20080 kadar kontrol edin
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61804 - Kanal %1 blok %2 Program konumu referans noktasını aşıyor



Açıklama :

Kaynak (CYCLE):
CYCLE328

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Programlanan ara konum ya da gerçek konum referans noktasının arkasında.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61805 - Kanal %1 blok %2 Programlanan değer mutlak ve artımlı**Açıklama :**

Kaynak (CYCLE):
CYCLE328
CYCLE371T'den CYCLE374T'ye, CYCLE376T,
CYCLE383T,CYCLE384T

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Programlanan ara konum hem mutlak hem de artımlı olarak ayarlanır.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61806 - Kanal %1 blok %2 Yanlış eksen atama**Açıklama :**

Kaynak (CYCLE):
CYCLE328

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.
Eksen atama sekansı yanlış.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61807 - Kanal %1 blok %2 Yanlış iş mili yönü program medi (aktif)**Açıklama :**

Kaynak (CYCLE):
CYCLE384M

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Programlanan iş mili yönü, CYCLE için planlanan iş mili yönüyle ters düşüyor.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61808 - Kanal %1 blok %2 Son delme derinliği ya da tek delme derinliği eksik**Açıklama :**

Kaynak (CYCLE):
CYCLE381M, CYCLE383M, CYCLE384M,
CYCLE387M,
CYCLE383T'den CYCLE385T'ye

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Toplam derinlik "Z" ya da ayrı ayrı delme derinliği "Q" G8x bloğunda eksik (ilk çağrı)
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61809 - Kanal %1 Blok %2: Delme konumu izin verilebilir değil**Açıklama :**

Kaynak (CYCLE):
ISO kaplama cycleleri

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61810 - Kanal %1 Blok %2: ISO G kodu mümkün değil**Açıklama :**

Kaynak (CYCLE):
ISO kaplama cycleleri

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61811 - Kanal %1 Blok %2: ISO eksen adı geçersiz**Açıklama :**

Kaynak (CYCLE):
CYCLE370T'den CYCLE374T'ye,
CYCLE376T,
CYCLE383T'den CYCLE385T'ye

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Çağrı bloğunda izin verilemez bir sayısal değer tanımlandı.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61812 - Kanal %1 Blok %2: Harici CYCLE çağrısındaki değer(ler) yanlış tanımlan**Açıklama :**

Kaynak (CYCLE):
CYCLE370T'den CYCLE374T'ye,
CYCLE376T

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Çağrı bloğunda, izin verilebilir bir ISO eksen adı programlandı.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.
2-320

Hata Kodu : 61813 - Kanal %1 Blok %2: GUD değeri yanlış tanımlanmış**Açıklama :**

Kaynak (CYCLE):
CYCLE376T

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

CYCLE ayar verilerinde, izin verilemez bir sayısal değer girildi.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.



TEZMAKSAN
Akademi

Hata Kodu : 61814 - Kanal %1 blok %2 Polar koordinatlar CYCLE larla mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61815 - Kanal %1 blok %2 G40 etkin değil

Açıklama :

Kaynak (CYCLE):

CYCLE374T,

CYCLE376T

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

G40, CYCLE çağrısından önce aktif değildi.

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61816 - Kanal %1 Blok %2: Eksenler referans noktasında değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61817 - Kanal %1 Blok %2: Koruma bölgesi içindeki eksen koordinatları

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur



NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 61818 - Kanal %1 Blok %2: Eksen aralık limitleri eşit

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın

Hata Kodu : 61912 - Kanal %1 blok %2 Üretilecek yol yok

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Yorumlayıcı durur

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır. Alarm gösterimi.

Çözüm :

RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 62000 - Kanal %1 blok %2 Yeni takım yerleştirin

Açıklama :

%1 = kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 62100 - Kanal %1 blok %2 Aktif delme devri yok

Açıklama :

Kaynak (CYCLE):

DELİKLER1

DELİKLER2

Çözüm :

Delme paterni CYCLE çağrısından önce moda göre delme devri çağrılmamıştır.

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 62102 - Kanal %1 Blok %2: Bitirme sırasında çukur tamamen işlenmedi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 62103 - Kanal %1 Blok %2: Bitirme aralığı programlanmadı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Bu işleme için gerekli olmasına rağmen bitirme aralığı programlanmadı

Çözüm :

Alarm gösterimi.

Bitirme aralığı programlayın Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun

Hata Kodu : 62104 - Kanal %1 Blok %2: Delme devri yanlış tanımlandı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 62106 - Kanal %1 blok %2 Takım görüntülemeye görüntüleme durumu için yanlış değer**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :

Alarm gösterimi.

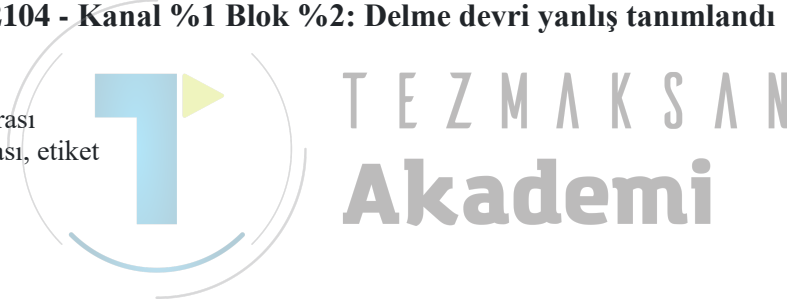
Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 62107 - Kanal %1 blok %2 Cycle larda takım görüntüleme için parametre %4 yanlış tanımlanmış**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = Blok numarası, etiket



Reaksiyon :
Alarm gösterimi.

Çözüm :
Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 62108 - Kanal %1 blok %2 Cycle larda takım görüntüleme fonksiyonunda hata

Açıklama :
%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :
Alarm gösterimi.

Çözüm :
Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 62182 - Kanal %1 blok %2 Eğimli kafa yükle: %4

Açıklama :
%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :
Aktif sabit kafa yok. Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: E_TCARR, F_TCARR.
Alarm gösterimi.

Çözüm :
Sabit kafa yükleme talebi
Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 62183 - Kanal %1 blok %2 Eğimli kafa boşalt: %4

Açıklama :
%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket

Reaksiyon :
Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE800.

Çözüm :
Alarm gösterimi. Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 62184 - Kanal %1 blok %2 Eğimli kafa değiştir: %4

Açıklama :
%1 = Kanal numarası
%2 = Blok numarası, etiket
Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE800.

Reaksiyon :
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 62300 - Kanal %1 Blok %2: Ampirik değer hafızasının sayısını kontrol edin**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm gösterimi.

Ayar noktası değerini kontrol edin

_TSA parametresini arttırın

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 62304 - Kanal %1 Blok %2: Pay**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE974, CYCLE977, CYCLE978, CYCLE979, CYCLE994.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi.

Mevcut ve ayar noktası değeri arasındaki fark üst tolerans limitinden daha büyük (_TUL parametresi).

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 62308 - Kanal %1 Blok %2: Değişken kolon genişliği mümkün değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE105.

Kullanılabilir başlık olmadığı için değişken kolon genişlikleri üretmek mümkün değil

12 karakterlik sabit kolon değişikliği kullanılır.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Başlığı _PROTVAL[0]'da tamamlayın.

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

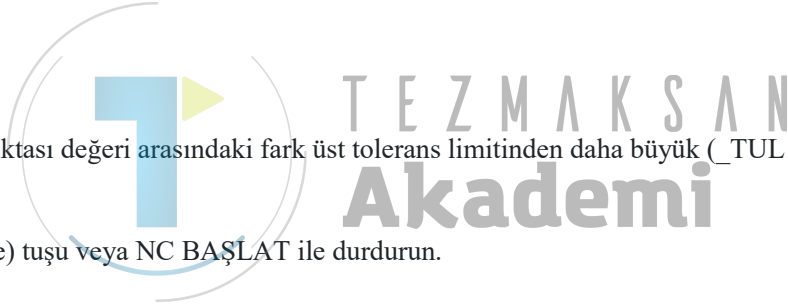
Hata Kodu : 62309 - Kanal %1 Blok %2: Yetersiz kolon genişliği**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Aşağıdaki cyclelarla başlayan alarm: CYCLE105.

Kaydedilecek değer, kolon genişliğinden daha büyük.



Reaksiyon :

Alarm gösterimi.

Çözüm :

_PROTFORM[5] ayarlayın ya da başlığı değişken kolon değişikliğinde değiştirin.
Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 62311 - Kanal %1 blok %2 _PROTFORM[1] Hat başına azami sayıda karakter ayarlandı.**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası Alarm aşağıdaki cyclelarla başlar: CYCLE105

_PROTFORM[1] Hat başına azami sayıda karakter ayarlandı.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 62312 - Kanal %1 blok %2 Prob, düzleme dik değil!**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 62500 - Kanal %1 blok %2 GWPS sınırlandı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: CYCLE446

Çözüm :

GWPS için limit değerini kontrol edin ve gerekirse NC programında daha düşük bir değer programlayın
Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 62501 - Kanal %1 blok %2 Hız sınırlandı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: CYCLE446

Çözüm :

Hızı kontrol edin ve gerekirse NC programında daha düşük bir değer programlayın
Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 62502 - Kanal %1 blok %2 Kaplama %4, GWPS sınırlandı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: CYCLE421

Çözüm :

GWPS için limit değerini kontrol edin ve gerekirse NC programında daha düşük bir değer programlayın Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 62503 - Kanal %1 blok %2 Kaplama %4, hız sınırlandı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Alarm, aşağıdaki taşlama devriyle başlatılabilir: CYCLE421

Çözüm :

Hızı kontrol edin ve gerekirse NC programında daha düşük bir değer programlayın Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 62900 - Kanal %1 blok %2 Yanlış kaynak dosya**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 62901 - Kanal %1 blok %2 Kaynak dosya kullanılabilir değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 62902 - Kanal %1 blok %2 Henüz uygulanmadı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

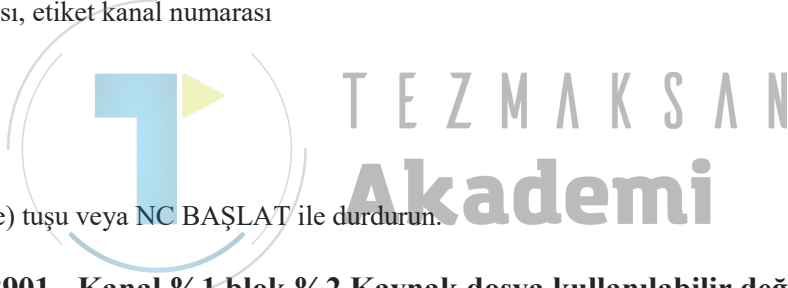
%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.



Hata Kodu : 62903 - Kanal %1 blok %2 Yanlış kontur

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun

Hata Kodu : 62904 - Kanal %1 blok %2 Uyumsuz ağaç

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun

Hata Kodu : 62905 - Kanal %1 blok %2 Uyumsuz arşiv

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 62906 - Kanal %1 blok %2 Giriş dosyasından okuma esnasında hata

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm gösterimi.

Çözüm :

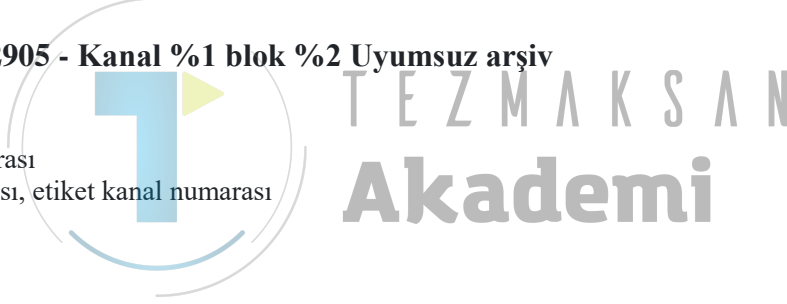
Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun

Hata Kodu : 62907 - Kanal %1 blok %2 NC dosyasına yazarken hata

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası



Reaksiyon :

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 62908 - Kanal %1 blok %2 Otomatik kesimli kontur**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 62909 - Kanal %1 blok %2 Dahili hata: Otomatik kesimli kısım**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numara

Reaksiyon :

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun

Hata Kodu : 62910 - Kanal %1 blok %2 Kontur oryantasyonunu hesaplarken hata**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun

Hata Kodu : 62911 - Kanal %1 blok %2 Hedef üzerine yazarken hata**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun



Hata Kodu : 62912 - Kanal %1 blok %2 Düzlem burada belirlenemiyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun

Hata Kodu : 62913 - Kanal %1 blok %2 Inch/metrik göstergeye izin verilmiyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun

Hata Kodu : 62914 - Kanal %1 blok %2 Çift kontur çukur çağrısı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun

Hata Kodu : 62915 - Kanal %1 blok %2 Kontur çukur çağrısı eksik

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun

Hata Kodu : 62916 - Kanal %1 blok %2 Kontur bitmemiş

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası



Reaksiyon :
Alarm gösterimi

Çözüm :
Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 62917 - Kanal %1 blok %2 Başlangıcı belirlenmeyen kontur sonu

Açıklama :
%1 = Kanal numarası
%2 = blok numarası, etiket kanal numar

Reaksiyon :
Alarm gösterimi.

Çözüm :
Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun

Hata Kodu : 62918 - Kanal %1 blok %2 Kontur tanımlamada hızlı dönüş

Açıklama :
%1 = Kanal numarası
%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :
Alarm gösterimi.

Çözüm :
Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun

Hata Kodu : 62919 - Kanal %1 blok %2 Nominal yarıçap parametresi eksik

Açıklama :
%1 = Kanal numarası
%2 = blok numarası, etiket kanal numara

Reaksiyon :
Alarm gösterimi.

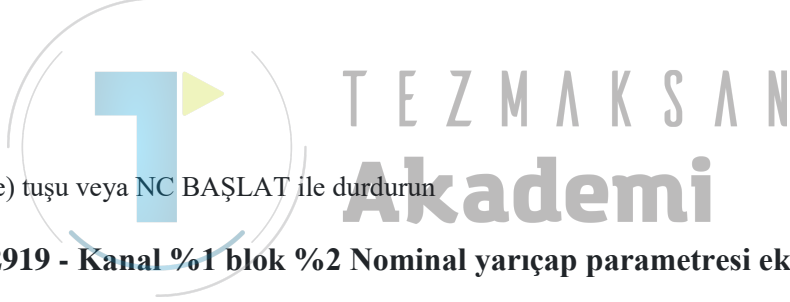
Çözüm :
Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun

Hata Kodu : 62920 - Kanal %1 blok %2 Çukur yüzeyi belirlenmemiş

Açıklama :
%1 = Kanal numarası
%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :
Alarm gösterimi

Çözüm :
Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun



Hata Kodu : 62921 - Kanal %1 blok %2 Çukur derinliği belirlenmemiş

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun

Hata Kodu : 62922 - Kanal %1 blok %2 Çıkış programı belirlenmemiş

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun

Hata Kodu : 62923 - Kanal %1 blok %2 Başlangıç noktası belirlenmemiş

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 62924 - Kanal %1 blok %2 Konturda çok fazla öge

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm gösterimi.

Çözüm :

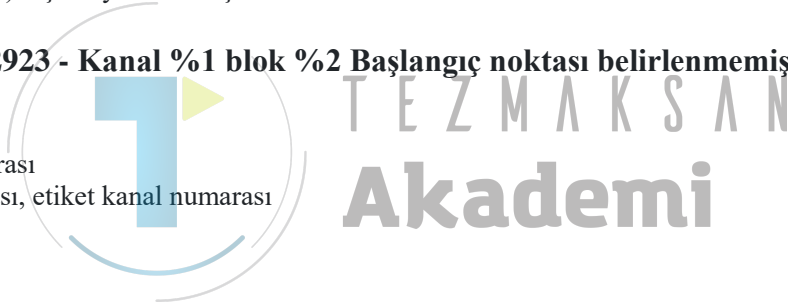
Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun

Hata Kodu : 62925 - Kanal %1 blok %2 Yarıçap, merkez noktası ile belirlenmiş

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası



Reaksiyon :
Alarm gösterimi

Çözüm :
Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun

Hata Kodu : 62926 - Kanal %1 blok %2 Yanlış yarıçap belirlenmiş

Açıklama :
%1 = Kanal numarası
%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :
Alarm gösterim

Çözüm :
Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun

Hata Kodu : 62927 - Kanal %1 blok %2 Dolguda hata

Açıklama :
%1 = Kanal numarası
%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :
Alarm gösterimi.

Çözüm :
Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun

Hata Kodu : 62928 - Kanal %1 blok %2 Olukta hata

Açıklama :
%1 = Kanal numarası
%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :
Alarm gösterimi.

Çözüm :
Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun

Hata Kodu : 62929 - Kanal %1 blok %2 Çukurlar çakışıyor

Açıklama :
%1 = Kanal numarası
%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :
Alarm gösterimi

Çözüm :
Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun



Hata Kodu : 62930 - Kanal %1 blok %2 Kontur kapanmadı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun

Hata Kodu : 62931 - Kanal %1 blok %2 Artık malzeme dosya hatası

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm gösterimi

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 62932 - Kanal %1 blok %2 RIF dosyasını okurken hata

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun

Hata Kodu : 62933 - Kanal %1 blok %2 DEMO mod

Açıklama :

%1 = Kanal numarası

%2 = blok numarası, etiket kanal numarası

Reaksiyon :

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun

3.) PROFİBUS ALARMLARI

Hata Kodu : 380001 - Profibus-DP: Başlatma hatası, nedeni %1 parametre %2 %3 %4.

Açıklama :

%1 = hatanın nedeni



%2 = parametre 1
%3 = parametre 2
%4 = parametre 3 DP master başlatma sırasında bir hata meydana geldi

Reaksiyon :

Kanal hazır değil.
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Kanal hazır değil.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Alarm gösterimi. Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Lütfen aşağıda belirtilenleri uygulayın:
Kontrol projesini kontrol edin (özellikle SDB'yi); MD 11240'ı kontrol edin; kullanıcıya özel bir SDB kullanılıyorsa bunu tekrar yükleyin.
Hata devam ederse dosyayı kaydedip sistemin desteklendiği varsayılan değerleri kullanarak kontrol sistemini yeniden başlatın.
Sistem hatasız başlatılırsa kullanıcı verilerinin her adımda bir tane olarak yüklenmesi gerekir.
Varsayılan değerlerle yeniden başlattıktan sonra hata devam ediyorsa PC kartından yeniden başlatın ya da yazılımı güncelleyin.
Hata hala devam ediyorsa donanımı değiştirin. Hata, bu prosedürle çözülemiyorsa hata metnini not alıp kontrol sistemi üreticisiyle irtibata geçin.
Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 380003 - Profibus-DP: işletim hatası, nedeni %1 parametre %2 %3 %4.

Açıklama :

%1 = hatanın nedeni
%2 = parametre 1
%3 = parametre 2
%4 = parametre 3

Devir modunda PROFIBUS DP'de bir işletim hatası meydana geldi.

Reaksiyon :

Kanal hazır değil.
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Hata nedeni 01 için:
PROFIBUS DP elektrik ve hatayla ilgili teknik özelliklerini kontrol edip kablo montajına bakın.
PROFIBUS konektörlerinin sonlandırma rezistörlerini kontrol edin (kablunun sonunda CN uyarı, aksi takdirde OFF/KAPALI ayarı yapılmalı)
02, 03, 04 hata nedenleri için yedeği kontrol edin:
02, 03, 04, 05 hata nedenleri için SDB'yi kontrol edin:
380001 numaralı alarmlarda sorunu çözmek için anlatılan prosedürü izleyin
Hata, bu prosedürle çözülemiyorsa hata metnini not alıp kontrol sistemi üreticisiyle irtibata geçin.
RESET tuşuyla alarmı durdurun. Parça programını baştan başlatın.

Hata Kodu : 380005 - Profibus-DP: Bus %3 erişim çatışması, tip %1, sayaç %2

Açıklama :

%1 = çatışma tipi

%2 = çatışma sekansında seri numara

%3 = etkilenen bus numarası Devir modunda PROFIBUS DP'de bir erişim hatası meydana geldi. NCK, devir verilerinin aktarımı aktif haldeyken verileri busa yazma ya da bustan verileri okuma girişiminde bulundu. Bu durum, veri bütünlüğü sorunlarına neden olabilir. Tür 1: NCK, Tip 2 verilerini okuma girişiminde bulunduğu, PROFIBUS'ta devir aktarımı bitmemiştir. NCK, devir aktarımı tekrar başladığında verileri yazmayı bitirmemiştir. Sayaç %2, 1'den başlayan bir seri numara içerir. Art arda en fazla 10 alarm çıkıştıdır.

DP devrinde herhangi bir çatışma gerçekleşmezse sayaç yeniden ayarlanır ve sonraki çatışma boyunca yeni alarmlar tekrar alınır.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Zamanlama koşullarını tekrar kontrol edin, özellikle SYSCLOCK_CYCLE_TIME ve POSCTRL_CYCLE_DELA doğru şekilde ayarlayın: POSCTRL_CYCLE_DELAY, tip 1 için daha büyük olmalı. POSCTRL_CYCLE_DELAY tip 2 için daha küçük olmalı.

Alarmsız işletim herhangi bir POSCTRL_CYCLE_DELAY ayarıyla yapılamazsa SYSCLOCK_CYCLE_TIME arttırılmalıdır.

Hata, bu prosedürle çözülemiyorsa hata metnini not alıp kontrol sistemi üreticisiyle irtibata geçin.

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 380020 - PROFIBUS DP: bus %3 SDB %4 hata %1 kaynak %2

Açıklama :

%1 = hatanın nedeni

%2 = SDB kaynağı PROFIBUS DP konfigürasyonu için SDB'de hata.

Hata nedeni:

01=SDB, SDB kaynağında yok

02=SDB, SDB kaynağında çok büyük.

03=SDB, SDB kaynağında etkinleştirilemiyor.

SDB kaynağı:

00=Varsayılan SDB1 (kontrol sisteminde yüklü SDB yüklü değilse MD 11240 = 0 ile seçilir)

01=Standart SDB1 (MD 11240 = 1 ile seçilir)

02=Standart SDB2 (MD 11240 = 2 ile seçilir)

100

= desteklenen hafızalarda yer alan SDB (SRAM)

101

= dosya sisteminde yer alan kullanıcı SDB'si

102

= Çalıştırma sırasında SDB SRAM'de yeniden yüklenir

Reaksiyon :

Kanal hazır değil.

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

MD 11240 kontrol edin

SDB kaynağı = 100 ise: /_N_IBN_DIR/_N_SDB_BIN pasif dosya sisteminde Kullanıcı SDB'sini tekrar yükleyin.

SDB kaynağı = 101 ise destek akümülatörlerini kontrol edin.

SDB kaynağı = 102 ise: 380001 numaralı alarmlarda sorunu çözmek için anlatılan prosedürü izleyin.

380021 alarmı da sinyal verirse lütfen bu alarm için verilen talimatları izleyin.

Hata, bu prosedürle çözülemiyorsa hata metnini not alıp kontrol sistemi üreticisiyle irtibata geçin.
Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 380021 - Profibus-DP: Varsayılan SDB-tipi 2000 yüklendi

Açıklama :

Kullanıcıya özel SDB yok.
Varsayılan SDB başlatma sırasında yüklendi.
Süreç çevreselleri olmadan NC başlatmaya hazır.
NC açıldığında ya da desteklenen RAM'de saklanan SDB kaybolduğunda alarm ilk kez çalar.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Kullanıcıya özel SDB üretin ve kontrole yükleyin ya da MD 11240 PROFIBUS_S DB_NUMBER kullanarak standart SDB seçip etkinleştirin.
NC'yi yeniden başlatın.
NC tekrar açıldığında yine hata verirse yüklenen SDB hata içeriyor demektir ve tekrar oluşturulmalıdır.
Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 380022 - PROFIBUS DP: DP master bus %1 konfigürasyonu değiştirildi

Açıklama :

%1 = etkilenen bus numarası
DP masterda PROFIBUS konfigürasyonu işletim esnasında mesela yeni bir donanım konfigürasyonu yüklenerek değiştirildi.
Devir verilerinin değiştirilmiş olması mümkün olduğu için işe devam edilemez ve sıcak başlatma gerekir.

Reaksiyon :

Kanal hazır değil.
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir. Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

NCK yeniden başlatma. Hata, bu prosedürle çözülemiyorsa hata metnini not alıp kontrol sistemi üreticisiyle irtibata geçin.
Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 380040 - PROFIBUS DP: Bus %3, konfigürasyon hatası %1, parametre %2

Açıklama :

%1 = hatanın nedeni %2 = parametre
PROFIBUS DP, SDB'de, kullanılan NC'nin konfigürasyon özellikleri doğrultusunda üretilmedi.
Kanal hazır değil.

Reaksiyon :

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

SDB'nin her yedek için teşhis yuvası içerdiğini ve yalnızca uygulamaya ilişkin yedek girişlerini içerdiğini kontrol edin.

Ürünün farklı uç versiyonlarında kullanıma yönelik SDB’de yedeklerin süpersetini içermesi mümkündür. Bu, NC hafızasına fazla yük ve çalışma kapasitesi bindirir. Dolayısıyla kaçınılmalıdır. Bu alarm oluşursa SDB’yi en aza indirmek gerekir.
Alarm devam ederse alarm metnini not alıp kontrol sistemi üreticisiyle irtibata geçin.
Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 380050 - Profibus-DP: Adres %1’de girişlerin çoklu atanması

Açıklama :

%1 = mantıksal adres

Mantıksal adres boşluğunda, giriş verilerinin çoklu atamaları tespit edildi.

Mantıksal adres: Adres alanının temel adresi çok fazla kez tanımlanmış

Reaksiyon :

Kanal hazır değil.

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Adres bölümlene şu şekilde kontrol edilmelidir:

Aşağıdaki makine verilerinde çoklu atamaları kontrol edin:

MD 13050[1] - MD 13050[n]n = Kontrolün en büyük eksen ekseni

Dijital girişler için PLC adres aralığı MD 12970, 12971

Analog çıkışlar için adres alanı MD 12978, 12979PLC

Parametrelerde uyumsuzluk bulunamıyorsa, makine verilerini SDB’deki konfigrasyonla karşılaştırın.

Özellikle yuvalar için ayrı ayrı alanların üst üste binmesine sebep olmaması için ayarlanan uzunlukları kontrol edin.

Hatanın nedenini bulduğunuzda, makine verilerini ve/veya SDB’yi değiştirin.

Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 380051 - Profibus-DP: Adres %1’de çıkışların çoklu atanması

Açıklama :

%1 = mantıksal adres

Mantıksal adres boşluğunda, giriş verilerinin çoklu atamaları tespit edildi.

Mantıksal adres: Adres alanının temel adresi çok fazla kez tanımlanmış

Reaksiyon :

Kanal hazır değil.

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Adres bölümlene şu şekilde kontrol edilmelidir:

Aşağıdaki makine verilerinde çoklu atamaları kontrol edin:

MD 13050[1] - MD 13050[n]n = Kontrolün en büyük eksen ekseni

Dijital çıkışlar için PLC adres aralığı MD 12974, 12975

Analog çıkışlar için adres alanı MD 12982, 12983PLC Parametrelerde uyumsuzluk bulunamıyorsa, makine

verilerini SDB’deki konfigrasyonla karşılaştırın. Özellikle yuvalar için ayrı ayrı alanların üst üste binmesine sebep olmaması için ayarlanan uzunlukları kontrol edin. Hatanın nedenini bulduğunuzda,

makine verilerini ve/veya SDB’yi değiştirin.

Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 380060 - Profibus-DP: Atama yapılmamış istasyondan mantıksal adres %2'de alarm %1

Açıklama :

%1 = alarm sınıfı

%2 = mantıksal adres

SDB, MD parametreleri ile NC'de atanmayan bir yedek içeriyor (alarm 380050/51 için yardıma bakın). Yedek aynı zamanda PROFIBUS DP'ye bağlıdır. Alarm, bu tipte bir yedekle tetiklenmiştir.

Alarm sınıfı:

1= İstasyon dönüşü (ya da istasyona varış)

2= İstasyon arızası

NC ile işletim mümkün değil.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi.

Çözüm :

MD ekleyin ya da SDP değiştirin ya da yedeğin PROFIBUS DP ile bağlantısını kesin ya da alarmı onaylayın.

Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun.

Hata Kodu : 380070 - Profibus DP: Temel adres %1 için kullanılabilir giriş yuvası yok (uzunluk %2)

Açıklama :

%1 = sorgulanan alanın mantıksal temel adresi

%2 = alan boyutu (bayt)

Dijital giriş için yanlış bir mantıksal temel adres belirlendi.

Bu temel adres için ayarlanmış yuva yok ya da sorgulanan alan yuvanın sonunu geçiyor.

Reaksiyon :

Kanal hazır değil.

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Bağlı olmayan ya da arızalı modüller için donanım konfigürasyonunuzu kontrol edin ve değiştirin.

Hata çözülmiyorsa hata metnini not alıp kontrol sistemi üreticisiyle irtibata geçin.

Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 380071 - Profibus DP: Temel adres %1 için kullanılabilir çıkış yuvası yok (boyut %2)

Açıklama :

%1 = sorgulanan alanın mantıksal temel adresi

%2 = alan boyutu (bayt)

Dijital ya da analog giriş için yanlış bir mantıksal temel adres belirlendi.

Bu temel adres için ayarlanmış yuva yok ya da sorgulanan alan yuvanın sonunu geçiyor

Reaksiyon :

Kanal hazır değil.

NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Bağlı olmayan ya da arızalı modüller için donanım konfigürasyonunuzu kontrol edin ve değiştirin.
Hata çözülmiyorsa hata metnini not alıp kontrol sistemi üreticisiyle irtibata geçin.
Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 380072 - Profibus DP: Temel adres %1 (boyut %2) için çıkış yuvasına izin verilmiyor**Açıklama :**

%1 = mantıksal temel adres ya da sorgulanan alan %2 = alan boyutu (bayt) Dijital ya da analog çıkış için yanlış bir mantıksal temel adres ayarlandı, alan, PLC'ni erişim aralığında yer alıyor (süreç çıkış kopyası, temel adresler < 128).

Reaksiyon :

Kanal hazır değil.
NC Başlat bu kanalda etkisizleşir.
Arabirim sinyalleri ayarlanır.
Alarm gösterimi.

Çözüm :

Bağlı olmayan ya da arızalı modüller için donanım konfigürasyonunuzu kontrol edin ve değiştirin.
Hata çözülmiyorsa hata metnini not alıp kontrol sistemi üreticisiyle irtibata geçin.
Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 380075 - PROFIBUS DP: DP G/Ç arızası bus %2 yedek %1**Açıklama :**

%1 = yedek adresi
NCK tarafından dijital ya da analog G/Ç için kullanılan bir PROFIBUS yuvasının arızası.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi.

Çözüm :

PROFIBUS yedeğinin doğru çalışıp çalışmadığını kontrol edin (tüm yedekler busa, yeşil LED'e dahil edilmeli)
Alarmın nedenini gösteren alarm ekranı kaybolur. Başkaca bir operatör işlemi gerekmez.

Hata Kodu : 380500 - Profibus-DP: Sürücü %1'de hata, kod %2, değer %3, süre %4**Açıklama :**

%1 = eksen
%2 = sürücü hata kodu (P824)
%3 = sürücü hata değeri (P826)
%4 = sürücü hata süresi (P825) Atanan sürücünün hata hafızasının içerikleri.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Hata kodları/hata değerleri için sürücü dokümantasyonuna bakın.
Alarmın nedenini gösteren alarm ekranı kaybolur. Başkaca bir operatör işlemi gerekmez.

Hata Kodu : 380501 - PROFIBUS DP: Busta hata, yedek, DO-Id %1, kod %2, değer %3, süre %4

Açıklama :

%1 = bus numarası

%2 = yedek adresi

%3 = sürücü hata değeri (P945)

%4 = sürücü hata süresi (P948) Atanan yedeğin hata hafızasının içerikleri.

Reaksiyon :

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Hata kodları/hata değerleri için sürücü dokümantasyonuna bakın.

Alarmın nedenini gösteren alarm ekranı kaybolur. Başkaca bir operatör işlemi gerekmez.

Hata Kodu : 380502 - PROFIBUS DP: Bus %1, yedek %2 konfigürasyon değiştirildi

Açıklama :

%1 = bus numarası

%2 = yedek adresi

PB bus konfigürasyonu değiştirdi.

Nedenler:

-İlk çalıştırma

-Busta yeni PB yedeği tespit edildi

Reaksiyon :

Ara yüz sinyalleri ayarlandı. Alarm gösterimi.

Çözüm :

Busun yeni konfigürasyonla işletimini sağlamak için başka bir sıcak başlatma gerekli.

Kontrolü KAPAT-AÇ



Hata Kodu : 380503 - PROFIBUS DP: Bus %1 konfigürasyon değiştirdi

Açıklama :

%1 = bus numarası

Değiştirilen bir konfigürasyon ile yeni bir SDB2000 sağlandı. Yeni ayarlar, PROFIBUS'un sonraki rampasında etkinleştirilecektir.

Reaksiyon :

Arabirim sinyalleri ayarlanır.

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Busu yeni konfigürasyonla çalıştırmak için yine yeniden başlatma gerekecektir.

kontrolü OFF – ON / KAPALI - AÇIK

4.) PLC ALARMLARI

Hata Kodu : 400000 - PLC STOP [tip]

Açıklama :

PLC devir modunda değil. Makine ile hareket mümkün değil. [Tip]: 1 Hazır (Kullanıcı programı henüz başlatılmadı)
2 Ara (Kullanıcı programı bölündü)
3 Hata (PLC Stop aktif ile diğer PLC alarmı)

Reaksiyon :

Alarm görüntüleme

Çözüm :

Diğer PLC alarmını düzeltin;
PLC stop konumunda menüyü açın ya da kullanıcı programını test edin.
Alarmın nedenini gösteren alarm ekranı kaybolur. Başkaca bir operatör işlemi gerekmez.

Hata Kodu : 400002 - Sistem hatası [Tip]

Açıklama :

[Tip]: Tip numarası
Dahili hata durumları bu alarm ile görüntülenir. Hatanın yeri ve nedeni hakkında daha fazla ayrıntı sağlamak için bir hata numarası da belirlenir.

Reaksiyon :

PLC Stop

Çözüm :

Bu hatayı tip numarasıyla birlikte Siemens'e bildirin.
Hatanın nedenini, verilen hat numarasında isimlendirilen yazılım kısmında kontrol edin.
Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 400004 - Kod Hatası: [Dizgi] Ağ [No.]

Açıklama :

[Dizgi]: Dahili hata kodu, modül tipi
[No.]: Ağ numarası Kullanıcı programı, kontrol birimi tarafından desteklenmeyen bir işlem içerir.

Reaksiyon :

PLC Stop

Çözüm :

Kullanıcı programını değiştirip tekrar yükleyin.
Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 400005 - Menüyü PLC stop konumunda açın

Açıklama :

Kullanıcı programı işlenmiy

Reaksiyon :

Alarm Görüntüleme.

Çözüm :

Anahtar kontrolörü kapalı/açık
Anahtar kontrolörü KAPALI-AÇIK

Hata Kodu : 400006 - Kalıcı PLC verilerinin kaybı**Açıklama :**

Aşağıdaki nedenler olasıdır:
Kullanımı kontrol edin (yani standart PLC silme, varsayılan değerlerle çalıştırma)
Verileri önceden yedeklemeden, yedeklenmiş verilerle çalıştırmanın kontrolü
Destek süresi aşıldı

Reaksiyon :

Alarm gösterimi.

Çözüm :

Gerekli verileri güncelleyin.
Alarmı, Sil (Delete) tuşu veya NC BAŞLAT ile durdurun

Hata Kodu : 400007 - Çarpan hatası: [Dizgi] Ağ [No.]**Açıklama :**

[Dizgi]: Modül tipi
[No]: Ağ numarası

Reaksiyon :

PLC Stop

Çözüm :

Görüntülenen değişken, adres aralığı ihlali, izin verilemez veri tipi ve hizalama hataları açısından kullanıcı programında kontrol edilmelidir. Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 400008 - Programlama aleti – versiyon uyumlu değil [Versiyon]**Açıklama :**

Bu versiyon, kontrol sisteminin ürün aşamasıyla uyumlu değil.

Reaksiyon :

PLC Stop

Çözüm :

Kullanıcı programını, uygun bir programlama aleti versiyonu kullanarak çevirip kontrole yükleyin.
Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 400009 - PLC düzeyinde hesaplama süresi aşımı: [Dizgi] Ağ [No.]**Açıklama :**

[Dizgi]: Modül tipi
[No.]: Ağ numarası
Görüntülenen karşılık gelen ağın kullanıcı programını kontrol edin.

Reaksiyon :

PLC Stop

Çözüm :

Kullanıcı programını değiştirin
Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 400010 - Kullanıcı programında aritmetik hata: [Tip] [Dizgi] Ağ [No.]**Açıklama :**

Belirlenen ağda kullanıcı programını kontrol edin.
Tip 1: sabit nokta aritmetiği kullanılarak sıfır ile bölümlenme
Tip 2: Yüzme noktası (gerçek sayı) aritmetiği
[Dizgi]tip numarası, modül ID
[No.]ağ numarası

Reaksiyon :

PLC Stop

Çözüm :

Kullanıcı programını değiştirin.
Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 400011 - İzin verilen alt program seviyelerinin sayısı aşıldı: [Dizgi] Ağ [No.]**Açıklama :**

[Dizgi]modül ID
[No.]: ağ numarası
Belirlenen ağda kullanıcı programını kontrol edin.

Reaksiyon :

PLC Stop

Çözüm :

Kullanıcı programını değiştirin.
Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 400013 - PLC kullanıcı programı yanlış**Açıklama :**

Kontrolde PLC kullanıcı programı yanlış ya da kullanılabılır değil

Reaksiyon :

PLC Stop

Çözüm :

PLC kullanıcı programını yeniden yükleyin.
Kontrolü KAPAT-AÇ

Hata Kodu : 400014 - PROFIBUS DP: Çalıştırma kesildi, tip 1 - 4**Açıklama :**

Tip 1: PROFIBUS DP çalıştırma kesildi
Tip 2: NC-PLC yazılım versiyonları eşleşmiyor
Tip 3: Her bir fonksiyona ayrılan yuva sayısı açıldı
Tip 4: PROFIBUS DP sunucu hazır değil

Reaksiyon :
PLC Stop

Çözüm :

Tip 1-3: Hatayı Siemens'e bildirin

Tip 4: 802D-PCU donanımını kontrol edin ve/veya değiştirin ve/veya MD 11240'ı kontrol edin

Kontrolü KAPAT-AÇ

©

Hata Kodu : 400015 - PROFIBUS DP: G/Ç arızası: Log adr. [x] bus adr./yuvası: [y/z]

Açıklama :

PLC-AWP kullanılabilir olmayan arabirim adresler kullanıyor.

[x]Mantıksal G/Ç adresi

[y]Bus adresi (yedek)

[z]Slot numarası

Hata nedenleri:

PROFIBUS arabiriminde gerilim yok

Yedek bus adresi yanlış ayarlanmış

PROFIBUS bağlantısı hatalı

Aktif MD 11240 (SDB PROFIBUS konfigürasyon) yanlış ayarlanmış

PLC Stop

Reaksiyon :

Hata nedenini kullanarak hatayı düzeltin

Çözüm :

Kontrolü OFF – ON /

KAPAT - AÇIK



TEZMAKSAN
Akademi

5.) NC ALARMLARI

Hata Kodu : 1030 - Link modülde sistem hatası Hata kodu %1 Hata tipi %2

Açıklama :

%1 = Hex-rakamı link hatası %2 = Hex-rakamı link hatası tipi Bu alarm bir kullanıcı hatası değildir. Link modülünün yazılımında bir dahili hata gündeme gelmiştir. Referasn amaçlı olarak bu hatalar ile iki parametre belirtilecektir bunlar hata nedeni ve hata yeri hakkında bilgi sunacaktır

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Hata metni ile bir destek talebi açınız: <http://www.siemens.com/automation/support-request> Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 1031 - Link modül belirlenemeyen bir hata üretti %1 NCU %2 %3 %4

Açıklama :

%1 = Hex-rakamı stateOfLinkModules alanından özelleştirilmemiş durum %2 = NCU numarası %3 = Link modülünde NCK'ya giden komut %4 = Özel link durumu Bu alarm kullanıcı hatası değildir. - 1. Durum NCU==0 -> sifıra denk olmayan bir parametre bulundu - 2. Durum NCU SIFIR değildir -> bu NCU olan bağlantı doğrultusunda NC herhangi bir aktarım algılamadığı bir hata tespit edilmiştir. Hata sayı

olarak sunulur. NCU link modülünün NC haricinde yeni bir yazılım versiyonu içerdiği söz konusu olabilir. Diğer parametreler NC/LINK-MODUL yazılımında hara aramaya hizmet eder.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Hata metni ile bir destek talebi açınız: <http://www.siemens.com/automation/support-request> Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 2000 - Fonksiyon kontrolü PLC

Açıklama :

PLC tespit edilen zaman dilimi dahilinde (MD10100 \$MN_PLC_CYCLIC_TIMEOUT) kendisine yönelik bir faaliyet işareti sunmalıdır. Bunun gerçekleşmemesi halinde alarm tetiklenecektir. Faaliyet işareti PLC tarafından 10 ms alarmı ile artımlı olarak sayılan dahili NC/PLC arayüzünde yer alan bir rakamsal değerdir. NCK aynı şekilde döngüsel olarak sayaç durumunun değişip değişmediğini kontrol etmektedir. PLC belirlenen zaman dilimi dahilinde kendisine yönelik bir faaliyet işareti sunmalıdır. Bunun gerçekleşmemesi halinde alarm tetiklenecektir.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Lokal alarm reaksiyonu. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. MD10100 \$MN_PLC_CYCLIC_TIMEOUT alanında denetim süresini kontrol edin (Referans değer: 100ms). PLC'deki arıza nedenini bulun ve gidin. (USTACK analizi. Denetim başlangıcı bir PLC-Stop ile değil de uygulama programındaki bir döngü tarafından gerçekleştirildiğinde USTACK-kayıdı mevcut değildir.) Bu alarm bir PLC-Stop neticesinde de gündeme gelir. (PLC-Stop, programlanabilir araçlar ile, devreye alım şalteri tarafından PLC-Stop, Alarma yönelik PLC-Stop) Bu durumlardan hiç biri söz konusu değilse hata metni ile bir destek talebi açınız: <http://www.siemens.com/automation/support-request> Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 2001 - PLC start olamadı

Açıklama :

PLC, MD10120 \$MN_PLC_RUNNINGUP_TIMEOUT dahilinde belirlenen zaman diliminde (varsayılan ayar: 1 San.) faaliyette olduğuna dair en az 1 işaret verebilir. PLC belirtilen zaman diliminde Power On sonrasında faaliyette olduğuna dair en az 1 işaret vermelidir.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Lokal alarm reaksiyonu. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

- Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. MD10120 \$MN_PLC_RUNNINGUP_TIMEOUT alanındaki denetim süresi kontrol edilmeli ve 1. OB1-döngüsüne adapte edilmelidir. - PLC'de hata nedenini belirleyin (Kullanıcı programında döngü veya Stop) ve gidin. Hata metni ile bir destek talebi açınız: <http://www.siemens.com/automation/support-request>. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 2100 - NCK-Pil Uyarı eşliğinde

Açıklama :

NCK bataryasının düşük gerilim denetimi ön uyarı eşliğine erişti.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. NC modülündeki batarya, tamponlanmış belleğin kaybını önlemek için gelecek 6 hafta içinde değiştirilmelidir (bkz. cihaz el kitabı) Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 2101 - NCK-Pil Alarmı

Açıklama :

NCK-Bataryasının düşük gerilim denetimi döngüsel işletim sırasında devreye girmiştir.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. NC modülündeki batarya, akım beslemesi kesilmeden tamponlanmış belleğin kaybını önlemek için değiştirilmelidir (bkz. cihaz el kitabı) Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 2102 - NCK-Pil Alarmı

Açıklama :

NCK bataryasının düşük voltaj denetimi sistem çalışmasında algılanmıştır.

Reaksiyon :

NC hazır değil. NC takip moduna geçer. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. NC modülündeki batarya değiştirilmelidir (bkz. cihaz el kitabı). Bu işlemin ardından düşük besleme gerilimi ile son kapatma aşamasında tamponlu bellek kaybı kaybı gerçekleştiği hesap edildiğinden sistem yeniden kurulmalıdır (bakınız devreye alım kılavuzu). Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 2110 - NCK-Sıcaklık alarmı

Açıklama :

Sıcaklık sensörü çalışma eşiğine erişmiştir.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :

Sensörün geri alınması için 7 derece C oranında bir sıcaklık düşüşü gereklidir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 2120 - NCK fan alarmı Tip %1

Açıklama :

NC modülündeki fanın devir sayısı denetimi tetiklendi. Eğer 'Tip 1' gösteriliyorsa, mekanik tahribatı önlemek için zorunlu olarak kapatılabilen bir yapı grubu sözkonusudur (bakınız cihaz el kitabı).

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. NC modülünün mekanik hasarını önlemek için fanlı ünite ve NCK bataryası değiştirilmelidir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 2130 - 5V/24V-Enkoder- yada 15V-D/A-Çevirici-Düşük gerilim

Açıklama :

Ölçüm sensörünün (5V/24V) veya D/A-Konvertörünün (+/- 15V) gerilim beslemesi devre dışıdır.

Reaksiyon :

NC hazır değil. NC takip moduna geçer. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Bu kanalda NC start blokajı Bu kanalın eksenlerini yeniden referanslandırın. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmeda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Ölçüm sensörü ve kabloyu kısa devre açısından kontrol edin (kabloyu çekin, bu hata iptal olmalıdır). Gerilim yönetimini kontrol edin. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 2140 - Aktif Servis-Şalter konumu sonraki Power On'da SRAM'ın silinmesini gerektirmektedir (Urlöschen aktiv)

Açıklama :

Kurulum şalteri şu anda silinme aşamasında durmaktadır. Bunun neticesinde bir sonraki yapı grubu sıfırlaması sırasında SRAM yapı grubu silinebilir. NC veri hafızası bu sayede kaybolacaktır.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmlar Diağnoz kitabı, 10/2015, 6FC5398-6BP40-5VA3

Çözüm :

Kurulum şalterinin sıfır konumuna geri getirin. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 2192 - NCU-Link-Modul yok, MD %1 geri çekildi

Açıklama :

%1 = Dizi: MD tanımlayıcı NCU link işlevselliği etkinleştirilmelidir, Hardware ön koşulları sunulmamış olmasına rağmen. MD geri alındı. Sadece NCU link sisteminde gündeme gelmektedir.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmeda NC stop

Çözüm :

Hardware modülünü kurun ve fonksiyonu yeniden etkinleştirin (MD) Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 2195 - [Kanal %1:] Eksen %2 Link üzerinden zımbalama/seri zımbalama mümkün değil.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Programlamanın tahrikin yer aldığından başka bir NCU alanında bir eksen için bağlantının veya zımbanın daha hızlı etkinleştirilmesi denenmiştir.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Kanal hazır değil.

Çözüm :

Hızlı çentik ve zımba sadece bir NCU üzerinde desteklenmektedir. RESET tuşu ile tüm kanallarda bu BAG alarmını silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 2196 - Link-Eksen aktif ve MD18720 \$MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE != %1

Açıklama :

%1 = MD18720 \$MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE alanında gerekli değer Sadece NCU link sisteminde gündeme gelir - Olası hata nedenleri: - En az bir eksen NCU-Link üzerinden dağıtılmalıdır, ardından makine verisi MD18720 \$MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE == 3 veya 4 olmalıdır. - Bu NCU, Link iletişim devrinden daha hızlı bir IPO devrine sahiptir, bu durumda makine verisi MD18720 \$MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE alarmda önerilen değere getirilmelidir

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

MD18720 \$MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE alarmda öne sürülen değere getirilmelidir. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 2200 - [Kanal %1:] Çok sayıda kanalda zımbalama/seri zımbalama mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası Bir kanalda hızlı delgi veya zımbalama uygulamasını başka bir kanalda aktifken etkinleştirmek denenmiştir. Hızlı delgi ve zımbalama aynı anda sadece bir kanalda mümkündür.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Hızlı delgi ve zımbalama sadece 1 kanalda aynı anda RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın

Hata Kodu : 2900 - Sistemi yeniden yükleme gecikmeli

Açıklama :

Alarm gecikmeli Reboot gösteriyor. Alarm sadece Reboot HMI tarafından uygulandığında ve MD10088 \$MN_REBOOT_DELAY_TIME sıfırdan daha yüksek seçildiğinde devreye girer. Alarm MD11410 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK Bit 20 ile bastırılabilir

Reaksiyon :

NC hazır değil. NC takip moduna geçer. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Gecikme alarm reaksiyonu iptal edilir.

Çözüm :

bakınız MD10088 \$MN_REBOOT_DELAY_TIME und MD11410 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 3000 - Acil durma**Açıklama :**

NCK/PLC arayüzünde acil durma talebi mevcut DB10 DBX56.1 (Acil durdurma)

Reaksiyon :

NC hazır değil. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Gecikme alarm reaksiyonu iptal edilir.

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Acil durdurma nedenini giderin ve acil durdurmayı PLC-/NCK arayüzü üzerinden onaylayın DB10 DBX56.2 (Acil durdurma onayı). Bir ACİL DURDURMA kamının hareketini veya bir ACİL DURDURMA tuşuna basılıp basılmadığının kontrolü. PLC- Kullanıcı programını kontrol edin. ACİL DURDURMA nedenini giderin ve PLC/NC arayüzü üzerinden onaylayın DB10 DBX56.2 (Acil durdurma onayı). RESET tuşu ile tüm kanallarda bu BAG alarmını silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4000 - [Kanal %1:] Makine datası %2[%3] eksende içerik boş**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Dizgi: MD tanımlayıcı Bir makine ekseninin bir kanala düzeni MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED makine bilgileri tarafından sorunsuzca gerçekleştirilebilir. Sistem hareketinde (Power on) boşluklar algılanacak ve alarm görüntülenecektir. Alarmlar Diaognoz kitabı, 10/2015, 6FC5398-6BP40-5VA3

Reaksiyon :

NC hazır değil. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Kanalda kullanılan makine eksenlerinin dizgisi boşluksuz olarak tabloya MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED kaydedilmelidir. Kanal eksen boşlukları MD11640 \$MN_ENABLE_CHAN_AX_GAP ile onaylanmalıdır. Lütfen yetkili personeli/servisi bilgilendirin. Kanalın boşluksuz eksen düzenlenmesi için MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED konfigüre edin, bu yükselen kanal ekseninde ilk kez bir sıfır (makine eksenleri değil) kaydedilinceye kadar bir makine eksenini düzenlenmesi gerektiği anlamına gelir. Tüm MD yüksek endeksleri bu durumda aynı şekilde bir 0 içermelidir. Makine eksen numarasının sıralaması herhangi bir rol oynamaz! Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4001 - [Kanal %1:] Eksen %2 Makine datası %3'de daha fazla kanal için tanımlanıyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Endeks: Makine eksen numarası %3 = Dizgi: MD tanımlayıcı Kanala özel MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED [CHn, AXm]=x (n ... Kanal numarası, m ... Kanal eksen

numarası, x ... Makine eksen numarası) bu eksen için bir master kanal belirlemeden bir makine eksenini birden fazla kanala mı düzenlendi. Br makine eksenini birden fazla kanala düzenlemek genelde mantıklı değildir. İstisnai durumlarda bu eksen için bir master kanal tespit edildiğinde bir çoklu düzenleme ele alınabilir. Anahtar kelime aracılığıyla (Tespit ancak ayrı üretim konumlarında!) kanal düzeni işleme alma gerekliliklerine göre NC-Parça programında işleme alınabilir.

Reaksiyon :

NC hazır değil. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarında NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Eksene özel MD30550 \$MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_CHAN [AXm]=n (m ...Makine eksen numarası, n ... Kanal numarası) alanına eksenler için NC programı tarafından değişken olarak bir veya diğer bir kanala düzenlenebilecek olan bir master kanal belirtin. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4002 - [Kanal %1:] Makine datası %2[%3] bir kanalda tanımlanmamış eksen mevcut

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Dizgi: MD tanımlayıcı %3 = Endeks: MD-Array-Endeksi Sadece MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED [kx]=m üzerinden kanal içerisinde etkinleştirilmiş olan eksenler, MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB [gx]=k üzerinden geo eksenleri yada trafo eksenleri olarak tanımlanabilir. Bu durum MD22420 \$MC_FGROUP_DEFAULT_AXES (gx: geometrik eksen dizini, kx: kanal eksen dizini, k: kanal eksen no.su, m: makine eksen no.su) için de geçerlidir. Geometrik eksenlerin kanal eksenlerine eşleştirilmesi MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB (kanal eksen no.sunu içermektedir k): - Geometrik eksen dizini: 0, 1. Kanal: 1, 2. Kanal: 1 - Geometrik eksen dizini: 1, 1. Kanal: 2, 2. Kanal: 0 - Geometrik eksen dizini: 2, 1. Kanal: 3, 2. Kanal: 3 MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED (makine eksen no.sunu içermektedir m): - Kanal eksen dizini: 0, 1. Kanal: 1, 2. Kanal: 4 - Kanal eksen dizini: 1, 1. Kanal: 2, 2. Kanal: 5 - Kanal eksen dizini: 2, 1. Kanal: 3, 2. Kanal: 6 - Kanal eksen dizini: 3, 1. Kanal: 7, 2. Kanal: 0 - Kanal eksen dizini: 4, 1. Kanal: 8, 2. Kanal: 0 - Kanal eksen dizini: 5, 1. Kanal: 0, 2. Kanal: 0 - Kanal eksen dizini: 6, 1. Kanal: 0, 2. Kanal: 0 - Kanal eksen dizini: 7, 1. Kanal: 0, 2. Kanal: 0 Sadece MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED [kx]=m üzerinden kanalda etkinleştirilmiş olan eksenler, MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB [gx]=k üzerinden geometrik eksen olarak tanımlanabilir. gx ... Geometrik eksen dizini k ... Kanal eksen no.su kx ... Kanal eksen dizini m ... Makine eksen no.su

Reaksiyon :

NC hazır değil. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarında NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Ya da - MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB - MD24... \$MC_TRAFO_AXES_IN_... - MD24... \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_... - MD22420 \$MC_FGROUP_DEFAULT_AXES - ve/veya MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED düzeltin. Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB ve MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED kontrol edin ve düzeltin. Kanal tarafından kumanda edilecek kanala özel makine eksen numarasının kaydedildiği MD-Array MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED den hareket edilir. Bu nedenle oluşan "Kanal eksenleri" MD20080 \$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB tarafından bir isimle donatılır ve MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB tarafından bu MD Array ına her geometri eksen için ilgili kanal ekseninin kaydedildiği bir geometri eksenini atanır Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4003 - Eksen %1 Master kanalda yanlış atama makine datası %2

Açıklama :

%1 = Eksen %2 = Dizgi: MD tanımlayıcı Alarmlar Diağnoz kitabı, 10/2015, 6FC5398-6BP40-5VA3 Bazı uygulamalar için bir eksen birden fazla kanalda çalıştırmak mantıklıdır (tek mil / çift kızaklı makinelerde C-ekseni veya mil). Kanala özel makine verileri MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED üzerinden birden fazla kanalda tanımlı olan makine eksenine özel makine verileri MD30550 \$MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_CHAN ile bir Master-kanala düzenlenmelidir. Sadece tek bir kanalda etkin olan eksenler için Master kanal olarak bu kanalın numarası veya sıfır kayıtlı olmalıdır.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. MD20070: \$MC_AXCONF_MACHAX_USED ve/veya MD30550 \$MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_CHAN düzeltin. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4004 - [Kanal %1:] Makine datası %2 Eksen %3 çok sefer geometri eksen olarak tanımlı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Dizgi: MD tanımlayıcı %3 = Eksen endeksi Bir eksen sadece bir kaz geo eksen olarak tanımlanabilir.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB düzeltin Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4005 - [Kanal %1:] Eksenlerin maksimum sayısı aşıldı. Limit %2

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Kanalda eksen sayısı için üst sınır Makine verileri MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED ile hangi makine ekseninin bu kanalda kullanılabileceği tespit edilir. Bu sayede aktif eksenlerin sayısı kanalda belirlenir. Bu üst sınır aşılmıştır. Dikkate alınır: Kanal eksen boşlukları nedeniyle belirli endeksler MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED tarafından kullanılmaz kalacaktır ve böylece aktif kanal eksenini olarak s_a_y_ı_l_m_a_z_l_a_r Örnek: - CHANDATA(2) - \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[0] = 7 - \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[1] = 8 - \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[2] = 0 - \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[3] = 3 - \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[4] = 2 - \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[5] = 0 - \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[6] = 1 - \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[7] = 0 Buk anal beş makine eksenini 1, 2, 3, 8, 7 kullanır yani 5 aktif kanal eksenine sahiptir.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED adapte edin Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4006 - Etkinleştirilebilir eksenlerin maksimum sayısı aşıldı (limit %1)

Açıklama :

%1 = Eksen sayısı Her iki opsiyon datasının \$ON_NUM_AXES_IN_SYSTEM ve \$ON_NUM_ADD_AXES_IN_SYSTEM toplamı sistemdeki eksen sayısını aşmamalıdır

Reaksiyon :

NC hazır değil. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Her iki opsiyon datasının \$ON_NUM_AXES_IN_SYSTEM ve \$ON_NUM_ADD_AXES_IN_SYSTEM toplamı maksimum eksen sayısını (Sökme derecesine bağlı) aşmamalıdır. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4007 - Eksen %1 Makine datası %2 'de Master-NCU yanlış atama**Açıklama :**

%1 = Eksen %2 = Dizgi: MD tanımlayıcı MD10002 \$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB üzerinden birden fazla NCK alanında etkn olan makine eksenleri MD30554

\$MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_NCU alanında bir Master-NCU düzenlenmelidir. Sadece bir NCU alanında etkinleştirilecek olan eksenler için Master NCU bu NCU numarası veya 0 kayıtlı olmalıdır. MD30554 \$MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_NCU üzerinden bir düzenleme sadece makine eksenini bir kanal üzerinden (MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED+MD10002 \$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB) adreslendirildiğinde gerçekleşebilir.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

MD30554 \$MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_NCU ve/veya MD10002 \$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB düzeltin Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4009 - Makine datası %1%2 geçersiz bir değer içermektedir.**Açıklama :**

%1 = Dizgi: MD tanımlayıcı %2 = String: Gerekli ise daha ayrıntılı spesifikasyon Bir değişkene, bir makine datasına veya bir fonksiyona ait değer aralığını veya sınır değerini ihlal eden bir değer girildi.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Doğru değeri kaydedin, Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4010 - Makine datası %1[%2]'de geçersiz işaret**Açıklama :**

%1 = Dizgi: MD tanımlayıcı %2 = Endeks: MD-Array-Endeksi NCK tablolarında (Dizinler) isim tespitinde: Makine eksenleri, Euler açısı, Yönlendirme vektörleri, normal vektörler, enterpolasyon parametreleri ve ara nokta koordinatları için aşağıdaki sentaks kurallarından biri girilecek tanımlayıcı için zarar görmüştür: - Tanımlayıcı bir NC adres harfi olmalıdır (A, B, C, I, J, K, Q, U, V, W, X, Y, Z), muhtemelen bir nümerik gelişim ile (840D: 1-99) - Tanımlayıcı herhangi 2 büyük harfle başlamalıdır \$-işareti ile değil (Sistem değişkeni için rezerve). - Tanımlayıcı NC dilinin anahtar kelimesi olmamalıdır (örn. POSA). Makine eksenlerinin isimlerinin belirlenmesinde aşağıdaki sentaks kurallarından biri girilecek

tanımlayıcı için zarar görmüştür: 1. Tanımlayıcı bir NC adres harfi olmalıdır (A, B, C, I, J, K, U, V, W, X, Y, Z), muhtemelen bir nümerik gelişim ile. 2. Tanımlayıcı herhangi 2 büyük harfle başlamalıdır \$-işareti ile değil (rezerve). 3. Tanımlayıcı NC dilinin anahtar kelimesi olmamalıdır (örn. SPOS).

Reaksiyon :

NC hazır değil. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Kullanıcı tanımlı isimler için tanımlayıcıyı görüntülenen MD alanında doğru sıra diziminde girin. - Makine eksenleri: MD10000
\$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB - Euler açısı: MD10620
\$MN_EULER_ANGLE_NAME_TAB - Normal vektörler: MD10630
\$MN_NORMAL_VECTOR_NAME_TAB - Yön vektörleri: MD10640
\$MN_DIR_VECTOR_NAME_TAB - Enterpolasyon parametresi: MD10650
\$MN_IPO_PARAM_NAME_TAB - Ara nokta koordinatları: MD10660
\$MN_INTERMEDIATE_POINT_NAME_TAB Lütfen yetkili personeli/servisi bilgilendirin. Kullanıcı tanımlı isimler için tanımlayıcıyı görüntülenen MD alanında doğru sıra diziminde girin. Makine eksenleri: MD10000 \$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4011 - [Kanal %1:] Makine datası %2[%3] geçersiz işaret

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Dizgi: MD tanımlayıcı %3 = Endeks: MD-Array-Endeksi Geometri eksenleri ve kanal eksenleri için kanala özel tablolarda isim tespiti sırasında aşağıdaki girilecek tanımlayıcı için söz dizimi kuralları hatalıdır: Tanımlayıcı bir NC adres harfi olmalıdır (A, B, C, I, J, K, Q, U, V, W, X, Y, Z), muhtemelen nümerik artımlı olacaktır Tanımlayıcı 2 rasgele büyük harfle başlayacaktır ancak bir \$ işareti ile değil (Sistem değişkenleri için rezerve). Tanımlayıcı NC-lisansından herhangi bir anahtar kelime olmamalıdır (örn. SPOS).

Reaksiyon :

NC hazır değil. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Görüntülenen MD alanında kullanıcı tanımlı isim için söz dizimini doğru girin. Geometrik eksenleri: MD20060 \$MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB Kanal eksenleri: MD20080 \$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4012 - Makine datası %1[%2]'de geçersiz işaret

Açıklama :

%1 = Dizgi: MD tanımlayıcı %2 = Endeks: MD-düzeni Seçilen tanımlayıcı geçersizdir. Geçerli tanımlayıcılar: - AX1 - AXn: Makine eksen tanımlayıcıları - N1AX1 - NnAXm: Link eksen tanımlayıcıları (NCU + Makine eksenleri), sadece demontaj kademesinde "NCU-Link!" - C1S1 - CnSm: Konteyner eksen tanımlayıcısı (konteyner + konteyner yeri), sadece sökme kademesinde 'eksen konteyneri'

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Doğru tanımlayıcı kullanın Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4013 - Hatalı NCU-Link konfigürasyonu %1 Makine datası=%2 NCU_1=%3

Açıklama :

%1 = Dizgi: MD tanımlayıcı %2 = Endeks: MD-düzeni %3 = MasterNCU MD_Değeri Lokal NCU alanında NCU-Cluster alanının Master NCU yönelik farklı link modül projeksiyonu tespit edilmiştir. Link modül projeksiyonu üzerinden sistem devri, kombinasyon baud hızı ve maks. mümkün telegram tekrarı tespit edilecektir. Bunun için aşağıdaki makine verileri kullanılmaktadır: - SYSCLOCK_SAMPL_TIME_RATIO, - IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO, - LINK_RETRY_CTR, - LINK_BAUDRATE_SWITCH, - SYSCLOCK_CYCLE_TIME Bu makine verileri tüm NCU alanlarında aynı değere sahip olmalıdır

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Link modül projelendirme için gerekli makine verileri tüm NCU alanlarında eşit olmalıdır Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4014 - Eksen %1 %2 'de çok sefer tanımlı

Açıklama :

%1 = Dizgi: MD tanımlayıcı %2 = Dizgi: makine verisi Bu alanda bir eksen birden fazla düzenlenmiştir. Eksen olarak tanımlanan: - Bir makine eksenini - bir link eksenini - Konteyner alanında bir eksen

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Eksenlerin doğru, net düzenini işleme alın Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4015 - Eksen konteyneri %1, Yer %2, Yer %3 Mil ve eksen karışık

Açıklama :

%1 = Eksen konteyneri numarası %2 = Eksen konteyneri yeri %3 = Eksen konteyneri yeri Bir eksen konteyneri ya sadece (35000 \$MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX != 0) millerini veya sadece (35000 \$MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX == 0) eksenlerini içerebilir. Karma mod mümkün değildir. Miller eksen modunda çalıştırılabilir.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Bir eksen konteynerinin tüm eksenleri/milleri için makine dataları 35000 \$MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX ya da != 0 veya == 0 olmalıdır. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4016 - Eksen %1 zaten NCU %2 tarafından kullanılıyor.

Açıklama :

%1 = Makine eksen endeksi %2 = NCU numarası Bu alanda bir eksen birden fazla NCU ile set değerlerle yüklenmelidir. Sadece NCU link sitesinde gündeme gelmektedir.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Eksenlerin doğru, net düzenini işleme alın Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4017 - Eksen gurubu %1, Yer %2 zaten NCU %3 tarafından kullanılıyor**Açıklama :**

%1 = Eksen konteyneri numarası %2 = Eksen konteyneri yeri %3 = NCU numarası Eksen konteyner alanı lojik eksen kesiti üzerinden (Makine verisi MD10002 \$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB) birden fazla referanslandırılmıştır.. NCU linkinde birden fazla referanslandırma NCU grubunun bir diğer NCU tarafından gerçekleşmiş olabilir. Örnek: Konteyner1 yeri 1 hatalı tarzda 2 kez referanslandırılmıştır -
\$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[0] = CT1_SL1 -
\$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[6] = CT1_SL1

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Konteyner yerlerinin doğru ve eksiksiz düzenini uygulamaya alın. Lojik eksen katmanı düzeni için makine verilerinin kontrolü (MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB) Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4018 - Eksen gurubu %1, Yer %2 kanal kullanılmıyor**Açıklama :**

%1 = Eksen konteyneri numarası %2 = Eksen konteyneri yeri Konteyner yeri hiçbir kanal tarafından kullanılmaz

Reaksiyon :

NC hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Konteyner yerlerinin doğru ve eksiksiz düzenini uygulamaya alın. makine verilerinin kontrolü MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED ve MD10002 \$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4019 - Eksen konteynerini %1 güncel durumda aktarmaya devam edin %3 eksen/mile %4 kanalda %2 izin verilmez**Açıklama :**

%1 = Eksen konteyneri numarası %2 = Kanal numarası %3 = Güncel durum %4 = Eksen/mil Bu hata sadece direkt konteyner tekrar devresinde gündeme gelir Konteyner direkt aktarımında sadece bir kanal NC-sesli komutu konteynerin tekrar devreye alınmasında etkinleştirilir. Bunu güvenli yapıda mümkün kılmak için diğer kanallar Reset konumunda bulunmalıdır ya da eksenler düz olarak hareket etmemelidir. NCU linkinde yukarıdaki koşullar NCU grubunun diğer tüm kanalları için geçerlidir. Güncel durum: - 1: Bir eksen konteyner eksenini için enterpolatör etkin - 2: NCU alanlarında farklı Ipo devrinde dönen mil - 3. Yeni konfig. Aktif - 4. AXCT eksenini etkin iletken eksen/ mildir - 5: AXCT eksenini için ölçüm etkindir - 6: AXCT eksenini için üst üste hareket - 7: AXCT eksenini etkin ardıl eksen/ mildir - 8: AXCT eksenini için PLC talebi aktif - 9: AXCT eksenini için harici sıfır nokta kaydırma aktif

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Program reset ile iptal edilmeli ya da tüm diğer kanallar aynı şekilde Reset konumuna getirilmelidir. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4020 - İşaret %1 Makine Datası %2'de birçok kez kullanılıyor**Açıklama :**

%1 = Dizgi: Tanımlayıcı %2 = Dizgi: MD tanımlayıcı NCK tablolarında (Dizinler) isim tespitinde: Makine eksenleri, Euler açısı, yön vektörleri, normal vektörler, enterpolasyon parametresi e ara nokta koordinatları için kumanda da mevcut olan bir tanımlayıcı kullanılmıştır. Makine eksenleri için NC tablolarının (dizinler) isim tespitinde kumanda da mevcut olan bir tanımlayıcı kullanılmıştır.

Reaksiyon :

NC hazır değil. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Girilecek tanımlayıcı için sistemde henüz kullanılmamış olan bir işaret sıralaması seçin (maks. 32 karakter) RESET tuşu ile tüm kanallarda bu BAG alarmını silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4021 - [Kanal %1:] İşaret %2 Makine datası %3 birçok kez kullanım**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Dizgi: Tanımlayıcı %3 = Dizgi: MD tanımlayıcı Gemometri eksenleri ve kanal eksenleri için kanala özel tablolarda isim tespiti sırasında kumanda ünitesinde mevcut olan bir tanımlayıcı kullanılmıştır.

Reaksiyon :

NC hazır değil. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Girilecek tanımlayıcı için sistemde henüz kullanılmamış olan bir işaret sıralaması seçin (maks. 32 karakter) Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4022 - [Kanal %1:] Eksen %2: Eksen grubu %3 devreye alınmasına izin verilmiyor: harici sıfır nokta kaydırma aktif.**Açıklama :**

%1 = Kanal %2 = Eksen/mil %3 = Eksen konteyneri numarası Harici bir sıfır nokta kayması etkin olduğundan eksen konteynerine yönelik aktarım onayı mümkün değildir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Program Reset ile iptal edilmelidir, harici sıfır noktası kayması seçimi eksen konteyneri aktarımı öncesinde kaldırılmalıdır RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın

Hata Kodu : 4023 - Eksen gurubu %1 kullanılamaz, eksen içeriği %2 kullanılıyor**Açıklama :**

%1 = Eksen konteyneri %2 = Eksen konteyneri Daima bir eksen konteyneri çevrilebilir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Program reset ile iptal edilmelidir ya da program akışları (NCU, kanallar) sadece bir eksen konteyneri anahtarı aktif olacak şekilde senkronize edilmelidir. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4024 - Eksen gurubu makine dataları eksik olduğu için eksen konfigürasyonu hatalı**Açıklama :**

%1 = NCU numarası %2 = Eksen konteyneri numarası Eksen konfigürasyonu eksik eksen konteyneri makine verileri ile hazırlanmalıdır. Hata sadece iletişim hataları ile gündeme gelebilir. İletişimin kopukluğu diğer alarmlar ile ek olarak görüntülenmelidir.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Link iletişim sorunlarının kaldırılması (bakınız diğer mevcut alarm bildirimleri) Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4025 - [Kanal %1:] Eksen %2: Eksen grubu %3 devreye alınmasına izin verilmiyor: Master-Slave aktif.**Açıklama :**

%1 = Kanal %2 = Eksen/mil %3 = Eksen konteyneri numarası Eksen konteynerinin aktarımına yönelik onay mümkün değildir zira Master-Slave bağlantısı etkindir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Program reset ile iptal edilmelidir. Master-Slave bağlantısını gerektiğinde ayırın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4026 - Makine datası %1[%2], Link eksen NC%3_AX%4 herhangi bir kanal tarafından kullanılmıyor**Açıklama :**

%1 = Dizgi: MD tanımlayıcı %2 = Endeks: MD-düzeni %3 = NCU numarası %4 = Makine eksen numarası Link eksen herhangi bir kanal olmadan referanslandırılmaktadır.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lojik eksen tabakasının doğru ve eksiksiz düzenini işleme alın. Makine verilerini MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED ve MD10002 \$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB kontrol edin. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4027 - Dikkat: MD %1 %2 eksen gurubunun diğer eksenleri için de değiştirildi

Açıklama :

%1 = Dizgi: MD tanımlayıcı %2 = Eksen konteyneri numarası Eksenin Makine verisi değişiminin eksen konteynerinde yer alan eksenin bulunduğu alanda diğer tüm eksenler için de uygulanacağına dair kullanıcıya yönelik bilgi.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

hiçbiri Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 4028 - Dikkat! Eksen gurubundaki eksenlerin eksenel MD'leri dengelendi

Açıklama :

Eksen konteynerlerinde yer alan eksenlerin makine verilerinin kıyaslanacağına dair kullanıcıya yönelik bilgi

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

hiçbiri RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4029 - Dikkat: Bir sonraki açılışta %1 eksen gurubundaki eksenel MD'ler dengelenecek

Açıklama :

%1 = Eksen konteyneri numarası Kullanıcı için uyarı, eksenin makine verilerinin eksen konteynerinde bir sonraki yüksek devirde denk getirileceğine dair. Bir eksen konteyneri eksenlerin kanallar ve NCU arasında isteğe bağlı değişimini mümkün kılmaktadır. Bunu sorunsuzca mümkün kılabilmek için eksenler aynı eksen konteynerinin dahilinde benzer bir işlem uygulamalıdır. Eksen konteynerindeki birinci eksen, eksen konteynerinde yer alan diğer eksenlerde de aynı olması gereken makine verilerini belirlemektedir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

hiçbiri Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 4030 - [Kanal %1:] Makine datası %2[%3]'de eksik işaret

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Dizgi: MD tanımlayıcı %3 = Endeks: MD-Array-Endeksi MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED ve MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB alanlarındaki aks konfigürasyonu nedeniyle görüntülenen MD için bir eksen tanımlayıcısı beklenmektedir.

Reaksiyon :

NC hazır değil. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmeda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Eksen konfigürasyonunu kontrol edin ve eksik olan tanımlayıcıyı MD kaydedin veya eksenin mevcut olmaması halinde MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED alanına kaydedin, bu kanal eksenini için makine eksenini olarak 0 girin. Kullanılmaması gereken bir geometrik eksen söz konusu ise (sadece 2 eksenli işlemde, örneğin torna makinelerinde), ek olarak MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB alanında ilgili geometrik eksen için kanal eksenini 0 olarak kaydedilmelidir. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4031 - [Kanal %1:] Link eksen %2 makine datası %3 'de çok sayıda kanal için tanımlı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Endeks: Eksen numarası lojik görünümü %3 = Dizgi: MD tanımlayıcı Sadece NCU link sisteminde gündeme gelir. Belirtilen eksen MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED makine verisinde çoklu veya birden fazla kanalda tanımlanmıştır. Birden fazla kanalda bir tanımlama gerçekleşecekse ilgili eksen eksenel makine verisi MD30550 \$MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_CHAN üzerinden bir Master kanalına atanmalıdır. Bu hata ancak NCU link eksenini söz konusu olduğunda gündeme gelebilir. Eksik tanımlama için hata nedeni bu alanda NCU link iletişiminin devre dışı kalmış olması olabilir. Link iletişiminin devre dışı kalması diğer alarmlar ile ek olarak görüntülenmelidir.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Makine verilerini MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED düzeltin veya bir Master kanal atayın. Link iletişiminin devre dışı kalması durumunda öncelikle hata nedenleri giderilmelidir. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4032 - [Kanal %1:] Çap_Eksenini için %2'de yanlış tanımlı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Dizgi: MD tanımlayıcı Eksen konfigürasyonu nedeniyle MD20150 \$MC_GCODE_RESET_VALUES ya da MD20100 \$MC_DIAMETER_AX_DEF alanında belirtilen alanda bir düz eksen tanımlayıcısı beklenmektedir.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Doğru tanımlayıcıyı tamamlayın. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4033 - Dikkat: NCU-Link haberleşmesi daha sağlanamadı.**Açıklama :**

Diğer alarmlar nedeniyle NCU-Link iletişimi kayda alınmaz. Bu durum örn. Yüksek devirde ayarlanan devre sürelerinin uyum sağlamadığında ve bu nedenle modifiye edildiğinde gündeme gelmektedir (bakınız alarm 4110).

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Diğer alarmların gözlenmesi ve giderilmesi ve kumandanın yeniden başlatılması Kumandayı KAPATIN – AÇIN

Hata Kodu : 4034 - Dahili link eksen %1 farklı enterpolasyon frekansı = %2/%3 geçerli değil**Açıklama :**

%1 = Eksen adı %2 = Lokal enterpolasyon devresi %3 = Maks. enterpolasyon devresi Lokal link eksenlerine sadece bir NCU alanında izin verilmektedir, ayarlanan enterpolasyon devresi NCU grubunun en yavaş enterpolasyon devresine denk olduğunda bu gerçekleşir.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lokal Link eksenini ayırın (bakınız MD10000 \$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB und MD12701 \$MN_AXCT_AXCONF_ASSIGN_TAB1) veya enterpolasyon devrini adapte edin (MMD10070 \$MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO). Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4035 - NCU%1 = %2 interpolasyon taktı NCU%3 = %4 uymuyor**Açıklama :**

%1 = NCU_Numarası 1 %2 = MD_Değeri NCU_Numarası 1 %3 = NCU_numarası2 (Yavaş IPO devri ile) %4 = NCU_numara 2 MD değeri Sadece NCU link sisteminde gündeme gelir. Alarmda belirtilen NCU enterpolasyon devreleri birbirine uymamaktadır. Bir NCU link grubundaki en yavaş IPO devresi tam sayılı çoklu diğer projelendirilen tüm IPO devreleri olmalıdır.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

MD10070 \$MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO tüm NCU alanında Link grubuna uyumlu olarak ayarlayın. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4036 - MD %1 hatalı NCU-Link konfigürasyonu**Açıklama :**

%1 = Dizgi: MD-tanımlayıcı Sadece NCU link sisteminde gündeme gelir. LINK grubunun NCU'larında farklı enterpolasyon ya da konum ayar devreleri ayarlanmıştır. Buna sadece MD alanında MD18780 \$MN_MM_NCU_LINK_MASK , FAST-IPO-LINK fonksiyonu etkinleştirildiğinde izin verilmektedir. Dikkat: Teşhis amaçları için bu alarm ile iki diğer alarm parametresi sunulur. - 1. Parametre: Bu NCU'nun konum veya IPO devir süresi - 2. Parametre: Başka bir NCU'nun konum veya IPO devir süresi

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

- FAST-IPO-LINK in MD18780 \$MN_MM_NCU_LINK_MASK fonksiyonunu etkinleştirin. - veya farklı IPO ya da konum ayar devir süresini NCU'lara belirlemeyin (bakınız MD10070 \$MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO ve MD10060 \$MN_POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO). Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4037 - Eksen konteynirinin %1 kanalın güncel konumunda %2 aktarılması onaylanmaz.

Açıklama :

%1 = Eksen konteyneri numarası %2 = Kanal numarası Bu hata sadece direkt konteynir aktarımında gündeme gelir Konteynir aktarımında sadece bir kanal NC-sesli komutu konteynirinin tekrar devreye alınmasında etkinleştirilir. Bunu sağlamak için diğer kanallar Reset konumunda bulunmalıdır

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarında NC stop

Çözüm :

Program Reset ile kesilmeli ya da diğer tüm kanallar aynı şekilde Reset konumuna getirilmelidir. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4038 - %1 Eksen gurubu NCU %2'nin güncel durumunda aktarmak olanaklı değil

Açıklama :

%1 = Eksen konteyneri numarası %2 = NCU numarası Bu hata sadece direkt konteynir aktarımında gündeme gelir Konteynir aktarımında sadece bir kanal NC-sesli komutu konteynirinin tekrar devreye alınmasında etkinleştirilir. Bunu sağlamak için diğer kanallar Reset konumunda bulunmalıdır.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarında NC stop

Çözüm :

Program Reset ile kesilmeli ya da diğer tüm kanallar aynı şekilde Reset konumuna getirilmelidir. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4039 - [Kanal %1:] : Eksen konyetnirinin %2 aktarımı onaylanmaz: Kanalda konteynir eksenli mevcut değil

Açıklama :

%1 = Kanal %2 = Eksen konteyneri numarası Bu hata sadece direkt konteynir aktarımında gündeme gelir. Direkt eksen konteynir dönüşüne yönelik talep sadece konteynir eksenli bir kanalda gerçekleşebilir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarında NC stop

Çözüm :

Program Reset ile kesilmelidir. Direkt konteynir dönüşünü bir konteynir eksenli kanalda etkinleştirin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4040 - [Kanal %1:] Eksen işareti %2 Makine datası %3 ile uygun değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Dizgi: Eksen tanımlayıcı %3 = Dizgi: MD tanımlayıcı %4 = Görüntülenen MD alanında fazla az kanal eksenli kayıtlı. Görüntülenen MD alanında belirtilen eksen tanımlayıcısının kullanımı MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED und MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB alanında belirtilen kanalın esken konfigürasyonu ile tutarlı değildir. Sadece derleyici döngüsü aktifken "OEM transformasyonu": Görüntülenen MD alanında az sayıda kanal eksenli kayıtlıdır.

Reaksiyon :

NC hazır değil. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. MD10000 \$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB, MD20080 \$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB ve/veya MD20060 \$MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB alanında kullanılan tanımlayıcıyı kontrol edin ve düzeltin. Sadece derleyici döngüsü "OEM transformasyon" aktif konumdayken: Ek olarak belirtilen MD'lere yönelik OEM transformasyonunun etkinleştirilmiş MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[n] aracılığıyla fonksiyon tanımını kontrol edin ve düzeltin. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4041 - Makine verisi %1, NCU'larda farklı yansıtılır.**Açıklama :**

%1 = Makine verisinin adı Makine verisi tüm NCU'larda standart olarak aynı değerlerle yansıtılmalıdır.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Verilen makine verisinin standart yansıtılmasını tüm NCU'larda uygulayın. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4045 - [Kanal %1:] Makine dataları %2 ile makine dataları %3 arasında uyumsuzluk**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Dizgi: MD tanımlayıcı %3 = Dizgi: MD tanımlayıcı Belirtilen makine verisinin %1 olarak kullanımı makine verisi %2 ile soruna neden olacaktır.

Reaksiyon :

NC hazır değil. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Belirtilen makine verilerinin kullanımını düzeltin Kumandayı KAPATIN – AÇIN

Hata Kodu : 4050 - NC-Kod-İşaretleyici %1, %2'de değişik projelendirilemiyor**Açıklama :**

%1 = Dizgi: Eski tanımlayıcı %2 = Dizgi: Yeni tanımlayıcı Bir NC kodu adının değiştirilmesi aşağıdaki nedenlerden biri yüzünden mümkün olmadı: - Eski tanımlayıcı mevcut değil - Yeni tanımlayıcı farklı bir tip alanında. NC kodu/anahtar kelimeler Tip alanından çıkılmadığı sürece makine dataları ile değiştirilebilir. Tip 1: „gerçek“ G-Kodu: G02, G17, G33, G64, ... Tip 2: Adlandırılan G-Kodu: ASPLINE, BRISK, TRANS, ... Tip 3: Ayarlanabilir adresler: X, Y, A1, A2, I, J, K, ALF, MEAS, ... Tip 1: „gerçek“ G-Kodu: G02, G17, G33, G64, ... Tip 2: Adlandırılan G-Kodu: CIP, TRANS, ... Tip 3: Ayarlanabilir adresler: X, Y, I, J, K, MEAS

Reaksiyon :

NC hazır değil. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Makine verilerini MD10712 \$MN_NC_USER_CODE_CONF_NAME_TAB düzeltin (Koruyucu kademe 1). Liste aşağıdaki gibi oluşturulmalıdır: düz adres: değiştirilecek tanımlayıcıya yönelik, takip eden dolaylı adres: yeni tanımlayıcı örn.: \$MN_NC_USER_CODE_CONF_NAME_TAB [10] = "ROT", \$MN_NC_USER_CODE_CONF_NAME_TAB [11] = " ", kumanda ünitesinden ROT fonksiyonunu siler. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4060 - Standart-Makine Dataları yükleniyor (%1, %2, %3, %4)**Açıklama :**

%1 = Tanımlayıcı 1 %2 = Tanımlayıcı 2 %3 = Algılama 3 %4 = Algılama 4 Standart MD yüklendi, zira - Soğuk çalıştırma talebi mevcut, veya - MD tampon gerilimi devre dışı kaldı veya - Standart makine datalarının yüklenmesi için kurulum talebi mevcut (MD11200 \$MN_INIT_MD). Standart değerler ile yükselme: Kumanda uygulaması (örn. devreye alma şalteri) MD11200 \$MN_INIT_MD Önemli dataların kaybı Öncesinde data kaydetmeden emniyete alınan datalar ile yükseltme kumandası

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Standart MD'lerin otomatik yüklenmesinin ardından ilgili sisteme ait özel MD'ler girilmelidir / yüklenmelidir. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4062 - Data kaydı kopyalama yükleniyor**Açıklama :**

Flash alanında kurtarılan kullanıcı verileri SRAM alanına yüklenmektedir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Bazı makine verilerini yeniden yükleyin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4065 - Arabellek yedekleme kopyasından yüklendi (Veri kaybı oluşabilir!)**Açıklama :**

NC kullanıcı verileri ve PLC'nin kalıcı verileri, statik (durağan) bir hafızada (SRAM) kayıtlıdır. Kumandanın başlatılması esnasında bu statik hafızada olası bir tutarsızlık tespit edildi. Statik hafıza son güvenlik kopyası ile başlatıldı. Bu nedenle güvenlik kopyasının son güncellemesinden sonra statik hafıza gerçekleştirilen değişiklikler kaybedildi. Veri tutarsızlığı için olası bir neden, yedekleme süresinin aşılması olabilir. Lütfen, kumanda için gerekli açma süresinin devreye alma talimatına uygun olmasına dikkat edin.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Kumandayı yeniden başlatın. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4070 - Normlanmış makine datası değişti**Açıklama :**

Kumanda dahili fiziksel boyutlarda çalışmaktadır (mm, derece, s, yollar, hızlar, hızlanmalar,v.b).

Programlama veya data kaydetme sırasında bu değerlerin girişi ve çıkışı için birimler kısmen diğer birimler adı altında yer almaktadır (tur/ dak, m/ s2, vs.). Hesaplama girilebilir standartlama faktörlerinde gerçekleşir (sisteme özel MD-dizisi MD10230 \$MN_SCALING_FACTORS_USER_DEF[n] (n ...endeks numarası 0 - 10) ilgili maskeleme biti "1" konumuna atandığında. Maskeleme biti "0" konumuna ayarlandığında dahili standart faktörleri ile bir standartlaştırma gerçekleşir. Aşağıdaki makine dataları diğer MD'lerin standardını etkiler: MD10220 \$MN_SCALING_USER_DEF_MASK MD10230 \$MN_SCALING_FACTORS_USER_DEF MD10240 \$MN_SCALING_SYSTEM_IS_METRIC MD10250 \$MN_SCALING_VALUE_INCH MD30300 \$MA_IS_ROT_AX Bu dataların değiştirilmesinin ardından NCK yeniden yükselmelidir. Ancak bu işlemin ardından bağlantılı dataların girişi doğru uygulanacaktır.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Alarm uyumlu bir MD dosyasının yüklenmesinin ardından da görüntülendiğinde yükleme yeni NC yükselmesi ile tekrarlanmalıdır. (Standarda bağlı makine dataları dosyada standartlaştırma faktörleri önünde yer alırlar) Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 4071 - Enkoderin konumunu kontrol edin

Açıklama :
Bir enkoderin pozisyon değerini etkileyen bir makine datası değiştirilmiştir. Lütfen pozisyon değerlerini kontrol edin. Mutlak değer enkoderlerinde: Enkoder ayarı değiştirilmiştir, Eksen pozisyonunun makine referansı değiştirilmiş olabilir, enkoder ayarını kontrol edin. Diğer enkoderler: Eksen pozisyonunun referans noktası değiştirilmiştir, referans sürecini kontrol edin. Bir mutlak enkoderin pozisyon değerini etkileyen bir makine datası değiştirilmiştir. Lütfen Pozisyon değerlerini kontrol edin.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 4073 - Makine Datası %1 'de Compile-Cycles derleme çok sayıda tanımlanıyor

Açıklama :
%1 = Makine verisi numarası Derleyici döngü fonksiyonlarının kullanıma alınması sırasında gündeme gelebilir. İki ayrı derleyici döngü uygulaması aynı makine verisi numarasını kullanmaktadır. Çift tanımlı makine verisi serbest numara alanında 64000 üstüne kaydırılmaktadır.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
Hatanın makine verilerinin kullanılabilirliğine ve derleyici döngü uygulaması fonksiyonuna herhangi bir etkisi yoktur. Derleyici döngü makine verileri dokümantasyonu ile denk olması için derleyici döngünün tedarikçisi ile irtibata geçmelisiniz. Hata bir yazılım değişikliği sayesinde tedarikçi tarafından giderilebilir. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4075 - Makine dataları %1 (ve olası diğer datalar) %2 erişim yetkisinin eksik olması nedeniyle değiştirilemedi

Açıklama :

%1 = Dizgi: MD tanımlayıcı %2 = MD'nin Yazmaya karşı koruma seviyesi TOA dosyasının işleme alınmasında ya da parça programından alınan makine datalarının tanımlanmasında koruma kademesi güncel ayarlı erişim yetkisi kumandasında yer alandan yüksek olan bir datayı tanımlama denenmiştir. İlgili data tanımlanamamış, programın işleme alınma sürecine devam edilmiştir. Bu alarm sadece ilk algılanan yazım hakkı ihlalinde gündeme gelmektedir. TOA dosyasının işleme alınması sırasında koruma kademesi güncel ayarlı erişim yetkisi kumandasından yüksek olan bir data tanımlanmaya çalışılmıştır. İlgili data tanımlanamamıştır. Bu alarm sadece ilk algılanan yazım hakkı ihlalinde gündeme gelmektedir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Anahtar şalteri veya şifre girişi üzerinden gerekli erişim seviyesini atayın ya da MD-dosyası/parça programından ilgili makine datalarını silin. Şifre girişi üzerinden gerekli erişim seviyesini atayın ya da MD-dosyasından ilgili makine datalarını silin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 4076 - %1 Makine dataları Giriş yetkisi %2 ile değiştirilemez**Açıklama :**

%1 = MD sayısı %2 = ayarlanan erişim yetkisi TOA dosyasının işleme alınmasında ya da parça programından alınan makine datalarının tanımlanmasında koruma kademesi güncel ayarlı erişim yetkisi kumandasında yer alandan yüksek olan bir datayı tanımlama denenmiştir. İlgili datalar tanımlanamamış, programın işleme alınma sürecine herhangi bir engelleme olmadan devam edilmiştir. Bu alarm Alarm 4075 onaylanması sırasında atanmıştır. Sadece Power-On ile silinebilir. TOA dosyasının işleme alınması sırasında koruma kademesi güncel ayarlı erişim yetkisi kumandasından yüksek olan datalar tanımlanmaya çalışılmıştır. İlgili datalar tanımlanamamıştır. Bu alarm Alarm 4075 onaylanması sırasında atanmıştır. Sadece Power-On ile silinebilir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Anahtar şalteri veya şifre girişi üzerinden gerekli erişim seviyesini atayın ya da MD-dosyası/parça programından ilgili makine datalarını silin. Şifre girişi üzerinden gerekli erişim seviyesini atayın ya da MD-dosyasından ilgili makine datalarını silin Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4077 - MD %2'den Yeni Değer %1 set edilmedi. %3 Byt fazla %4 -Bellek gerekiyor.**Açıklama :**

%1 = Makine verisinin yeni değeri %2 = Makine veri numarası %3 = Fazla talep edilen baytların sayısı %4 = Hafıza türü Belirtilen bellek konfigürasyonu yapılacak makine datasını yeni bir değer ile donatım denenmektedir. Neticesinde kullanıcı belleğinin silinebileceği nedeniyle değişim uygulanmadı Zira değişim mevcut olandan fazla kullanıcı belleği gerektirmektedir. Üçüncü parametre, maksimum kullanıcı belleğinin aşıldığı bitlerin sayısı belirtilir. Dördüncü parametre, sınırı aşılmış olan ilgili belleğin türünü belirtir: - "D" dinamik ya da tamponsuz kullanıcı belleği için mevcuttur (burada örn. LUD değişkenleri yer almaktadır, IPO-tampon boyutu devreye girer). Bellek tipinin boyutu güncel bellek açılımı ve MD18210 \$MN_MM_USER_MEM_DYNAMIC değerinden tespit edilir. - "S"statik ya da tamponlu kullanıcı belleği için mevcuttur (burada tipik tarzda parça programlarının yanı sıra düzeltme verileri, R-parametresi, takım bilgileri de yer almaktadır). Bu bellek tipi güncel bellek açılımı ve MD18230 \$MN_MM_USER_MEM_BUFFERED değerinden tespit edilir. - „iS“ dahili statik ya da tamponlu kullanıcı belleği içindir. Bu bellek tipi güncel bellek yapısı tarafından belirlenir (ayarlanamaz). Az sayıda NCK fonksiyonu bu belleği kullanır.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :

Değişimin istem dışı olması halinde kolayca işleme devam edilebilir. Alarmin bu durumda olumsuz etkisi yoktur. Giderim erişim hakkına ve güncel NCK bellek dağılımına bağlıdır : - düşünülen değişim bu sayede mümkün değildir -> muhtemelen daha küçük değerle tekrar kontrol edin. Bu işlem sırasında bayt sayısı değerinin nasıl değiştiğini gözleyin. - Daha fazla bellek satın almak? Bu olanak kullanılan modele bağlıdır. - NCK kullanıcı belleği muhtemelen mümkün olduğundan daha düşük ayarlanmış. Uygun erişim yetkisi ile makine verileri (yukarı bakınız) değiştirilebilir. - Eğer parametre 4 "iS" ile aynı ise ve herhangi bir senkron aksiyonu kullanılmadıysa MD18232\$MN_MM_ACTFILESYS_LOG_FILE_MEM[2] = 0 olarak tanımlanabilir. Aksi halde istenilen makine datası değişimi uygulanamaz. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 4080 - MD %1'de Bölüm eksen Konfigrasyonu Hatalı

Açıklama :

%1 = Dizgi: MD tanımlayıcı Bir pozisyon tablosunun bir takım eksenine düzeni veya pozisyon tablosunun içeriği hatalı ya da bir pozisyon tablosunun boyutu 0 ile parametrelendirildi.

Reaksiyon :

NC hazır değil. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Hata türüne bağlı olarak 3 MD tanımlayıcısı sunulur. 1. MD30500 \$MA_INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB: Hata bir pozisyon tablosunun (MD10910 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_1 bzw. MD10930 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_2) farklı tiplerde eksenlere olan çoklu düzeninde yer almaktadır (Düz-/Döner eksen). 2. MD10910 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_1 ya da MD10930 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_2: Görüntülenen tablo içerikleri hatalıdır. - Girilen pozisyonlar artan büyüklüğe göre düzenlenmiş olmalıdır. - Belirli bir pozisyon asla birden fazla atanmamalıdır. - Tablo bir veya birden fazla modül eksenlerine göre düzenlendiğinde içerikler sadece 0 ila < 360 derece arasında yer almalıdır. 3. MD10900 \$MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1 ya da MD10920 \$MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_2: Görüntülenen pozisyon tablosu boyutu 0 ile belirtilir RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4082 - [Kanal %1:] Makine datasında geçersiz değer %2%3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Dizgi: MD tanımlayıcı %3 = Dizin: MD-Alan endeksi Bir değişkenin, bir makine datasının veya bir fonksiyonun değer alanını veya sınır değerini aşan bir değer girilmiştir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Doğru değeri kaydedin, RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4090 - Açılıştaki çok hata oluştu

Açıklama :

Kumandanın yüksek devrinde birden fazla <n> hatası gündeme gelmiştir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Alarm Ekranı

Çözüm :

Makine verilerini doğru ayarlayın. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4110 - IPO_Takt %1 ms olarak değiştirildi**Açıklama :**

%1 = Dizgi (yeni IPO-Devri) IPO döngü bölücüsü, pozisyon ayar döngü bölücüsünün tam sayıda çoklu olmayacağı bir değere ayarlanmıştır. Bölücü (MD10070 \$MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO) büyütülmüştür. PROFIBUS/PROFINET: MD10070 \$MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO değiştirilen DP döngüsü (MD10050 \$MN_SYSCLOCK_CYCLE_TIME) nedeniyle SDB alanında modifiye edilmiştir

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Makine verisi MD10070 \$MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO adapte edilmiştir. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4111 - PLC-Taktı %1 ms büyütüldü**Açıklama :**

%1 = Dizgi (yeni PLC devri) PLC döngü bölücüsü, IPO döngü bölücüsünün tam sayıda çoklu olmayacağı bir değere ayarlanmıştır. Bölücü (MD10074 \$PLC_IPO_TIME_RATIO) büyütülmüştür. PROFIBUS/PROFINET: MD10074 \$PLC_IPO_TIME_RATIO değiştirilen DP-döngüsü nedeniyle (MD10050 \$SYSCLOCK_CYCLE_TIME) SDB alanında modifiye edilmiştir

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

MD10074 \$MN_PLC_IPO_TIME_RATIO adapte edildi. Makine datalarını adapte edin RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın

Hata Kodu : 4112 - Servo-Takt %1 olarak değiştirildi.**Açıklama :**

%1 = Dizgi (yeni Servo devri) Sadece PROFIBUS/PROFINET: MD10060 \$POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO değiştirilen DP-döngüsü nedeniyle (MD10050 \$SYSCLOCK_CYCLE_TIME) SDB alanında modifiye edilmiştir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Makine verisi MD10060 \$MN_POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO adapte edildi RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4113 - Sysclock-takt %1 olarak değiştirildi**Açıklama :**

%1 = Dizgi (yeni PLC devri) Sadece PROFIBUS/PROFINET: MD10050 \$SYSCLOCK_CYCLE_TIME değiştirilen DP-döngüsü nedeniyle SDB alanında modifiye edilmiştir

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
Makine verisi MD10050 \$MN_SYSCLOCK_CYCLE_TIME adapte edildi RESET-Tuşu ile alarmı silin.
Parça programını yeniden başlatın

Hata Kodu : 4114 - SDB DP taktında hata

Açıklama :
%1 = Dizgi (yeni PLC devri) Sadece PROFIBUS/PROFINET: SDB alanındaki DP döngüsü hatalıdır ve ayarlanamaz. MD10050 \$MN_SYSCLOCK_CYCLE_TIME varsayılan değeri ayarlanır

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
SDB düzeltin Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4115 - Haberleşme prog. IPO'ya göre zamanlama %1 değişti

Açıklama :
%1 = Dizgi (yeni PLC devri) Makine verisinin MD10072 \$MN_COM_IPO_TIME_RATIO değeri adapte edilmiştir. Bu makine verisinin değeri birden ufak olduğunda ve böylece hesaplanan zamanın çoklu konum ayar zamanı olmaması durumunda gündeme gelmektedir.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
Makine verisi MD10072 \$MN_COM_IPO_TIME_RATIO adapte edilmiştir. Lütfen elde edilen değer in uyumlu olup olmadığını kontrol edin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.



Hata Kodu : 4150 - [Kanal %1:] Geçersiz M-Fonksiyon-altprogram çağırısı projelendirme

Açıklama :
%1 = Kanal numarası MD10715 \$MN_M_NO_FCT_CYCLE[n] veya MD10718 \$MN_M_NO_FCT_CYCLE_PAR izin verilmeyen projelendirme dataları içerir: MD10715 \$MN_M_NO_FCT_CYCLE[n] alt programı görüntüleme projelendirilmesi için M fonksiyonu aracılığıyla sistem tarafından kullanılan ve bir alt program görüntüleme ile değiştirilemeyecek olan bir M fonksiyonu belirtilmiştir: - M0 ila M5, - M17, M30, - M19, M40 ila M45, - spindle modunda/eksen modunda aktarıma yönelik M fonksiyonunu MD20094 \$MC_SPIND_RIGID_TAPPING_M_NR doğrultusunda (ön yerleşim: M70), - Zımbalama için M fonksiyonları projelendirme doğrultusunda MD26008 \$MC_NIBBLE_PUNCH_CODE üzerinden MD26012 \$MC_PUNCHNIB_ACTIVATION üzerinden etkinleştirildikleri sürece - aplike edilmiş harici lisanda (MD18800 \$MN_MM_EXTERN_LANGUAGE) ek olarak M96 ila M99. MD10718 \$MN_M_NO_FCT_CYCLE_PAR geçersiz bir MD10715 \$MN_M_NO_FCT_CYCLE[n] alan endeksine sahiptir. Şu anda 0 ila 9. değerlere izin verilmektedir. İlgili makine datası ön yerleşim değerine -1- geri alınacaktır. Böylelikle fonksiyon devre dışı bırakılır. MD10715 \$MN_M_NO_FCT_CYCLE alanında M fonksiyonu aracılığıyla alt program görüntülemenin projelendirilmesi için sistem tarafından kullanılan ve bir alt program görüntülemesi ile değiştirilemeyen bir M-fonksiyonu belirtilmiştir (M0 ila M5, M17, M19, M30, M40 bis M45, M70). Aktif harici lisanda ek olarak M96 - M99 bloke edilmiştir.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

MD10715 \$MN_M_NO_FCT_CYCLE[n] alanında sistem tarafından kullanılmayan bir M-Fonksiyonu ya da MD10718 \$MN_M_NO_FCT_CYCLE_PAR alanında izin verilen bir alan endeksi konfigüre edilmelidir. MD10715 \$MN_M_NO_FCT_CYCLE alanında sistem tarafından kullanılmayan (M0 ila M5, M17, M19, M30, M40 bis M45, M70) bir M-Fonksiyonu konfigüre edilmelidir. Kumandayı KAPATIN – AÇIN

Hata Kodu : 4152 - 'Mutlak değerlerde set göstergesi' fonksy. geçersiz projeksiyonu**Açıklama :**

"Mutlak değerler ile grup göstergesi" fonksiyonu yetkisiz olarak parametrelendirilmiş: - MD28400 \$MC_MM_ABSBLOCK ile izin verilmeyen bri grup boyu ayarlanmıştır: Makine verisi yüksek devirde aşağıdaki değer alanında kontrol edilir: 0, 1, 128 ila 512 - MD28402 \$MC_MM_ABSBLOCK_BUFFER_CONF[] ile geçersiz bir gösterge alanı ayarlandı. Makine verisi yüksek devirde aşağıdaki üst/al sınırlarda kontrol edilir: - 0 <= MD28402 \$MC_MM_ABSBLOCK_BUFFER_CONF[0] <= 8 - 0 <= MD28402 \$MC_MM_ABSBLOCK_BUFFER_CONF[1] <= (MD28060 \$MC_MM_IPO_BUFFER_SIZE + MD28070 \$MC_MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP). Sınırların aşılmasında alarm 4152 devreye girer

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Grup boyu/Gösterge alanını izin verilen sınırlar dahilinde boyutlandırın. Kumandayı KAPATIN – AÇIN

Hata Kodu : 4160 - [Kanal %1:] İşmili değiştirme için geçersiz M-fonksiyon numarası projelendirilmiş**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası Makine verisinde MD20094 \$MC_SPIND_RIGID_TAPPING_M_NR M fonksiyon numarasının projelendirilmesi için mil aktarımını eksen moduna ayarlayın sistem tarafından atanan ve akatarım için kullanılmayacak bir M fonksiyonu belirtilmiştir. (M1 ila M5, M17, M30, M40 bis M45)

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Makine verisinde MD20094 \$MC_SPIND_RIGID_TAPPING_M_NR sistem tarafından atanmayan (M1 ila M5, M17, M30, M40 bis M45) bir M fonksiyonunu projelendirin. Kumandayı KAPATIN – AÇIN

Hata Kodu : 4170 - Kanal senkronizasyonu için geçersiz M fonksiyon numarası**Açıklama :**

Makine verilerinde MD10800 \$MN_EXTERN_CHAN_SYNC_M_NO_MIN veya MD10802 \$MN_EXTERN_CHAN_SYNC_M_NO_MAX kanal senkronizasyonun ISO2/3-Modu için M numara alanının projelendirmesinde 0 - 99 arasında bir M numarası belirtilmiştir veya MD10802 \$MN_EXTERN_CHAN_SYNC_M_NO_MAX makine verisi MD10800 \$MN_EXTERN_CHAN_SYNC_M_NO_MIN verisinden daha küçüktür.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

MD10800 \$MN_EXTERN_CHAN_SYNC_M_NO_MIN ve
MD10802 \$MN_EXTERN_CHAN_SYNC_M_NO_MAX makine verilerini kontrol edin Kumandayı
KAPATIN – AÇIN

Hata Kodu : 4180 - Yorumlama programı (ASUP) için geçersiz M fonksiyon numarası**Açıklama :**

ASUP aktivasyonu için geçersiz M fonksiyon numarası projelendirilmiştir. Makine verilerinde MD10804 \$MN_EXTERN_M_NO_SET_INT veya MD10806 \$MN_EXTERN_M_NO_DISABLE_INT bir kesim programının aktivasyonu/ devre dışı bırakmasına yönelik M-numara alanının projelendirilmesinde izin verilmeyen bir M numarası porjelendirilmiştir.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

MD10804 \$MN_EXTERN_M_NO_SET_INT ve MD10806 \$MN_EXTERN_M_NO_DISABLE_INT makine verilerini kontrol edin. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4182 - [Kanal %1:] %2%3'te uyumsuz yardımcı M-Fonksiyonu, MD geri set edildi.**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Makine verileri tanımlayıcı %3 = gerektiğinde MD endeksi Bir M fonksiyonunun projelendirilmesinde sistem tarafından kullanılan ve bir düzenleme için kullanılmayacak bir numara girilmiştir. (M0 ila M5, M17, M30, M40 ila M45 ve uygulamaya alınan ISO dialektinde M98, M99). Kullanıcı tarafından kullanılan değer sistemden varsayılan değere geri alınacaktır.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Belirtilen makine verilerinde sistem tarafından doldurulmayan (M0 ila M5, M17, M30, M40 ila M45 ve M98, M99 alanında da aplike edilen ISO dialekti) M fonksiyonunu projelendirin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4183 - [Kanal %1:] M yardımcı fonksiyon numarası %2 birden çok kez kullanıldı (%3 ve %4)**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = M Yardımcı fonksiyon numarası %3 = Makine verileri tanımlayıcı %4 = Makine verileri tanımlayıcı Belirtilen makine verilerinde bir M fonksiyonunun projelendirilmesi için bir numara birden fazla kullanılmıştır.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Belirtilen makine verilerini kontrol edin ve belirgin düzenlemeyi M yardımcı fonksiyon numaralarından oluşturun Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4184 - [Kanal %1:] %2[%3] içinde geçersiz ön tanımlı yardımcı fonksiyon, MD resetlendi**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Makine verileri tanımlayıcısı %3 = gerektiğinde MD endeksi Belirtilen makine verilerinde ön tanımlanan yardım fonksiyonunun projelendirilmesi yanlış girilmektedir. Kullanıcı tarafından kullanılan değer sistemden varsayılan değere geri alınacaktır.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Belirtilen makine verilerinde geçerli bir değeri projelendirin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın

Hata Kodu : 4185 - [Kanal %1:] Bir yardım fonksiyonunun geçersiz projelendirilmesi %2 %3 %4**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Yardımcı fonksiyonun tipi %3 = Uzantı %4 = Yardımcı fonksiyon değeri Yardımcı fonksiyon ile uygulanan konfigürasyon yanlış. Ön tanımlı yardımcı fonksiyonlar kullanıcı tanımlı yardımcı fonksiyonlar ile yeniden konfigüre edilemez. bakınız: MD22010
\$MC_AUXFU_ASSIGN_TYPE[n] MD22020 \$MC_AUXFU_ASSIGN_EXTENSION[n] MD22030
\$MC_AUXFU_ASSIGN_VALUE[n] MD22035 \$MC_AUXFU_ASSIGN_SPEC[n]

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Yardımcı fonksiyonu projelendirin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4200 - [Kanal %1:] Geometri-Ekseni %2 Yuvarlak eksen olarak açıklanamaz**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksennam Geometrik eksenlerde bir kartezyen koordinat sistemini oluşturmaktadır, bu nedenle geometrik eksenin deklarasyonu döner eksen olarak bir tanımlama sorununa neden olmaktadır.

Reaksiyon :

NC hazır değil. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Bu makine ekseninin döner eksen deklarasyonunu kaldırın. Bunun için MD20060 \$MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB üzerinden görüntülenen geometri eksenini için geometri eksen endeksi belirlenmelidir. Aynı endeks ile MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB alanında kanal eksen numarası kayıtlıdır. Kanal eksen numarası

eksi 1 MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED altında makine eksen numarasının bulunduğu kanal eksen endeksini vermektedir Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4210 - [Kanal %1:] Ayna %2 Dairesel eksen deklarasyonu eksik

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Bir makine ekseninin mil olarak çalıştırılması durumunda makine eksenini döner eksen olarak deklare edilmelidir.

Reaksiyon :

NC hazır değil. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Bu makine eksenini için eksene özel MD30300 \$MA_IS_ROT_AX alanında döner eksen deklarasyonu belirlenmelidir. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4215 - [Kanal %1:] Ayna %2 Modul eksen deklarasyonu eksik

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Mil fonksiyonlitesi bir modül eksenini ön koşul olarak sunar (pozisyonlar [grd]).

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. MD30310 \$MA_ROT_IS_MODULO belirleyin. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4220 - [Kanal %1:] Ayna %2 çoklu deklere edildi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası işmili numarası kanalda birden fazla mevcuttur.

Reaksiyon :

NC hazır değil. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Eksene özel MD dizisinde MD35000 \$MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX mil numarası kayıtlıdır. Bu makine ekseninin / milinin hangi kanala düzenleneceği makine eksen endeksinden görülebilir. (Makine eksen numarası kanala özel MD-Dizisi MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED alanında yer almaktadır). Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4225 - [Kanal %1:] Eksen %2 Dairesel eksen deklarasyonu(açıklama) eksik

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, eksen numarası Modül fonksiyonlitesi bir yuvarlak eksenini ön koşul olarak sunar (Pozisyonlar [grd])

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. MD30300 \$MA_IS_ROT_AX belirleyin Kumandayı KAPATIN – AÇIN

Hata Kodu : 4230 - [Kanal %1:] Bu Kanal-Durumunda hariçten Data-Değiştirme mümkün değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası Bu verinin girişine parça programı işlemi sırasında izin verilmemektedir (örn. İşlem alanı sınırlaması veya deneme süreci desteği için ayar verileri).

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Girilecek olan veri parça programının çalıştırılmasından önce değiştirilmelidir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 4240 - IPO- yada Konum kontrolör kısmında hesaplama süresi aşımı, IP %1**Açıklama :**

%1 = Program yeri Entropolasyon ve konum ayarı için ayarlar son çalışma öncesinde ilgili döngüsel görevler için az sayıda işlem merkezi hizmete sunulacak şekilde değiştirilmiştir. Alarm çalışma ardından hemen gündeme gelecektir, bu durum duran eksen ve çalıştırılmamış NC programında yer alan bir görev için fazla az çalışma süresi hizmete sunduğunda gerçekleşmektedir. Bu aynı zamanda görev işlemine yönelik programın işleme alınması sırasında işlemciye özel NC fonksiyonlarının görüntülenmesinde de oluşabilir.

Reaksiyon :

NC hazır değil. NC takip moduna geçer. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Gecikme alarm reaksiyonu iptal edilir.

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Döngü sürelerinin MD10050 \$MN_SYSCLOCK_CYCLE_TIME, MD10060 \$MN_POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO ve/veya MD10070 \$MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO iyileştirilmesini daha dikkatli uygulayın. Test, mümkün olan en yüksek kumanda kapasitesini sunan bir NC programı ile işleme alınmalıdır. Güvenli olması için bu şekilde elde edilen süreler %15 - 25 oranında bir güvenlik rezervi ile donatılmalıdır Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4250 - FastPlcCom işlevselliği kullanılabılır değil**Açıklama :**

Bu alarm ile PLC yüksek devrinde FastPlcCom- işlevselliğinin NCK tarafından talep edilse bile hizmete sunulmadığı görülmektedir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

PLC'yi FastPlcCom-işlevselliği ile donatın veya FastPlcCom-işlevselliğini NCK makine verileri ile devre dışı bırakın RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4252 - PLCIO okuma hatası: %1**Açıklama :**

%1 = PLCIO- Hata kodu Bu alarm ile hatanın FastPlcCom işlevselliği yardımı ile PLCIO okunması sırasında gündeme geldiği gösterilmektedir. - PLC-HW mevcut değil - Veri aktarımı hatalı - İşlevsellik 'teknolojik Fonksiyon' tarafından kullanılmaktadır

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Makine datalarını MD10394 \$MN_PLCIO_NUM_BYTES_IN / MD10395 \$MN_PLCIO_LOGIC_ADDRESS_IN kontrol edin. PLC-HW-Konfigürasyonunu kontrol edin. ,Teknolojik fonksiyonun“ işlevselliği kullanıp kullanmadığını kontrol edin RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4254 - PLCIO yazma hatası: %1**Açıklama :**

%1 = PLCIO- Hata kodu Bu alarm ile hatanın FastPlcCom-işlevselliği yardımıyla PLCIO yazdırması sırasında gündeme geldiği görüntülenir. - PLC-HW mevcut değil - Data aktarımı hatalı - İşlevsellik 'Teknolojik fonksiyon' tarafından kullanılıyor

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Makine datalarını MD10396 \$MN_PLCIO_NUM_BYTES_OUT / MD10397 \$MN_PLCIO_LOGIC_ADDRESS_OUT kontrol edin. PLC-HW-Konfigürasyonunu kontrol edin. ,Teknolojik fonksiyonun“ işlevselliği kullanıp kullanmadığını kontrol edin RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4260 - Makine datası %1 geçersiz**Açıklama :**

%1 = Dizgi: MD tanımlayıcı Seçilen kam çifti MD10450 \$MN_SW_CAM_ASSIGN_TAB tarafından etkinleştirilmemiş veya birden fazla kam çifti seçilmiş.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmede NC stop

Çözüm :

Kam çiftini etkinleştirin ya da sadece bir kam çiftini seçin Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4270 - %1 makine datası aktif olmayan %2 NCK Giriş/Çıkış bitine tayin içeriyor**Açıklama :**

%1 = Dizgi: MD tanımlayıcı %2 = Endeks Belirtilen makine verisi bir NC fonksiyonuna işlemi etkinleştirilmemiş olan bir dijital giriş/ çıkış baytı ya da analog bir giriş/ çıkış sinyali düzenler.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli /servisi bilgilendirin. Makine verilerini düzeltin. Giriş/Çıkışları MD üzerinden etkinleştirin. MD10350 \$MN_FASTIO_DIG_NUM_INPUTS MD10360 \$MN_FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS MD10300 \$MN_FASTIO_ANA_NUM_INPUTS MD10310 \$MN_FASTIO_ANA_NUM_OUTPUTS Hızlı giriş/çıkışların etkinleştirilmesi ilgili Hardware yapısının kumanda ünitesinde mevcut olduğunu öne sürmez. Hızlı giriş çıkışları kullanan tüm fonksiyonlar - tepki sürelerinin bu doğrultuda sınırlandırılması durumunda- VDI bağlantı alanında tanımlanan PLC ön verileri/ etkileri sayesinde kumanda edilebilir. Etkin giriş/çıkışlar PLC manipulasyon sinyallerinin döngüsel işleme alınması ile ipotaktın işlem süresi gereksinimini yükseltmektedir. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4275 - Makine datası %1 ve %2 NCK-Çıkış bytlar Nr. %3 çoklu düzenlendi**Açıklama :**

%1 = Dizgi: MD tanımlayıcı %2 = Dizgi: MD tanımlayıcı %3 = Çıkışın numarası Belirtilen makine verileri iki NC fonksiyonunu aynı dijital/analog çıkışına düzenler.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Makine verisini düzeltin. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4280 - MD %1[%2] içindeki NCK Giriş/Çıkış biti tayini donanım konfigürasyonu ile örtüşmüyor**Açıklama :**

%1 = Dizgi: MD tanımlayıcı %2 = Endeks: MD-düzeni MD alanında belirtilen soket yarı yüksek devirde ilgili giriş/çıkış modülünde bulunamadı

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/servisi bilgilendirin. HW kontrol edin ya da ilgili MD düzeltin. Not: HW yapısının denetimi etkin giriş/ çıkışlardan bağımsız olarak gerçekleşir (MD10300 \$MN_FASTIO_ANA_NUM_INPUTS, MD10310 \$MN_FASTIO_ANA_NUM_OUTPUTS, MD10350 \$MN_FASTIO_DIG_NUM_INPUTS, MD10360 \$MN_FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS) Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4282 - Donanım harici NCK Çıkışlarına Çoklu yer ayırma**Açıklama :**

Aynı HW-Baytına birden fazla çıkış projelendirilmiş.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/servisi bilgilendirin. Makine verilerini MD10368 \$MN_HW_ASSIGN_DIG_FASTOUT veya MD10364 \$MN_HW_ASSIGN_ANA_FASTOUT değiştirin. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4300 - Eksen %2 için MD %1'deki deklarasyon uygun değil.**Açıklama :**

%1 = Dizgi: MD tanımlayıcı %2 = Eksen adı, mil numarası Eksen karşıt pozisyon eksenini olarak çalıştırılmaz. örn. eksen, Slave-ekseni olarak kapalı ya da kapanacak askı bağlantısındadır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. İlgili eksenin MD30450 \$MA_IS_CONCURRENT_POS_AX geri alın RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4310 - MD %1 İçerik %2 MD'deki Deklarasyon(açıklama) uygun değil.**Açıklama :**

%1 = Dizgi: MD tanımlayıcı %2 = Endeks: MD-Array-Endeksi Makine verilerinin değerleri Array alanında artan sıralamada durmalıdır.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. MD düzeltin. RESET tuşu ile tüm kanallarda bu BAG alarmını silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4320 - Eksen %1 Fonksiyon %2 %3 ve %4 geçersiz**Açıklama :**

%1 = Dizgi: Eksen tanımlayıcı %2 = Dizgi: MD tanımlayıcı %3 = Dizgi: bit %4 = Dizgi: MD tanımlayıcı Belirtilen makine verilerinde açıklanan fonksiyonlar aynı anda bir eksen için etkin olabilir.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Her iki fonksiyondan birini devre dışı bırakın Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4334 - [Kanal %1:] Yönlendirilebilir takım taşıyıcısı %3'e ait %2 parametresinde hassas düzeltme miktarı çok büyük**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Yönlendirilebilir takım taşıyıcısının geçersiz parametresi %3 = Yönlendirilebilir takım taşıyıcısının numarası Maksimum izin verilen hassas düzeltme değerini yönlendirilebilir takım taşıyıcısı makine verisi tarafından MD20188 \$MC_TOCARR_FINE_LIM_LIN için linear ve makine verisi MD20190 \$MC_TOCARR_FINE_LIM_ROT için rotatif boyutlar ile sınırlanmıştır.

Alarm sadece ayar verisi MD42974 \$SSC_TOCARR_FINE_CORRECTION sıfıra denk olmadığında gündeme gelebilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Geçersiz hassas düzeltme değerini girin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4336 - [Kanal %1:] Yönlendirme transformasyonu %3 için yönlendirilebilir takım tutucu No.%2 mevcut değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Yönlendirilebilir takım taşıyıcısının numarası %3 = Oryantasyon transformasyonunun numarasını yönlendirilebilir takım taşıyıcısı ile parametrelendirilebilir. Yönlendirilebilir takım taşıyıcısını bu bilgiler ile oryantasyon transformasyonu ile parametrelendirilecek olan (bakınız makine verisi MD2.... \$MC_TRAFO5_TCARR_NO_/2) mevcut değildir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Geçerli takım taşıyıcı numarasını girin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4338 - [Kanal %1:] Oryantasyon trafosu %4 için Takım taşıyıcı %3 içinde geçersiz Transformasyon tipi '%2'

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = trafo tipi %3 = Yönlendirilebilir takım taşıyıcısının numarası %4 = Oryantasyon transformasyonunun numarasını yönlendirilebilir takım taşıyıcısı ile parametrelendirilebilir. Yönlendirilebilir transformasyon parametreleri yönlendirilebilir takım taşıyıcısının verilerinden devralınır. Bu yönlendirilebilir takım taşıyıcısı geçersiz bir transformasyon tipine sahiptir.(T, P ve M tiplerine izin verilmektedir.)

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Geçerli transformasyon tipini girin RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4340 - [Kanal %1:] Satır %2 Transformasyon No. %3 içinde geçersiz transformasyon tipi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Transformasyon numarası \$MC_TRAFO_TYPE_... makine verilerinden birinde geçersiz, yani tanımlanmamış bir numara girildi. Bu alarm, belirli bir transformasyon türü sadece mevcut kumanda tipinde mümkün olmadığında da (örn. 5 eksen transformasyon) ortaya çıkmaktadır .

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Geçerli transformasyon tipini girin RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4341 - [Kanal %1:] Satır %2 Transformasyon No. %3 için kullanılabilir veri kümesi yok

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Transformasyon numarası Transformasyonların her birbirine ait grubunda (örn. Oryantasyon bilgileri, transmit, tracyl vs) sadece sınırlı sayıda makine verileri grupları hizmete sunulmaktadır (temelde 2). Birden fazla transformasyonun bir grupta ayarlanması denendiğinde bu alarm sunulmaktadır. Örnek: İki oryantasyon transformasyonuna izin verilmektedir. Makine verilerinde örneğin: TRAF0_TYPE_1 = 16 ; 1. Oryantasyon transformasyonu TRAF0_TYPE_2 = 33 ; 2. Oryantasyon transformasyonu TRAF0_TYPE_3 = 256 ; 1. Aktarım transformasyonu TRAF0_TYPE_4 = 20 ; 3. Oryantasyon transformasyonu=> Bu kayıt alarma neden olmaktadır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Geçerli makine verisini kaydedin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın

Hata Kodu : 4342 - [Kanal %1:] Genel 5-eksen-transformasyonu için geçersiz makine datası Hata Nr. %2

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Hata tipi Eksen düzenini ve temel oryantasyonu ya da giriş eksenini genel 5 eksen transformasyonunda tanımlayan makine dataları geçersizdir. Görüntülenen hata parametresi alarmın nedenini daha ayrıntılı tanımlamaktadır: - 1: Birinci eksen (MD2.... \$MC_TRAFO5_AXIS1_...) tanımlanmamıştır (Vektörün her üç kaydı 0'dır) - 2: İkinci eksen (MD2.... \$MC_TRAFO5_AXIS2_...) tanımlanmamıştır (Vektörün her üç kaydı 0'dır) - 3: Temel oryantasyon (MD2.... \$MC_TRAFO5_BASE_ORIENT_...) tanımlanmamıştır (Vektörün her üç kaydı 0'dır) - 4: Birinci ve ikinci eksen (nerdeyse) paraleldir. - 5: MD2.... \$MC_TRAFO_TYPE_... = 56 (döner takım ve döndürülebilir takım) alanında 4 eksen transformasyonu yoktur yani daima 2 döner eksen mevcut olmalıdır. (bakınız MD2.... \$MC_TRAFO_AXES_IN_...) - 6: Üçüncü eksen (MD2.... \$MC_TRAFO5_AXIS3_...) tanımlanmamıştır (Vektörün her üç girişi 0'dır) (6 eksen transformasyonu) - 7: Takım normalleri vektörü (MD2.... \$MC_TRAFO6_BASE_ORIENT_NORMAL_...) tanımlanmamıştır (Vektörün her üç girişi 0'dır) (6 eksen transformasyonu) - 8: Takım temel oryantasyonu (MD2.... \$MC_TRAFO5_BASE_ORIENT_...) ve takım normalleri vektörü (MD2.... \$MC_TRAFO6_BASE_ORIENT_NORMAL_...) (nerdeyse) paraleldir (6 eksen transformasyonu) - 9: İlk harici eksen (MD2.... \$MC_TRAFO7_EXT_AXIS1_...) tanımlanmamıştır (Vektörün her üç girişi 0'dır) (7 eksen transformasyonu) - 10: Geçersiz transformasyon tipi (MD2.... \$MC_TRAFO_TYPE_...). Yapısal 7 eksen transformasyonu için 24 e eşit olmayan bir transformasyon tipi kayıtlıdır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Geçerli makine verilerini ayarlayın RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4343 - [Kanal %1:] 'de aktif transformasyonda makine datalarını değiştirme deneyimi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası Makine verilerini etkin bir transformasyonda değiştirmek ve bunları RESET ya da NEWCONFIG ile etkin hale getirmek denenmiştir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Geçerli makine verilerini ayarlayın RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4344 - [Kanal %1:] Blok %2 \$NK_NAME[%4] alanında tanımlanan eksen %3 güncel kanalda yer almamaktadır.**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksenname %4 = Zincir elemanının endeksi Belirtilen zincir elemanlarında güncel kanalda transformasyon seçiminde mevcut olmayan yani eksenin başka bir kanala düzenlendiğine dair bir makine datası belirtilmiştir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Kanalda mevcut eksenini belirleyin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4345 - [Kanal %1:] Birbirine bağımlı transformasyon Nr. %2 'de parametrelendirme hatası**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Transformasyon numarası Zincirleme transformasyon yanlış parametrelendirilmiştir (Makine bilgisi MD24995 \$MC_TRACON_CHAIN_1 bzw. MD24996 \$MC_TRACON_CHAIN_2). Aşağıdaki hata nedenleri mümkündür: - Zincirlenecek transformasyonların listesi bir 0 ile başlar (en az bir kaydın sıfıra uyumsuz olması gerekmektedir) - Zincirlenen transformasyonların listesi mevcut olmayan bir transformasyonun numarasına sahip olur - Bir transformasyonun numarası bir listede daha yüksektir veya zincirlenecek transformasyonların numarasına denktir. Örnek: Kademelendirilen transformasyon sistemdeki dördüncü transformasyondur yani MD24400 \$MC_TRAFO_TYPE_4 = 8192. Ardından ilgili liste (örn. MD24995 \$MC_TRACON_CHAIN_1[...]) sadece 1, 2 veya 3 değerlerinde kayıtlı olabilir. - İzin verilmeyen bir zincirleme ayarlıdır. Aşağıdaki sınırlamalar şu an geçerlidir: En fazla iki transformasyon zincirlenmiş olabilir. İlk transformasyon bir oryantasyon transformasyonu, transmit, gövde eğrisi transformasyonu veya eğri eksenler olabilir. İkinci transformasyon eğri eksen transformasyonu olabilir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Geçerli transformasyon zincirinin ayarlayın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4346 - [Kanal %1:] Makine Datası %2[%3] hatalı Geo eksen ataması**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Makine verisinin adı %3 = Transformasyon numarası Makine verileri MD2.... \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_... geçersiz kayda sahiptir. Aşağıdaki hata nedenleri mümkündür: - Kayıt mevcut olmayan kanal eksenini ifade etmektedir. - Kayıt sıfırdır (eksen değil), transformasyon ilgili eksenini geo eksenini olarak gerek duymasına rağmen

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

MD2.... \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_... bzw. MD2.... \$MC_TRAFO_AXES_IN_... kaydını düzeltin RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4347 - [Kanal %1:] Makine datası %2[%3] hatalı kanal eksen ataması

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Makine verisinin adı %3 = Transformasyon numarası MD2....

\$MC_TRAFO_AXIS_IN_... geçersiz bir kayda sahip. Aşağıdaki arıza nedenleri mümkündür: - Kayıt mevcut olmayan kanal eksenini ifade etmektedir. - Kayıt sıfırdır (eksen değil), transformasyon ilgili eksene kanal eksenini olarak gerek duymasına rağmen. - 7 Eksen transformasyonunda bir harici eksenden fazlası MD2.... \$MC_TRAFO_AXIS_IN_... alanında kayıtlıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

MD2.... \$MC_TRAFO_AXIS_IN_... kaydını düzeltin RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4348 - [Kanal %1:] Blok %2 Konfigürasyon hatası %6 transformasyonda \$NT_NAME[%5] = '%3'.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Transformasyon data bloğunun adı %4 = Transformasyon veri cümlesi dizini | Hata numarası Transformasyon veri grubu hatalıdır. Hata nedeni aşağıdaki hata numarası ile daha detaylı açıklanmaktadır:

- 1. Transformasyon tipi bilinmiyor, örn. \$NT_TRAFO_TYPE[n] geçersiz bir ad içeriyor.
- 2. Makine kinematiği tanımlanmadı, örn. \$NT_T_CHAIN_LAST_ELEM[n] veya \$NT_P_CHAIN_LAST_ELEM[n] alanında kinematik zincir elemanına yönelik makine kinematik açıklamasında bir bilgi yer almamaktadır.
- 3. \$NT_T_CHAIN_LAST_ELEM[n] alanında yer alan isimli kinematik zincir elemanının root elemanına bağlantısı yok.
- 4. \$NT_P_CHAIN_LAST_ELEM[n] alanında yer alan isimli kinematik zincir elemanının root elemanına bağlantısı yok.
- 5. \$NT_T_CHAIN_LAST_ELEM[n] alanında yer alan isimli kinematik zincir elemanı bulunamadı.
- 6. Kinematik zincir elementleri mevcut değil (MD18880 \$MN_MM_MAXNUM_KIN_CHAIN_ELEM sıfırdır).
- 8. \$NT_P_CHAIN_LAST_ELEM[n] alanında yer alan isimle kinematik zincir elemanı bulunamadı.
- 9. \$NT_T_REF_ELEM[n] alanında yer alan isimle kinematik zincir elemanı bulunamadı.
- 10. \$NT_ROT_AX_NAME[n,0] alanında tanımlanan döner eksen kinematik zincirlerde bulunamadı.
- 11. \$NT_ROT_AX_NAME[n,1] alanında tanımlanan döner eksen kinematik zincirlerde bulunamadı.
- 12. \$NT_ROT_AX_NAME[n,2] alanında tanımlanan döner eksen kinematik zincirlerde bulunamadı.
- 20. \$NT_GEO_AX_NAME[n,0] alanında tanımlanan lineer eksen kinematik zincirlerde bulunamadı.
- 21. \$NT_GEO_AX_NAME[n,1] alanında tanımlanan lineer eksen kinematik zincirlerde bulunamadı.
- 22. \$NT_GEO_AX_NAME[n,2] alanında tanımlanan lineer eksen kinematik zincirlerde bulunamadı.
- 30. Temel yönlendirme tanımlanmamıştır, bu nedenle \$NT_BASE_ORIENT[n, 0..2] üç bileşeni sıfırdır.
- 31. Oryantasyon normal vektörleri tanımlanmamıştır, bu nedenle \$NT_BASE_ORIENT_NORMAL[n, 0..2] üç bileşeni sıfırdır. - 32. Temel oryantasyonun tanımlanmasına yönelik vektörler (\$NT_BASE_ORIENT[n, 0..2]) ve temel normal vektörler (\$NT_BASE_ORIENT_NORMAL[n, 0..2]) paraleldir. - 40. Bir oryantasyon transformasyonunun ilk ve ikinci oryantasyon eksenini paraleldir. - 41. Bir oryantasyon transformasyonunun ikinci ve üçüncü oryantasyon eksenini paraleldir. - 42.

Herhangi bir oryantasyon eksenini tanımlanmamıştır (bir oryantasyon transformasyonu en az bir oryantasyon eksenine gerek duyar).

- 43. Geçersiz 3-Eksen- Oryantasyon transformasyonu: Oryantasyon eksenini her iki geometri eksenini tarafından açılan alanda dikey durmamaktadır.
- 47. \$NT_CLOSE_CHAIN_P alanında belirtilen zincir elemanı bulunamadı.
- 48. \$NT_CLOSE_CHAIN_T alanında belirtilen zincir elemanı bulunamadı.
- 50. Oryantasyon bilgisi ya da açılı eksen transformasyonu için iki geometri ekseninden daha az tanımlanmıştır.
- 51. Birden fazla oryantasyon eksenini ile bir oryantasyon transformasyonu için her üç geometri eksenini tanımlanmamıştır.
- 60. Geometri eksenini 1 ve 2 paraleldir.
- 61. Geometri eksenini 1 ve 3 paraleldir.
- 62. Geometri eksenini 2 ve 3 paraleldir.
- 65. 3 geometri eksenini bir düzlemde yer alır.
- 70. Herhangi bir geometri eksenini tanımlanmadı.
- 71. Tanımlanan tek geometri eksenini \$NT_GEO_AX_NAME[n, 0] durmalıdır.
- 72. \$NT_GEO_AX_NAME[n, 1] alanında bir eksen adı kayıtlı olmalıdır.
- 73. 2 Geometri ekseninden fazlası tanımlandı.
- 74. \$NT_ROT_AX_NAME[n, 2], ve sadece bu alanda bir eksen adı durmalıdır.
- 75. İlk geometri eksenini döner eksene dik değil.
- 76. İkinci geometri eksenini döner eksene paralel değildir.
- 77. 3. Lineer eksen döner eksende ve ilk geometri eksenine dik değil.
- 78. Birden fazla ek lineer eksen tanımlandı.
- 79. Kinematik zincir elementinin geçersiz tipi (örn. manüel döner eksen).
- 80. Oryantasyon eksenlerinin geçersiz tanımlama sıralaması. \$NT_ROT_AX_NAME[n, 0..2] oryantasyon eksenleri 0 ekseninde başlayan boşluklar olmadan tanımlanmalıdır. \$NT_ROT_AX_NAME[n, 0..2] eksen sırası kinematik zincirlerdeki eksen sıralamasına denk olmalıdır (zincirleri parça zincirin sonundan araç zincirinin sonuna doğru çalıştırırken).
- 81. Bir oryantasyon eksenini birden fazla programlandı.
- 82. İlk oryantasyon ekseninin iş mili olarak parametrelenmesine izin verilmez.
- 83. İkinci oryantasyon ekseninin iş mili olarak parametrelenmesine izin verilmez.

- 84. Üçüncü oryantasyon ekseninin iş mili olarak parametrelenmesine izin verilmez.
- 87. İlk oryantasyon ekseninin Hirth eksen olarak parametrelenmesi hatalıdır, bu nedenle makine datalarından MD30502 \$MA_INDEX_AX_DENOMINATOR, MD30501 \$MA_INDEX_AX_NUMERATOR veya MD30330 \$MA_MODULO_RANGE (modulo ekseninde) en az biri sıfırdır.
- 88. İkinci oryantasyon ekseninin Hirth eksen olarak parametrelenmesi hatalı. Hata koşulları 87 hata numarası ile aynıdır.
- 89. Üçüncü oryantasyon ekseninin Hirth eksen olarak parametrelenmesi hatalı. Hata koşulları 87 hata numarası ile aynıdır.
- 100. Kinematik eleman maksimum sayısı (Linner eksen, döner eksen ve sabit element toplamı) aşıldı. Bu sırada bir zincirde yer alan herhangi bir eksen tarafından engellenmeyen bir dizi sabit eleman sadece bir eleman olarak sayılır. Oryantasyon transformasyonu için şu anda maksimum 15 kinematik elemana izin verilmektedir.
- 101. Bir transformasyonu tanımlamaya yönelik kinematik zincirlerde maksimum döner eksen sayısı aşılmıştır.
- 103. Araca giden kinematik zincirin tanımlamasında elemanların maksimum sayısı aşılmıştır.
- 104. İşparçasına giden kinematik zincirin tanımlamasında elemanların maksimum sayısı aşılmıştır.

Oryantasyon transformasyonu için şu anda maksimum 6 döner eksene izin verilmektedir.

- 106. Makine kinematiğinin iç temsiline yönelik zincir elemanlarının izin verilen maksimum sayısı aşılmıştır.
- 200. Parça zincirin sonunda, \$NT_CNTRL[n] alanında bit 7 ayarlansa da düzeltme elemanı tanımlanır (kapalı parça zincir).
- 201. Araç zincirin sonunda, \$NT_CNTRL[n] alanında bit 8 ayarlansa da düzeltme elemanı tanımlanır (kapalı parça zincir).
- 300. \$NT_CORR_ELEM_P[n, 0] ifade ettiği zincir eleman bulunamadı.
- 301. \$NT_CORR_ELEM_P[n, 1] ifade ettiği zincir eleman bulunamadı.
- 302. \$NT_CORR_ELEM_P[n, 2] ifade ettiği zincir eleman bulunamadı.
- 303. \$NT_CORR_ELEM_P[n, 3] ifade ettiği zincir eleman bulunamadı.
- 310. \$NT_CORR_ELEM_T[n, 0] ifade ettiği zincir eleman bulunamadı.
- 311. \$NT_CORR_ELEM_T[n, 1] ifade ettiği zincir eleman bulunamadı.
- 312. \$NT_CORR_ELEM_T[n, 2] ifade ettiği zincir eleman bulunamadı.
- 313. \$NT_CORR_ELEM_T[n, 3] ifade ettiği zincir eleman bulunamadı.
- 320. \$NT_CORR_ELEM_P[n, 0] ifade ettiği zincir eleman ilgili bölümde değil.

- 321. \$NT_CORR_ELEM_P[n, 1] ifade ettiği zincir eleman ilgili bölümde değil.
 - 322. \$NT_CORR_ELEM_P[n, 2] ifade ettiği zincir eleman ilgili bölümde değil.
 - 323. \$NT_CORR_ELEM_P[n, 3] ifade ettiği zincir eleman ilgili bölümde değil.
 - 330. \$NT_CORR_ELEM_T[n, 0] ifade ettiği zincir eleman ilgili bölümde değil.
 - 331. \$NT_CORR_ELEM_T[n, 1] ifade ettiği zincir eleman ilgili bölümde değil.
 - 332. \$NT_CORR_ELEM_T[n, 2] ifade ettiği zincir eleman ilgili bölümde değil.
 - 333. \$NT_CORR_ELEM_T[n, 3] ifade ettiği zincir eleman ilgili bölümde değil.
- 10000. Geçersiz fazla döner eksen. Oryantasyon transformasyonunda (öncelikle) sadece bir yedek döner eksene izin verilmektedir. Bu döner eksen kinematik zincirdeki ilk eksen olmalıdır.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Geçerli transformasyon data bloğunu tanımlayın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 4349 - [Kanal %1:] Transformasyonlar için boş bellek alanı mevcut değil..

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Aktif transformasyonların sayısı NCK alanında her kinematik transformasyon bir tanımlı bellek alanı gerektirir. MD18866 \$MN_MM_NUM_KIN_TRAFOS sifıra eşit olmadığında bu, NCK alanında toplamda kaç kinematik transformasyonun aynı anda aktif olabileceğini gösterir. MD18866 \$MN_MM_NUM_KIN_TRAFOS sifıra eşit olduğunda, aynı anda aktif kinematik transformasyonun maksimum sayısı otomatik belirlenir (şu anda mevcut kanalın yirmi katı sayıda).

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

MD18866 \$MN_MM_NUM_KIN_TRAFOS değerini yükseltin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 4400 - MD-Değişimi tamponlanmış belleğin reorganizasyonuna etki eder (Tür %1), (Data kaybı!) - %2

Açıklama :

%1 = Bellek türü %2 = Ger. MD-Tanımlayıcı Tamponlu hafızayı konfigüre eden bir MD değiştirildi. Değiştirilen data ile bir NC-yükselmesi tamponlu belleğin reorganizasyonuna etki eder ve böylelikle tüm tamponlanan kullanıcı datalarının kaybına yol açar (Parça programları, takım dataları ,GUD, SSFK, ...). 1. Parametre anlamı 0x00 Tamponlu bellek (dahili) 0x01 Tamponlu bellek

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Kumanda emniyete alınmamış kullanıcı verileri içeriyorsa, bir sonraki NCK yüksek devri öncesinde veri emniyeti uygulanmalıdır. Değiştirilen MD'lerin son yüksek devrideki değere manüel geri alınması sayesinde belleğin reorganizasyonu önlenir. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 4402 - %1 makine datalarının resetlenmesine yol açıyor**Açıklama :**

%1 = Makine varisi Bu makine verisi kayıtlı olduğunda bir sonraki yüksek devirde makine verilerinin güncel değerleri ön ayarlı değerler ile üzerine yazılacaktır. Bu belirli koşullar altında veri kaybına neden olabilir (ara bellekte de)

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Kumanda emniyete alınmamış kullanıcı verileri içeriyorsa, bir sonraki NCK yüksek devri öncesinde veri emniyeti uygulanmalıdır. Değiştirilen MD'lerin son yüksek devrideki değere manüel geri alınması sayesinde belleğin reorganizasyonu önlenir. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 4500 - AMR yedek dosyasının yazılmasında %1 hata %2 gündeme geldi (Veri kaybı!)**Açıklama :**

%1 = Dosya adı %2 = Hata kodu Otomatik bellek yapılandırması için olan güvenlik dosyası yazılmadı

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4501 - AMR yedek dosyasının okunmasında %1 hata %2 gündeme geldi (Veri kaybı!)**Açıklama :**

%1 = Dosya adı %2 = Hata kodu Otomatik bellek konfigürasyonu için yedek dosyası okunamadı

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4502 - [Kanal %1:] Tarih hatası %2(%3) -> %4**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Dizgi: MD tanımlayıcı %3 = Dizgi: MD tanımlayıcı %4 = Dizgi: MD tanımlayıcı Şimdiye kadar MD20110 \$MC_RESET_MODE_MASK Bit4 ve Bit5, 6. ya da 8. G-grubunun reset hareket tarzı belirlenecektir. Bu ayar artık MD20152 \$MC_GCODE_RESET_MODE alanında gerçekleşecektir. "eski" veri emniyetini uyumlu kullanabilmek için "eski" değerler MD20110 \$MC_RESET_MODE_MASK alanından alınacak ve MD20152 \$MC_GCODE_RESET_MODE alanına aktarılacaktır

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
- Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin

Hata Kodu : 4503 - [TO-Ünitesi %1: | H-Numarası %2 birden fazla verilmiş. Makine datası atanmaz.

Açıklama :
%1 = TO-Birimi %2 = H numarası Bu hata ancak MD10880 \$MN_MM_EXTERN_CNC_SYSTEM= 1 ya da 2 atandığında gündeme gelebilir. Power-On etkin MD10890 \$MN_EXTERN_TOOLPROG_MODE, Bit 3 geri atanır. Data konumu kontrolü sırasında aynı TO-ünitesinin farklı bıçaklarının aynı H-Numarasına sahip olduğu tespit edilmiştir. MD10890 \$MN_EXTERN_TOOLPROG_MODE, Bit 3 atanmış kalır ve data konumuna alınmaz.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
H-Numaraları bir TO birimi dahilinde sadece bir kez verilmiştir. Bu makine verilerini MD10890, \$MN_EXTERN_TOOLPROG_MODE, Bit 3 = 0 olarak atanabilir ve sıcak çalıştırma uygulanabilir Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 4600 - %1 el çarkı için geçersiz el çarkı tipi

Açıklama :
%1 = El çarkı numarası MD11350 \$MN_HANDWHEEL_SEGMENT üzerinden %1. el çarkı tipi için talep edilen el çarkı tipi (Hardware segmenti) geçersizdir.

Reaksiyon :
Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :
İlgili el çarkı için MD11350 \$MN_HANDWHEEL_SEGMENT makine verileri üzerinden geçerli bir tipi konfigüre edin. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4610 - %1 el çarkı için geçersiz el çarkı modülü

Açıklama :
%1 = El çarkı modülü Sadece SINUMERIK840D ve SINUMERIK840DI: %1.El çarkı için MD11351 \$MN_HANDWHEEL_MODULE üzerinden talep edilen el çarkı modülü 840D sistemleri için mevcut değildir. 840D sistemi daima bir modül olarak görülür Bu nedenle 840D sistemlerine bağlı bulunan el çarkları daima MD11351 \$MN_HANDWHEEL_MODULE = 1 olarak ayarlanmalıdır.

Reaksiyon :
Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :
İlgili el çarkı için MD11351 \$MN_HANDWHEEL_MODULE = 1 makine verisini ayarlayın Kumandayı KAPATIN – AÇIN

Hata Kodu : 4611 - Geçersiz el çarkı girişi %1. El çarkı için

Açıklama :

%1 = El çarkı girişi Sadece SINUMERIK840D ve SINUMERIK840DI: %1.El çarkı için MD11352 \$MN_HANDWHEEL_INPUT üzerinden talep edilen el çarkı modülü 840D sistemleri için mevcut değildir. 8xxD sistemlerine maks. 2 ya da 3 el çarkı doğrudan bağlanabilir.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

İlgili el çarkı için MD11352 \$MN_HANDWHEEL_INPUT makine verisini izin verilen girişe konfigüre edin. Kumandayı KAPATIN – AÇIN

Hata Kodu : 4620 - %1 el çarkı için geçersiz el çarkı modülü**Açıklama :**

%1 = El çarkı modülü MD11351 \$MN_HANDWHEEL_MODULE üzerinden talep edilen el çarkı için %1 el modülü %1. 802D sl, 828D sl, 808D – sistemleri için mevcut değildir. 802D sl, 828D sl, 808D – Sistemleri daima bir modül olarak görülür. Bu nedenle direkt bağlanan el çarkları daima MD11351 \$MN_HANDWHEEL_MODULE = 1 olarak ayarlanmalıdır.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Söz konusu el çarkı için MD11351 \$MN_HANDWHEEL_MODULE = 1 ayarlayın. 840D sl sistemleri için MD11350 \$MN_HANDWHEEL_SEGMENT kontrol edilmelidir. Kumandayı KAPATIN – AÇIN

Hata Kodu : 4621 - Geçersiz el çarkı girişi %1. El çarkı için**Açıklama :**

%1 = El çarkı girişi MD11352 \$MN_HANDWHEEL_INPUT üzerinden talep edilen el çarkı için %1 çark girişi 802D sl, 828D sl, 808D – sistemleri için mevcut değildir. 802D sl, 828D sl, 808D –Sistemlerinde maks. 2 el çarkı doğrudan bağlanabilir

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

İlgili el çarkı için MD11352 \$MN_HANDWHEEL_INPUT izin verilen girişe konfigüre edin. 840D sl sistemleri için MD11350 \$MN_HANDWHEEL_SEGMENT kontrol edilmelidir. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4630 - %1 el çarkı için geçersiz el çarkı modülü**Açıklama :**

%1 = El çarkı modülü Sadece PROFIBUS/PROFINET: PROFIBUS-el çarklarının konfigürasyonu için \$MN_HANDWHEEL_MODULE de yer alan ilgili makine datası array alanındaki \$MN_HANDWHEEL_LOGIC_ADDRESS[] kayda yönelik bilgi mevcut değildir

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

İlgili PROFIBUS el çarkı için makine verisini MD11351 \$MN_HANDWHEEL_MODULE makine verileri

alanındaki bir kayda yönelik geçerli bilginin MD11353 \$MN_HANDWHEEL_LOGIC_ADDRESS[] mevcut olacağı şekilde konfigüre edin. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4631 - %1 el çarkı için geçersiz el çarkı slotu

Açıklama :

%1 = El çarkı slotu Sadece PROFIBUS/PROFINET: %1.El çarkı için \$MN_HANDWHEEL_INPUT makine datası üzerinden talep edilen el çarkı slotu PROFIBUS el çarkları için mevcut değildir.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

İlgili PROFIBUS el çarkı için makine verisini MD11352 \$MN_HANDWHEEL_INPUT izin verilen el çarkı slotuna konfigüre edin. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4632 - El çarkı %1 için mantıksal PROFIBUS slot temel adresi bulunamadı

Açıklama :

%1 = El çarkı numarası Sadece PROFIBUS/PROFINET: Makine datası \$MN_HANDWHEEL_MODULE üzerinden tanımlanan PROFIBUS el çarkı slotunun \$MN_HANDWHEEL_LOGIC_ADDRESS[] makine datası alanındaki güncel Adım7-HW konfigürasyonu bulunamadı

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

İlgili el çarkının MD11351 \$MN_HANDWHEEL_MODULE doğru olup olmadığını kontrol edin. tanımlanan PROFIBUS el çarkı slotunun MD11353 \$MN_HANDWHEEL_LOGIC_ADDRESS[] makine verisi alanında log. Temel adresinin doğru tanımlanıp tanımlanmadığını kontrol edin. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4640 - %1 el çarkı için geçersiz el çarkı modülü

Açıklama :

%1 = El çarkı modülü Sadece ETHERNET'te: %1. El çarkı için MD11351 \$MN_HANDWHEEL_MODULE üzerinden talep edilen el çarkı modülü ETHERNET el çarkları için mevcut değildir. ETHERNET çarklarının konfigürasyonunda daima MD11351 \$MN_HANDWHEEL_MODULE = 1 ayarlanmalıdır.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

İlgili el çarkı için MD11351 \$MN_HANDWHEEL_MODULE = 1 makine verisini ayarlayın Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4641 - Geçersiz el çarkı girişi %1. El çarkı için

Açıklama :

%1 = El çarkı girişi Sadece ETHERNET'te: %1.El çarkı için MD11352 \$MN_HANDWHEEL_INPUT üzerinden talep edilen el çarkı girişi ETHERNET çarkları için mevcut değildir. Maks. 6 el çarkı konfigüre edilebilir.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

İlgili el çarkı için MD11352 \$MN_HANDWHEEL_INPUT makine verisini izin verilen girişe konfigüre edin. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4700 - PROFIBUS I/O: Mantıksal slot I/O alan adresi %1 bulunamadı.**Açıklama :**

%1 = Alan adresi Sadece PROFIBUS/PROFINET: MD10500 \$MN_DPIO_LOGIC_ADDRESS_IN alanındaki Lojik Slot-/E/A-Alan adresi, belirtilen Slot-/E/A alanı ile güncel- adım 7-HW konfigürasyonunda bulunamadı

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Konfigürasyondaki (STEP 7, HW konfig) Slot-/E/A alan adresini kontrol edin. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 4702 - PROFIBUS I/O: Mantıksal slot I/O alan adresi %1 bulunamadı.**Açıklama :**

%1 = Alan adresi Sadece PROFIBUS/PROFINET: MD10506 \$MN_DPIO_LOGIC_ADDRESS_OUT alanındaki Lojik Slot-/E/A-Alan adresi, belirtilen Slot-/E/A alanı ile güncel- adım 7-HW konfigürasyonunda bulunamadı

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Konfigürasyondaki (STEP 7, HW konfig) Slot-/E/A alan adresini kontrol edin. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 5000 - Haberleşme gerçekleştirilemiyor %1**Açıklama :**

%1 = Hangi kaynaklardan hareket edildiği bilgisi İletişim talimatı (NC ve HMI arasında data değişimi, örn.: Bir NC parça programının yüklenmesi) bellek yeri yetersizliği nedeniyle uygulanamıyor. Nedeni: Fazla paralel iletişim talimatları

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

- Zmansal paralel iletişim görevleri sayısının düşürülmesi veya MD10134 \$MN_MM_NUM MMC_UNITS artırılması - İletişim görevinin yeniden başlatılması Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Herhangi bir sorun giderme önlemi imkanı yoktur - alarma neden olan kullanım şekli tekrarlanmalıdır. Alarm göstergesi iptal ile silinir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 6000 - Hafızayı bölümlendirme Standart makine datalarıyla başarılı.

Açıklama :

Bellek yönetimi NC kullanıcı hafızasının dağılımını makine verilerinde yer alan değerler ile işleme alınamaz. Hizmete sunulan bellek geneli dinamik ve statik bellek olarak NC-kullanıcısının hizmete sunulduğundan (örn. makro tanımları, kullanıcı değişkenleri, takım düzeltmelerinin sayısı, listelerin ve dosyaların sayısı v.b.) ve bu nedenle yeterli olmayacaktır.

Reaksiyon :

NC hazır değil. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

NC bellek dağılımının yeniden tespiti! NC kullanıcı hafızası sunumu için belirli bir makine verisi alarm nedeni olarak belirtilebilir. Bu nedenle makine verilerinde varsayılan değerler adimsal değişimler ile kullanıcıya özel bellek dağılımı sayesinde alarmı tetikleyen MD belirlenebilir. Genelde sadece bir makine verisi fazla büyük seçilmiştir, bu nedenle birden fazla MD alanında belirli bir oranda bellek alanı sınırlandırması önerilmektedir. RESET tuşu ile tüm kanallarda bu BAG alarmını silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 6010 - [Kanal %1:] DB %2 yerleştirilemez veya sadece kısmen yerleştirilir, Hata numarası %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Dizgi (Yapı taşı adı) %3 = dahili hata algılama Dataların korunması devir yükseltiminde bir hata tespit etti. Belirtilen data yapı taşı muhtemelen mevcut değil. Hata numarası hata durumunun türü hakkında bilgi sunmaktadır. Giderilemeyen bir sistem hatası hata numarası >100000 olduğunda mevcuttur. Aksi takdirde kullanıcı belleği alanı fazla küçük yapılandırılmıştır. Bu durumda (kullanıcı) hata numaraları aşağıdaki anlama sahiptir: - Hata numarası 1 : Bellek yeri mevcut değil - Hata numarası 2: Maksimum mümkün semboller sayısı aşılmıştır - Hata numarası 3: Endeks 1 geçerli değer alanının dışında - Hata numarası 4: İsim kanalda mevcut - Hata numarası 5: İsim NCK alanında mevcut Alarm döngü programlarının, makro tanımlarının veya global kullanıcı datalarının (GUD) tanımlamalarının ardından gündeme geldiğinde kullanıcı bellek konfigürasyonu için makine dataları yanlış girilmiştir. Diğer durumlarda mevcut doğru makine datalarında yapılan değişiklikler kullanıcı belleği konfigürasyonunda hatalara neden olurlar. Aşağıdaki yapı taşı isimleri (2.parametre) NCK alanında tanınmıyor (Tüm sistem ve kullanıcı data yapı taşları; sadece kullanıcı data yapı taşlarındaki sorunlar temelde kullanıcı müdahalesi ile giderilebilir): - _N_NC_OPT – Dahili sistem: Opsiyon dataları, NCK global - _N_NC_SEA – Sistem dahili: Ayar dataları, NCK global - _N_NC_TEA – Sistem dahili: Makine dataları, NCK global - _N_NC_CEC – Sistem dahili: 'cross error compensation' - _N_NC_PRO – Sistem dahili: Koruma alanları, NCK global - _N_NC_GD1 - Kullanıcı: 1. GUD yapı taşı _N_SGUD_DEF tarafından belirlenir, NCK global - _N_NC_GD2 - Kullanıcı: 2. GUD yapı taşı _N_MGUD_DEF tarafından belirlenir, NCK global - _N_NC_GD3 - Kullanıcı: 3. GUD yapı taşı _N_UGUD_DEF tarafından belirlenir, NCK global - _N_NC_GD4 - Kullanıcı: 4. GUD yapı taşı _N_GUD4_DEF tarafından belirlenir, NCK global - _N_NC_GD5 - Kullanıcı: 5. GUD yapı taşı _N_GUD5_DEF tarafından belirlenir, NCK global - _N_NC_GD6 - Kullanıcı: 6. GUD yapı taşı _N_GUD6_DEF tarafından belirlenir, NCK global - _N_NC_GD7 - Kullanıcı: 7. GUD yapı taşı _N_GUD7_DEF tarafından belirlenir, NCK global - _N_NC_GD8 - Kullanıcı: 8. GUD yapı taşı _N_GUD8_DEF tarafından belirlenir, NCK global - _N_NC_GD9 - Kullanıcı: 9. GUD yapı taşı _N_GUD9_DEF tarafından belirlenir, NCK global - _N_NC_MAC - Kullanıcı: Makro tanımları - _N_NC_FUN – Sistem dahili: Ön tanımlı fonksiyonlar ve prosedürler, NCK global - _N_CHc_OPT – Sistem dahili: Opsiyon dataları, kanala özel - _N_CHc_SEA – Sistem dahili: Ayar dataları, kanala özel - _N_CHc_TEA – Sistem dahili: Makine dataları, kanala özel - _N_CHc_PRO – Sistem dahili: Koruma alanları, kanala özel - _N_CHc_UFR – Sistem dahili: Frames, kanala özel - _N_CHc_RPA – Sistem dahili: Hesap parametre, kanala özel - _N_CHc_GD1 - Kullanıcı: 1. GUD yapı taşı _N_SGUD_DEF tarafından belirlenir, kanala özel - _N_CHc_GD2 - Kullanıcı: 2. GUD yapı taşı _N_MGUD_DEF tarafından belirlenir, kanala özel - _N_CHc_GD3 - Kullanıcı: 3. GUD yapı taşı _N_UGUD_DEF tarafından belirlenir, kanala özel - _N_CHc_GD4 - Kullanıcı: 4. GUD yapı taşı

_N_GUD4_DEF tarafından belirlenir, kanala özel - _N_CHc_GD5 - Kullanıcı: 5. GUD yapı taşı
_N_GUD5_DEF tarafından belirlenir, kanala özel - _N_CHc_GD6 - Kullanıcı: 6. GUD yapı taşı
_N_GUD6_DEF tarafından belirlenir, kanala özel - _N_CHc_GD7 - Kullanıcı: 7. GUD yapı taşı
_N_GUD7_DEF tarafından belirlenir, kanala özel - _N_CHc_GD8 - Kullanıcı: 8. GUD yapı taşı
_N_GUD8_DEF tarafından belirlenir, kanala özel - _N_CHc_GD9 - Kullanıcı: 9. GUD yapı taşı
_N_GUD9_DEF tarafından belirlenir, kanala özel - _N_AXa_OPT - Kullanıcı: Opsiyon dataları, eksenel -
_N_AXa_SEA – Sistem dahili: Ayar dataları, eksenel - _N_AXa_TEA – Sistem dahili: Makine dataları,
eksenel - _N_AXa_EEC – Sistem dahili: Mil artım hata düzeltme dataları, eksenel - _N_AXa_QEC –
Sistem dahili: Kare hata düzeltme dataları, eksenel - _N_Tot_TOC – Sistem dahili: Takım taşıyıcı dataları,
TOA-özel - _N_Tot_TOA – Sistem dahili: Takım dataları, TOA-özel - _N_Tot_TMA – Sistem dahili:
Magazin dataları, TOA-özel - _N_NC_KIN – Sistem dahili: Kinematik zincirleri tanımlayan datalar, NCK-
özel - _N_NC_NPA – Sistemi dahili: 3D-Emniyet alanlarını tanımlayan datalar, NCK-özel - _N_NC_TRA
– Sistemi dahili: Transformasyon data grupları, NCK-özel - _N_NC_WAL – Sistem dahili: Koordinata
özel işlem alanı sınırlamasını tanımlayan datalar - _N_COMPLETE_CYD – Sistem dahili: Döngü ve
gösterge makine dataları NCK-, kanal-, eksene özel c = Kanal numarası a = Makine-Eksen numarası t =
TOA-Birim numarası Tanımlayıcı başka dahili sistem data yapı taşları mevcuttur.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı
Alarmda NC stop

Çözüm :

Makine verilerini doğrulayın veya değişiklikleri geri alın. Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin.
Döngüsel programlar için iki belirleyici makine verisi mevcuttur: - MD18170
\$MN_MM_NUM_MAX_FUNC_NAMES = Tüm döngüsel programların maks. sayısı, Hata numarası = 2,
bu değer düşük olduğunu gösterir. - MD18180 \$MN_MM_NUM_MAX_FUNC_PARAM = Tüm
döngüsel programlarda tanımlı parametrelerin maks. sayısı, hata numarası = 2, bu değer fazla küçük
olduğunu gösterir. (Bu MD'lerin değişiminde hafızanın tamponu korunmaktadır) Mikro tanımlama için
geçerli olan: MD18160 \$MN_MM_NUM_USER_MACROS = Tüm makro tanımlarının maks. sayısı, Hata
numarası = 2, bu değer küçük olduğunu gösterir. (Bu MD'lerin değişiminde hafızanın tamponu
korunmaktadır) GUD değişkenleri için geçerli olan: - MD18118 \$MN_MM_NUM_GUD_MODULES =
Alan başına GUD veri yapı taşlarının maks. sayısı (NCK/Kanal) (GD1, GD2, GD3, GD9 tanımlandığında
değer =9 olmalıdır - =4 değil). - MD18120 \$MN_MM_NUM_GUD_NAMES_NCK = Tüm NCK global
GUD değişkenlerinin maks. sayısı, hata numarası = 2, bu değer fazal düşük olduğunu gösterir. -
MD18130 \$MN_MM_NUM_GUD_NAMES_CHAN = Tüm kanala özel kanalda yer alan GUD
değişkenlerinin maks. sayısı, hata numarası = 2, b değer fazla düşük olduğunu göstermektedir. -
MD18150 \$MN_MM_GUD_VALUES_MEM = Tüm GUD değişkenlerinin toplam değer hafızası, hata
numarası = 1, bu değer küçük olduğunu gösterir. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 6020 - Makine verileri değiştirildi – Bellek dağılımı %1 yeniden uygulandı

Açıklama :

%1 = Detaylı bilgiler NC kullanıcı hafıza dağılımını belirleyen makine verileri değiştirildi. Veri yönetimi,
değiştirilmiş makine verilerine uygun yeni bir dağılım gerçekleştirdi. Parametre değerinin anlamı: - AFS =
Aktif dosya sistemi yeni yapılandırıldı. Pasif dosya sisteminin dosyaları muhafaza edildi. - PFS/AFS =
Pasif ve aktif dosya sistemi yeni yapılandırıldı. Makine verisi
\$MN_IS_AUTOMATIC_MEM_RECONFIG üzerinden NCK'nın AFS yapılandırma işlemini otomatik
olarak uygulayacağı (değer=TRUE) veya yapılandırmayacağı (değer=FALSE) yapılandırıldı.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Sorun giderme önlemi gerekli değildir. Gerekli kullanıcı verileri tekrar girilmelidir. RESET-Tuşu ile alarmı
silin. Parça programını yeniden başlatın

Hata Kodu : 6030 - Kullanıcı hafıza limiti dolmak üzere

Açıklama :

Veri yönetimi yüksek devirde gerçekten mevcut olan fiziksel kullanıcı belleğini (DRAM, DPRAM ve SRAM) sisteme özel makine verileri MD18210 \$MN_MM_USER_MEM_DYNAMIC, MD18220 \$MN_MM_USER_MEM_DPR ve MD18230 \$MN_MM_USERMEM_BUFFERED ile kontrol eder.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Sorun giderme önlemi gerekli değildir. Azaltılan makine verilerinden yeni, yüksek onaylı değer okunabilir. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 6035 - Sistemin kullanıcı belleği '%3' türü için kapasitesi %1 kB yerine yalnız %2 kB

Açıklama :

%1 = Kumanda modeli için tanımlanan boş bellek miktarı kB olarak %2 = kB olarak boş belleğin gerçek maksimum miktarı %3 = Belleğin türü, "D"=tamponsuz, "S"=tamponlu Alarm sadece 'Soğuk çalıştırma' sonrasında (=NCK standart makine verileri yüksek devri) gündeme gelebilir. Alarm sadece bir uyarıdır. NCK fonksiyonları etkilenmemektedir. NCK daha az serbest kullanıcı belleğinin hizmete sunulması gerektiğini ve bu kumanda varyantının Siemens tarafından ön görüldüğünü göstermektedir. Gerçekten boş kullanıcı belleğinin değeri aynı şekilde makine verilerinden MD18050 \$MN_INFO_FREE_MEM_DYNAMIC, MD18060 \$MN_INFO_FREE_MEMS_STATIC alınabilir. Siemens NCK ön ayarları sunar, bunlar modele bağlı olarak belirli bir (boş) belleği somut kullanımların özel ayarlar için hazır tutarlar. Fabrika çıkışlı Orijinal NCK sistemleri alarmın soğuk çalıştırmada gündeme gelmeyeceği şekilde ayarlanmıştır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Bildiri nedeni, - NCK derleyici döngüleri SW, Hardware'ın gerekli belleği hizmete sunamayacağı kadar büyük oluşturulmuştur. - NCK'nın bu NCK versiyonu için öngörülmemen Hardware üzerinde çalışması halinde (yani az belleğe sahip olan). - Somut kullanımın kalan serbest kullanıcı belleği ile düzenlenebilir olması halinde (yani hatasız çalıştırma gerçekleştiğinde) bildiri göz ardı edilebilir. - Somut kullanım bunun üzerine konfigüre edilemediğinde- Bellek yetersizliği nedeniyle- ya muhtemelen mevcut derleyici döngü küçültülmelidir veya – Hardware izin verdiği sürece – bellek ardıl olarak donatılmalıdır. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 6100 - %1 Oluşumunda hata, hata kodu %2 %3

Açıklama :

%1 = Sembol adı %2 = Hata numarası %3 = gerektiğinde dahili hata algılama Bir derleyici döngü makine verisinin atanmasında bir hata tespit edildi. Hata numarası hata durumunun türü hakkında bilgi sunmaktadır. - Hata numarası 1 : Yeterli bellek mevcut değil - Hata numarası 2 : Sembol NCK'da mevcut - Hata numarası 3 : Maksimum mümkün sembollerin sayısı aşıldı - Hata numarası 4 : Geçersiz isim Prefix'i - Hata numarası 5 : İzin verilmeyen alan boyutu Not: Bu tarz görüntülenmeyen diğer hatalar gündeme gelebilir

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmede NC stop

Çözüm :

- Hata numarası 1 : Makine verisi MD18238 \$MN_MM_CC_MD_MEM_SIZE tarafından reserve edilmiş bellek yükseltilmelidir. Hata bir arşivin devreye alınması ile bağlantılı gündeme geldiğinde makine verisi "elden" yükseltilmelidir. Bunun için ya "arcedit" ile arşivi ekleyin veya MD görüntüsündeki MD üzerine yazılmıştır ve arşivin yazılması sırasında makine verilerinin silinmesini engelleyin (MMC: 'dino.ini' Ask_for_CFG_RESET.INI = 1 belirleyin) bunun için bakınız: Yüksek donanım kılavuzu P6.x. - Hata numarası 2 : Kombinasyon sırasında hata ya da düzenleyici döngülerin yüklenmesi sırasında hata: Düzenleyici döngüleri etkinleştirmeyin. - Hata numarası 3 : Kombinasyon sırasında hata ya da düzenleyici döngülerin yüklenmesi sırasında hata: Düzenleyici döngüleri etkinleştirmeyin. - Hata numarası 4 : Düzenleyici döngüde hata: Düzenleyici döngüleri etkinleştirmeyin. - Hata numarası 5 : Düzenleyici döngüde hata: Düzenleyici döngüleri etkinleştirmeyin Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 6200 - CC MD için bellek dolu**Açıklama :**

Düzenleyici döngüler makine verilerini muhafazası için rezerve edilen bellek tüketildi. Bu makine verilerinden bazıları doğru atanamadı

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Alarm düzenleyici döngülerin devreye alınmasında gündeme geliyorsa MD18238 \$MN_MM_CC_MD_MEM_SIZE yükseltme sorunu gidermede yardımcı olabilir. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 6401 - [Kanal %1:] Takım değişikliği olanaklı değil: %4 magazininde %2 takımı için boş yer mevcut değil.**Açıklama :**

%1 = Kanal ID %2 = Dizgi (tanımlayıcı) %3 = -Kullanılmamış %4 = Magazin numarası Takım seçili takım magazininde hareket ettirilemez. Bu takım için uygun yer mevcut değildir. Bunun haricinde takımın tipinin olası boş magazin yeri tipine uyum sağlaması önemlidir (örn. tüm magazin yerleri 'B' tipi olduğunda ve bunların tümü boş olduğunda ve takım 'A' tipinden olduğunda bu takım ilgili magazine yerleştirilemez).

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmede NC stop

Çözüm :

- Magazin verilerinin doğru tanımlanıp tanımlanmadığını kontrol edin. - Magazin kullanım süreçleri nedeniyle bir diğer takımı yerleştirmek üzere başka bir alan sunup sunmadığını kontrol ediniz. - Yer tipi hiyerarşisinin tanımlanıp tanımlanmadığını ve bunun örn. 'A' tipi bir takımın boş bir yere 'B' tipi ile yerleşimini engelleyip engellemediğini kontrol edin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 6402 - [Kanal %1:] Takım değiştirme mümkün değil. Magazin nr. %2 mevcut değil**Açıklama :**

%1 = Kanal ID %2 = Magazin numarası İstenilen takım değişimi mümkün değildir. Magazini belirtilen numara ile mevcut değildir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmede NC stop

Çözüm :

- Magazın verilerinin doğru tanımlanıp tanımlanmadığını kontrol edin. - Magazinin mesafe ilişkisi üzerinden istenilen takım tutucusu/mil ile bağlantılı olup olmadığını kontrol edin. - PLC programının kullanıcıyı yanlış verileri NCK'ya teslim edebilir. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 6403 - [Kanal %1:] Takım değiştirme mümkün değil. Magazın YerNr. %2 Magazinde %3 mevcut değil**Açıklama :**

%1 = Kanal ID %2 = Magazın numarası %3 = Magazın yer numarası İstenilen takım değişimi mümkün değildir. Belirtilen magazın yeri belirtilen magazinde mevcut değildir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Magazın verilerinin doğru tanımlanıp tanımlanmadığını kontrol edin. PLC programı kullanıcıyı yanlış verileri NCK'ya teslim etmiş olabilir. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 6404 - [Kanal %1:] Takım değiştirme mümkün değil. Takım %2 mevcut değil veya set edilemez**Açıklama :**

%1 = Kanal ID %2 = Dizgi (tanımlayıcı) Arzu edilen takım değişimi mümkün değildir. Belirtilen takım mevcut değil veya kullanılamıyor. Takım, başka bir takımında aktif olan bir çoklu takım grubunda mevcut olduğunda veya başka bir takım tutucusuna yönelik 'Değişim aktif' konumuna sahip bir çoklu takım grubunda mevcut olduğunda da kullanılabilir değildir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

- Parça programının doğru yazılıp yazılmadığını kontrol edin. - Takım verilerinin doğru tanımlanıp tanımlanmadığını kontrol edin. - Belirtilen takıma yönelik kullanılabilir yedek takım mevcut olup olmadığını kontrol edin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 6405 - [Kanal %1:] %2 komutundaki %3 PLC onay parametresi - %4 tanımlaması geçersiz**Açıklama :**

%1 = Kanal ID %2 = Komut no. %3 = PLC onay parametresi %4 = Hata algılama Belirtilen komut güncel bağlantıda PLC tarafından geçerli olmayan bir onay ile cevaplandırılmıştır. „Komut no“ için aşağıdaki düzenlemeler tanımlanmıştır: 1 TK hareket ettirin, magazini yükleyin veya boşaltın 2 TK-Değişimini hazırla 3 TK-Değişimini uygula 4 TK-Değişimini hazırlayın ve T-komutu ile uygulayın 5 TK-Değişimini hazırlayın ve M-komutu ile uygulayın 7 İptal edilen TK-komutunu sonlandır 8 TK-Hareket ettirin rezerve ile kontrol edin 9 TK-Hareketini kontrol edin 0 Nakil onayı Parametre 2 ve 3, PLC komutunu ve onayın durum numarasını adlandırılır. Örneğin: Alarm bildirimiminin 4. parametresi = 10' dur. Asenkron TK hareketlerinde bir ara bellek yeri rezerve etmek için tanımlanmamıştır. Parametre örnekte NCK tarafından dikkate alınmaz. Alarm için diğer olası nedenler: Komut ile tanımlanan takım değişimi mümkün değildir. Şikayete konu olan parametrede belirtilen magazın yeri magazinde mevcut değil. 3. Parametre – Hata algılama – alarmın şifresini çözer. Anlamlar: - 0 = tanımlanmadı - 1 = Duruma şimdi izin verilmiyor veya tanımlanmamış statü PLC den alındı - 2 = Kaynak- ve/veya hedef magazın no./Yer no. bilinmiyor - 3 = tanımlanmadı - 4 = Hedef magazın no. Ve/veya yer no TK hareketi komutunda son hedef değil - 5 = tanımlanmadı - 6 = Kaynak- ve/veya hedef magazın no./Yer no. TK değişiminde bilinmiyor - 7 = Uyumlu

olmayan datalar ile PLC-İletişimi: Ya magazin adresleri VDI alanında uyumlu değil veya NCK komutu PLC onayına eşit değil veya her ikisi - 8 = Uyumlu olmayan datalar ile PLC İletişimi: TK reddinde reddedilen TK asenkron çıkartıldı. NCK yeni seçim uygulayamaz. - 9 = Uyumlu olmayan datalar ile PLC-Kom.: Komut onay dataları bir takım başka bir TK'ın yer aldığı bir yere getirmek istiyor. - 10 = Rezerve ile asenkron TK-Hareketi sadece magazinden bir ara bellek yerine hareket için tanımlanmıştır. - 11 = Değiştirilen TK bir çoklu takımda yer alır. PLC, NCK tarafından öngörülen çoklu takım pozisyonunu başka bir değer ile onaylayamaz.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin.Hatalı PLC-İletişimi: PLC-Programını düzeltin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 6406 - [Kanal %1:] PLC-Onaylama Komut %2'de eksik

Açıklama :

%1 = Kanal ID %2 = Komut no. Henüz PLC'den takım değişimi için bir onay gereklidir. Belirtilen komut numarasına yönelik bu onay olmadan NCK işleme devam edemez. Olası komut no. Değerleri alarm 6405 alanında tanımlanmıştır.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. - Hatalı PLC-İletişimi: PLC programını düzeltin. - NCK'yı PLC kumandası 7 ile bekleme konumundan çıkartma olanağı mevcuttur Bu sayede bekleyen kumanda iptal edilecektir. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 6407 - [Kanal %1:] Takım %2 Magazin %3'de Yer %4'e konamaz. Geçersiz Magazin tanımı!

Açıklama :

%1 = Kanal ID %2 = Dizgi (tanımlayıcı) %3 = Magazin numarası %4 = Magazin yer numarası Takım bir takım değiştirme görevi veya kontrol görevi ile tanımlanması doluma yönelik ön koşulları karşılamayacak olan bir yere yerleştirilmesi mümkündür. Aşağıdaki hata nedenleri: - Yer bloke veya boş değil! - Takım tipi yer tipi ile denk değil! - Takım muhtemelen çok büyük, yan yerler dolu!

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

- Magazin bilgilerinin doğru tanımlanıp tanımlanmadığını kontrol edin (Yer tipine özel). - Takım bilgilerinin doğru tanımlanıp tanımlanmadığını kontrol edin (Yer tipine özel). RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 6408 - [Kanal %1:] Grup %2 magazinde boş yer araması, boş yer kontrolü başarısız oldu.

Açıklama :

%1 = Kanal ID %2 = Grup numarası , etiket Bir takım için boş yer araması veya boş yer kontrolü başarısız oldu. Aşağıdaki hata nedenleri bunun sebebi olabilir: - Yer kilitli veya boş değil! - Takım tipi yer tipi ile örtüşmüyor! - Takım muhtemelen çok büyük, yan yerler dolu!

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Magazin bilgilerinin doğru tanımlanıp tanımlanmadığını kontrol edin (Yer tipine özel). - Takım bilgilerinin doğru tanımlanıp tanımlanmadığını kontrol edin (Yer tipine özel). NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 6409 - [Kanal %1:] Blok %2 MTL programlandığında, T de programlanmalıdır.**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Fonksiyon: Çoklu takım ve T=Yeri programlaması. T-Programlaması blokta eksik. Sadece MTL programlandı.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC- Programı düzeltin: - T blokta programlayın - veya MTL blokta silin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 6410 - [TO birimi %1:] Takım %2, D=%4 ile ön ikaz sınırına ulaştı**Açıklama :**

%1 = TO-Birimi %2 = Takım tanımlayıcı (adı) %3 = -Kullanılmamış%4 = D-Nosu Takım denetimi: Belirtilen zamansal, parça adeti veya aşınmaya karşı denetlenen takımın D-düzeltilmesinin ön ısınma sınırına eriştiğine dair not. Mümkün olduğunca D-Numarasını belirtin – mümkün olmadığında 4.Parametre 0 değerini alacaktır. 'Miktar düzeltme' fonksiyonu ile çalışıldığında aşınma denetimi yerine bir miktar düzeltme denetimi de aktif olabilir. Takım denetiminin somut türü takımın bir özelliğidir (bakınız \$TC_TP9). Şayet yedek takımlar ile çalışılmıyorsa Duplo numarasının girilmesinin bir anlamı yoktur. Alarm HMI veya PLC (=BTSS arayüzü) üzerinden tetiklenir. Kanal konteksi tanımlanmamıştır. Bu nedenle TO_ Ünitesi belirtilir (bakınız MD28085 \$MC_MM_LINK_TOA_UNIT).

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Sadece bilgiye hizmet eder. Kullanıcı ne yapılması gerektiği konusunda karar verir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 6411 - [Kanal %1:] Takım %2, D=%4 ile ön ikaz sınırına ulaştı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Takım tanımlayıcı (adı) %3 = -Kullanılmamış%4 = D-Nosu Takım denetimi: Belirtilen zamansal, parça adeti veya aşınmaya karşı denetlenen takımın D-düzeltilmesinin ön ısınma sınırına eriştiğine dair not. Mümkün olduğunca D-Numarasını belirtin – mümkün olmadığında 4.Parametre 0 değerini alacaktır. 'Miktar düzeltme' fonksiyonu ile çalışıldığında aşınma denetimi yerine bir miktar düzeltme denetimi de aktif olabilir. Takım denetiminin somut türü takımın bir özelliğidir (bakınız \$TC_TP9). Şayet yedek takımlar ile çalışılmıyorsa Duplo numarasının girilmesinin bir anlamı yoktur. Alarm NC programlama işlemi kapsamında oluşmaktadır

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Sadece bilgiye hizmet eder. Kullanıcı ne yapılması gerektiği konusunda karar verir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 6412 - [TO birimi %1:] Takım %2, D=%4 ile izleme sınırına ulaştı**Açıklama :**

%1 = TO-Birimi %2 = Takım tanımlayıcı (adı) %3 = -Kullanılmamış%4 = D-Nosu Takım denetimi: Belirtilen zamansal, parça adeti veya aşınmaya karşı denetlenen takımın D-düzeltilmesinin denetim sınırına eriştiğine dair not. Mümkün olduğunca D-Numarasını belirtin – mümkün olmadığında 4.Parametre 0 değerini alacaktır. 'Miktar düzeltme' fonksiyonu ile çalışıldığında aşınma denetimi yerine bir miktar düzeltme denetimi de aktif olabilir. Takım denetiminin somut türü takımın bir özelliğidir (bakınız \$TC_TP9). Şayet yedek takımlar ile çalışılmıyorsa Duplo numarasının girilmesinin bir anlamı yoktur. Alarm HMI veya PLC (=BTSS arayüzü) üzerinden tetiklenir. Kanal konteksi tanımlanmamıştır. Bu nedenle TO_Ünitesi belirtilir (bakınız MD28085 \$MC_MM_LINK_TOA_UNIT).

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Sadece bilgiye hizmet eder. Kullanıcı ne yapılması gerektiği konusunda karar verir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 6413 - [Kanal %1:] Takım %2, D=%4 ile izleme sınırına ulaştı**Açıklama :**

%1 = TO-Birimi %2 = Takım tanımlayıcı (adı) %3 = -Kullanılmamış%4 = D-Nosu Takım denetimi: Belirtilen zamansal, parça adeti veya aşınmaya karşı denetlenen takımın D-düzeltilmesinin denetim sınırına eriştiğine dair not. Mümkün olduğunca D-Numarasını belirtin – mümkün olmadığında 4.Parametre 0 değerini alacaktır. 'Miktar düzeltme' fonksiyonu ile çalışıldığında aşınma denetimi yerine bir miktar düzeltme denetimi de aktif olabilir. Takım denetiminin somut türü takımın bir özelliğidir (bakınız \$TC_TP9). Şayet yedek takımlar ile çalışılmıyorsa Duplo numarasının girilmesinin bir anlamı yoktur. Alarm NC programlama işlemi kapsamında oluşmaktadır

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Sadece bilgilendirmeye hizmet eder. Kullanıcı ne yapılması gerektiğine karar verir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 6421 - [Kanal %1:] Takım hareketi olanaklı değil. %4 magazininde %2 takımı için boş yer mevcut değil**Açıklama :**

%1 = Kanal ID %2 = Dizgi (tanımlayıcı) %3 = -Kullanılmamış%4 = Magazin numarası Arzu edilen takım değişim komutu – MMC veya PLC tarafından talep edilen- mümkün değildir. Takım belirtilen takım magazinini içinde hareket ettirilemez. Bu takım için uygun yer mevcut değil.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Magazin bilgilerinin doğru tanımlanıp tanımlanmadığını kontrol edin (örn. magazin bloke olmamalıdır). - Takım bilgilerinin doğru tanımlanıp tanımlanmadığını kontrol edin (örn. takımın yer tipi izin verilen

magazindeki yer tipine uyum sağlamalıdır). - Magazin kullanım süreçleri ile diğer bir takımını tespit etmeye başka bir yer sunup sunmadığını kontrol edin. - Yer tipi hiyerarşisinin tanımlanıp tanımlanmadığını ve bunun örn. 'A' tipine sahip bir takımın 'B' tipine sahip bir boş alana yerleştirilmesini engelleyip engelleyemeyeceğini kontrol edin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 6422 - [Kanal %1:] Takım hareketi mümkün değil. Magazin Nr. %2 yok.

Açıklama :

%1 = Kanal ID %2 = Magazin numarası Arzu edilen takım değişim komutu – MMC veya PLC tarafından talep edilen- mümkün değildir. Belirtilen numaraya sahip magazin mevcut değil.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Magazin verilerinin doğru tanımlanıp tanımlanmadığını kontrol edin. - PLC hareket için komutu verdiğinde: PLC programının doğru olup olmadığını kontrol edin. - MMC hareket komutunu verdiğinde: MMC komutunun doğru parametreler ile beslenip beslenmediğini kontrol edin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 6423 - [Kanal %1:] Takım hareketi mümkün değil. Magazin yer nr. %2 Magazin %3 'te yok.

Açıklama :

%1 = Kanal ID %2 = Magazin yer numarası %3 = Magazin numarası Arzu edilen takım değişim komutu – MMC veya PLC tarafından talep edilen- mümkün değildir. Belirtilen magazin yeri belirtilen magazinde mevcut değil.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Magazin verilerinin doğru olup olmadığını kontrol edin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 6424 - [Kanal %1:] Takım hareketi olanaklı değil. %2 Takımı mevcut değil/kullanılabilir değil.

Açıklama :

%1 = Kanal ID %2 = Dizgi (tanımlayıcı) Arzu edilen takım hareket komutu – HMI veya PLC tarafından tetiklenen – mümkün değildir. Belirtilen takımın durumu takımın hareket ettirilmesine izin vermiyor. Belirtilen takım tanımlanmamıştır ya da komut için onaylı değildir. Belirtilen takım bir çoklu takım grubunda yer aldığı da hareket ettirilemez (sadece çoklu takım grubu bu tarzda hareket ettirilebilir).

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Takım konumunun 'Değişim aşamasında' ('H20') ayarlanıp ayarlanmadığını kontrol edin. Evet ise, ilgili takım değişim komutu PLC tarafından sonlandırılmalıdır. Ardından takım hareket ettirilir olmalıdır. - Takım verilerinin doğru tanımlanıp tanımlanmadığını kontrol edin. Doğru I-numarası belirtildi mi? - Hareket komutunun doğru parametrelendirilip parametrelendirilmediğini kontrol edin. Kaynak alanda istenilen takım mevcut mu? Hedeflenen alan takımı tespit için uygun mu? - Takımın yüklü olup olmadığını kontrol edin (Alarmın takım yükleme sırasında gündeme gelmesi halinde). Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 6425 - [Kanal %1:] Takım %2 Magazın %3'den Yer %4'e konamaz. Geçersiz magazın tanımı

Açıklama :

%1 = Kanal ID %2 = Dizgi (tanımlayıcı) %3 = Magazın numarası %4 = Magazın yer numarası Talep edilen takım hareket komutu - MMC veya PLC tarafından sunulan - mümkün değil. Takım hareket görevi ile tanımı dolmuş ön koşullarını karşılamayan bir alana ayarlanmalıdır. Aşağıdaki hata nedenleri: - Yer kilitli veya dolu! - Takım tipi yer tipi ile denk değil! - Takım muhtemelen fazla büyük, yan alanlar dolu! - yüklenmesi/ boşaltılması durumunda - yükleme/boşaltma alanı 'yükleme alanı' türünde olmalıdır. - yüklenmesi / boşaltılması durumunda - ilgili magazın yükleme/boşaltma alanı ile bağlantılı mı? Bunun için bakınız \$TC_MDP1, \$TC_MDP2.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Magazın verilerinin doğru tanımlanıp tanımlanmadığını kontrol edin. - Magazının kullanım süreçleri ile diğer bir takımın tespiti için başka bir yer sunup sunmadığını kontrol edin. - Yer tipi hiyerarşisinin tanımlanıp tanımlanmadığını ve bunun örn. 'A' tipi bir takımın boş bir yere 'B' tipi ile yerleşimini engelleyip engellemediğini kontrol edin - İlgili magazının yükleme/boşaltma yeri ile bağlantılı olup olmadığını ya da tanımlı bir mesafeye sahip olup olmadığını kontrol edin. - Yükleme/ boşaltma yerinin 'yükleme alanı' türünde olup olmadığını kontrol edin. Bunun için bakınız \$TC_MPP1. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 6430 - Parça adet sayacı: kontrol edilen Kesicilerin Tablosu doldu.

Açıklama :

Başka herhangi bir bıçak parça adedi sayım tablosuna kaydedilemez. NCK da mümkün olan toplam bıçak sayısı kadar takım sayacına toplamda o kadar bıçak kaydedilebilir. Böylece her TK tarafından her bıçak takım için tam bir kez kullanıldığında sınıra erişilmiş olacaktır. Aynı anda birden fazla takım birden fazla takım tutucusuna/ işmiline uygulandığında tüm takımlar üzerinden MD18100 \$MN_MM_NUM_CUTTING_EDGES_IN_TOA bıçaklar takım sayacı için kayda alınabilir. Alarm mevcut olduğunda bu bundan itibaren kullanıma alınacak olan bıçakların artık adet sayısı olarak izlenmediği, bunun tablo tekrar boşalınca kadar devam edeceği anlamına gelir, örn. NC sesli komutu SETPIECE sayesinde veya ilgili HMI, PLC talimatı ile (PI hizmetleri).

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Parça sayacında azaltma unutuldu mu? Bu durumda SETPIECE parça programını programlayın veya PLC programına bunun için komutu doğru girin. - Parça programı ya da PLC programı doğru olduğunda takım bıçakları için daha fazla hafıza makine verileri üzerinden MD18100 \$MN_MM_NUM_CUTTING_EDGES_IN_TOA ayarlanmalıdır (sadece erişim yetkisine sahip olanlar bunu gerçekleştirebilir!). Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 6431 - [Kanal %1:] Satır %2 Fonksiyona izin verilmiyor. Takım Yönetimi/-İzleme etkinleştirilmedi.

Açıklama :

%1 = Kanal ID %2 = Grup numarası , etiket Veri koruma açısından kapalı takım yönetimi ve takım denetimi nedeniyle mevcut olmayan bir fonksiyon devreye alınmış, örn. Sesli komutlar GETT, SETPIECE, GETSELT, NEWT, DELT, TCA.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. - NC kumandasının nasıl konfigüre edileceğinden emin olun! Takım yönetimi veya Takım denetimi gerekli ancak etkin değil mi? - Takım yönetimli/ Takım denetimli NC kumandası için düzenlenen bir parça programı kullanılıyor mu? Bu programın NC kumandasında takım yönetimi/takım denetimi olmadan çalıştırılması mümkün değildir. Ya parça programını buna uyumlu NC kumandası üzerinde çalıştırmak ya da parça programını değiştirmek gereklidir. - Takım yönetimini/ takım denetimini ilgili makine verilerini belirleyerek etkinleştirin. Bakınız MD18080 \$MN_MM_TOOL_MANAGEMENT_MASK, MD20310 \$MC_TOOL_MANAGEMENT_MASK - Bunun için gerekli opsiyonun sunulup sunulmadığını kontrol edin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 6432 - Fonksiyon yürütülemiyor. Takım tutucu/iş mili üzerinde takım yok**Açıklama :**

%1 = Kanal ID Ön koşulu bir takımın mil üzerinde yerleştiği bir operasyonu uygulamak denendiğinde. Bu örn. Parça adet denetim fonksiyonuna neden olabilir.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Diğer fonksiyonu seçin, diğer takım tutucusunu/mili seçin veya takımı takım tutucusuna/mile getirin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 6433 - [Kanal %1:] Satır %2 %3 takım yönetimi ile kullanılamaz**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak sembol %3 olarak tanımlanan sistem değişkeni aktif takım yönetiminde mevcut değildir. \$P_TOOLP alanında GELSELT fonksiyonu kullanılmalıdır

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Programı değiştirin. \$P_TOOLP programlandıysa bunun yerine GETSELT fonksiyonu kullanılmalıdır. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 6434 - [Kanal %1:] Satır %2, SETMTH komutu geçersiz, çünkü takım bulundurma fonksiyonu tanımsız**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Temel konum için herhangi bir Master takım tutucusu tanımlanmamıştır (MD20124\$MC_TOOL_MANAGEMENT_TOOLHOLDER = 0) ve böylece takım tutucuları hizmete sunulmayacaktır. Sesli komut SETMTH böylece tanımlanmamıştır. Takım değişimi bu ayarlarda master mil bazında uygulanmaktadır. Master mil SETMS ile belirlenir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Ya NC programını düzeltin (SETMHT) ayırın ya da değiştirin) veya takım tutucu fonksiyonu makine verileri üzerinden onaylayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 6436 - [Kanal %1:] Blok %2 Komut '%3' programlanamıyor. Fonksiyon '%4' etkin değil.**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = programlanan komut %4 = Fonksiyon tanıma Eksik fonksiyon onayı veya aktivasyon nedeniyle komut programlanamadı. Fonksiyon anahtarı (4.Parametre): 1 = Düz D-Numaraları 2 = Takım denetimi 3 = Magazın yönetimi 4 = Çoklu takımlar 5 = T=Magazın yeri numarası

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Programı düzeltme NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 6437 - [Kanal %1:] Grup %2 Komut '%3' programlanamıyor. Fonksiyon '%4' aktifleştirildi.**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = programlanan komut %4 = Fonksiyon tanıma Belirtilen fonksiyon aktif olduğundan komut programlanamıyor. Fonksiyon anahtarı (4.Parametre): 1 = Düz D-Numaraları 2 = Takım denetimi 3 = Magazın yönetimi 4 = Çoklu takımlar 5 = T=Magazın yeri numarası

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Programı düzeltme NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 6438 - [Kanal %1:] Blok %2 Uyuşmayan data değişimine izin verilmemektedir.**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Örneğin tanımlanmış bir çoklu takımında çoklu takım yer oluşturma sonrasında mesafe kodu \$TC_MTP_KD değiştirilemez.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Programı düzeltme NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 6441 - \$P_USEKT ten yazmaya müsade yok.**Açıklama :**

\$P_USEKT değerini tanımlamak denenmiştir. T='yer numarası' programı otomatik \$P_USEKT ataması ile etkin olduğundan bu mümkün değildir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- NC kumandasının nasıl konfigüre edileceğinden emin olun! (bakınız MD20310 \$MC_TOOL_MANAGEMENT_MASK alanında Bit16 ve Bit22). - NC kumandası için T='Per numarası' olmadan \$P_USEKT otomatik atanması için bir parça programı kullanılıyor mu? NC kumandası üzerindeki bu programı T='Yer numarası' ile \$P_USEKT otomatik atanması ile başlatmak mümkün değildir. - Ya parça programını uyan NC kumandasında çalıştırın veya parça programını değiştirin Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 6442 - [Kanal %1:] Fonksiyon gerçekleştirilemiyor. İstenen Magazin yeri %2'de takım yok.**Açıklama :**

%1 = Kanal ID %2 = Magazin / Magazin yer no PLC-Lojik muhtemelen yanlış. Takım çıkartma ile takım değişimi konfigüre edilmiştir. Hazırlık komutu mevcut. Seçilen takım (örn. PLC tarafından) bulunduğu yerden çıkartılacaktır. PLC hazırlık komutunu 'Takım seçimini tekrarla' (örn. statü=7) ile onaylar. NCK takımı PLC komutunda belirtilen magazin yerinde bulamaz. Veya: Seri takım seçiminde kural dışı bir kullanıcı müdahalesi (seçilecek takımların çıkartılması) gerçekleşmiştir. Bu nedenle PLC onayı başarısızlıkla sonuçlanacaktır.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

PLC programcısı aşağıdakileri dikkate almalıdır: - Takımın belirtilen magazin yerinden çıkartılmaması (örn. PLC programı hatalı). - Programlanan takım değişimini bir komutun son onayından önce takımın çıkartılmaması (=boşaltma) !! Ancak değiştirilecek takımın bulunduğu yer değişimine izin verilmektedir. Bu durumu oluşturma kapasitesine NCK sahiptir. Alarm 6405 alarmının ilgili alan 8 tanımına sahip olduğunda tamamlamaktadır. Böylece teşhis daha iyi mümkün olacaktır. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 6450 - [Kanal %1:] Satır %2 Takım değiştirme olanaklı değil. Arabellek magazininde geçersiz magazin yer no. %3**Açıklama :**

%1 = Kanal ID %2 = Grup numarası , etiket %3 = Magazin yer numarası İstenilen takım değişimi mümkün değildir. Belirtilen magazin yeri takım tutucusu/mildir veya boştur. TCI sesli komutu ile sadece takım tutucusu/mil olmayan ara hafızanın numaraları programlanabilir, yani bir tutucunun yer numarasına izin verilmektedir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Magazin bilgilerinin (\$TC_MPP1) doğru tanımlanıp tanımlanmadığını kontrol edin. - Neden olan program komutunun – örn. TCI- doğru parametrelenip parametrelenmediğini kontrol edin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 6451 - [Kanal %1:] Satır %2 Takım değiştirme olanaklı değil. Arabellek magazini tanımlanmadı.

Açıklama :

%1 = Kanal ID %2 = Grup numarası , etiket İstenilen takım değişimi mümkün değildir. Ara bellek tanımlanmamıştır.

Reaksiyon :

Düzeltme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Magazin verilerinin doğru olup olmadığını kontrol edin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 6452 - [Kanal %1:] Satır %2 Takım değiştirme olanaklı değil. Takım tutucu-/iş mili numarası =%3 tanımlanmadı.

Açıklama :

%1 = Kanal ID %2 = Grup numarası , etiket %3 = Takım tutucusu / Mil numarası İstenilen takım değişimi mümkün değildir. Takım tutucusu / Mil numarası tanımlanmamıştır

Reaksiyon :

Düzeltme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Genel: 'Azami programlanan adres değiştirme s (=Mil numarası/WZ-tutucu numarası) Ts=t, Ms=6 değeri MD18076 \$MN_MM_NUM_LOCS_WITH_DISTANCE değerinden küçük olmalıdır. Magazin yönetimi ile: Takım tutucusunun/ mil numarasının ve magazin verilerinin doğru tanımlandığını (bakınız sistem değişkenleri \$TC_MPP1, \$TC_MPP5 ara bellek magazini) kontrol ediniz. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 6453 - [Kanal %1:] Satır %2 Takım değiştirme olanaklı değil. Takım tutucu/iş mili numarası =%3 ve arabellek yeri %4 arasında bir tayin yok.

Açıklama :

%1 = Kanal ID %2 = Grup numarası , etiket %3 = Mil no %4 = Lokasyon no İstenilen takım değişimi mümkün değildir. Takım tuucusu/mil numarası ve ara bellek arasında bir LocNo tanımlanmamıştır.

Reaksiyon :

Düzeltme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Magazin bilgilerinin (\$TC_MLSR) doğru tanımlanıp tanımlanmadığını kontrol edin. - Neden olan program komutunun – örn. TCI- doğru parametrelenip parametrelenmediğini kontrol edin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 6454 - [Kanal %1:] Satır %2 Takım değiştirme olanaklı değil. Mesafe ilişkisi yok.

Açıklama :

%1 = Kanal ID %2 = Grup numarası , etiket İstenilen takım değişimi mümkün değildir. Ne mil ne de ara bellek alanı bir mesafe orantısına sahip değildir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Magazın bilgilerinin (\$TC_MDP2) doğru tanımlanıp tanımlanmadığını kontrol edin. - Neden olan program komutunun – örn. TCI- doğru parametrenip parametrenmediğini kontrol edin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 6455 - [Kanal %1:] Satır %2 Takım değiştirme olanaklı değil. Magazın %4 içinde magazın yer numarası %3 mevcut değil**Açıklama :**

%1 = Kanal ID %2 = Grup numarası , etiket %3 = Magazın yer numarası %4 = Magazın numarası İstenilen takım değişimi mümkün değildir. Belirtilen magazın yeri belirtilen magazinde mevcut değildir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Neden olan program komutunun – örn. TCI- doğru parametrenip parametrenmediğini kontrol edin. - Magazın bilgilerinin doğru tanımlanıp tanımlanmadığını kontrol edin. (\$TC_MAP6 und \$TC_MAP7 ara yer magazini) NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 6460 - [Kanal %1:] Blok %2 Komut '%3' sadece takımlar için programlanabilir. '%4' takım tanımlamaz.**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = programlanan komut %4 = Programlanan parametre Belirtilen komut sadece takımlar için programlanabilir. Komut parametresi T-Numarası yada takım adı değildir. Çoklu takım programlanmış ise: Komut çoklu takımlar için programlanamaz.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Programı düzeltme NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 6462 - [Kanal %1:] Blok %2 Komut '%3' sadece magazınler için programlanabilir. '%4' magazın tanımlamaz.**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = programlanan komut %4 = Programlanan parametre Belirtilen komut sadece magazınler için programlanabilir. Komut parametresi Magazın-Numarası yada magazın adı değildir. Çoklu takım programlanmış ise: Komut çoklu takımlar için programlanamaz.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Programı düzeltme NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 6464 - [Kanal %1:] Blok %2 Komut '%3' güncel çoklu takım mesafe kodlaması '%4' için programlanamıyor.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = programlanan komut %4 = Mesafe kodlaması türü \$TC_MTPPL sadece \$TC_MTP_KD, 2 değerine sahip olduğunda programlanabilir. \$TC_MTPPA sadece \$TC_MTP_KD, 3 değerine sahip olduğunda programlanabilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Programı düzeltme NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 6500 - NC-Hafıza sınırına ulaşıldı

Açıklama :

NCK dosya sistemi doludur. Kullanıma sunulan tamponlu bellek yeterli olmayacaktır. Not: İlk kullanıma alımda NC dosya sisteminin dosyaları söz konusu olabilir, örn. tahrik verileri, MMC dosyaları, FIFO dosyaları, NC programları, ...

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Tamponlu belleğin boyutunu adapte edin (MD18230 \$MN_MM_USER_MEM_BUFFERED) veya mevcut alanı tamponlu hafızada büyültün örn. tahliye ile büyütülemeyen parça programları, veya halka tamponu küçültün (bakınız \$MC_RESU_RING_BUFFER_SIZE). Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 6510 - NC-Hafızada çok fazla parça programı

Açıklama :

NC dosya sisteminde dosyaların sayısı (NC belleğinin parçası) maksimuma erişmiştir. Not: İlk kullanıma alımda NC dosya sisteminin dosyaları söz konusu olabilir, örn. tahrik verileri, MMC dosyaları, FIFO dosyaları, NC programları, çevrim programları, ...

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/servisi bilgilendirin. - Dosyaları (örn. parça programları) silin veya kaldırın - MD18320 \$MN_MM_NUM_FILES_IN_FILESYSTEM veya MD18321 MD_MAXNUM_SYSTEM_FILES_IN_FILESYSTEM arttırın. - Siemens çevrim depolama ile, kaynak dosyadaki dosya sayısını arttırın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 6520 - Makine datası %1%2 çok küçük

Açıklama :

%1 = Dizgi: MD tanımlayıcı %2 = gerektiğinde endeks: MD Array Makine verilerinde MD18370 \$MN_MM_PROTOC_NUM_FILES protokol dosyalarının sayısı kullanıcı protokolü için ayarlanmaktadır. Ancak konfigüre edilenden fazlası kullanılmaktadır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Makine verilerini MD18370 \$MN_MM_PROTOCOL_NUM_FILES yükseltin Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 6530 - İçerik listesinde çok fazla dosya**Açıklama :**

NC belleğinin listesindeki dosyaların sayısı maksimuma erişmiş.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. - İlgili dosyaların listesini (örn. parça programları) silin ya da boşaltın veya - MD18280 \$MN_MM_NUM_FILES_PER_DIR yükseltin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 6540 - NC-Hafızada çok fazla program listesi**Açıklama :**

NC dosya sisteminde (NC belleğinin parçası) listelerin sayısı maksimuma erişmiştir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

- Dosyaları (örn takım adedi) silin ya da boşaltın veya - MD18310 \$MN_MM_NUM_DIR_IN_FILESYSTEM yükseltin Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 6550 - Çok fazla Alt program listesi**Açıklama :**

NCK listesinde alt listelerin sayısı maksimuma erişmiştir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. - İlgili listedeki alt listeleri silin ya da boşaltın veya - MD18270 \$MN_MM_NUM_SUBDIR_PER_DIR yükseltin Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 6560 - Data formatına müsadde edilmiyor**Açıklama :**

NCK bir dosyasına izin verilmeyen verilerin kaydı denenmektedir. Bu hata özellikle ikili verilerin ASCII-dosyası olarak NCK alanına yüklenmesi denendiğinde oluşur. Hata döngüler hazırlanması sırasında da oluşabilir (bakınız MD10700 \$MN_PREPROCESSING_LEVEL), Parça program grubu çok uzun olduğunda. Bu durumda parça program grubunu dağıtın

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Dosyayı tek dosya olarak işaretleyin (örn. uzantı: BIN) Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 6568 - CF karttaki EES bellek sınırına ulaşıldı

Açıklama :

CF karttaki EED'ye ayrılan bellek alanı yetersiz

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Alarm Ekranı

Çözüm :

CF karttaki dosyaları silin Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 6569 - CF karttaki HMI kullanıcı belleği sınırına ulaşıldı.

Açıklama :

CF kartta ayrılan kullanıcı alanındaki bellek alanı yetersiz.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Alarm Ekranı

Çözüm :

CF karttaki dosyaları silin Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 6570 - NC-Hafıza sınırına ulaşıldı

Açıklama :

NCK DRAM dosya sistemi doludur. Görev uygulanamaz. DRAM alanında fazla sistem dosyası kayıtlıdır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Daha az "Harici işlemlerin uygulanması"-İşlem süreçlerini başlatın Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 6580 - NC-Hafıza sınırına ulaşıldı

Açıklama :

DRAM dosya sistemi NCK dolu değildir. Görev uygulanamaz. Çok sayıda dosya yüklenmiştir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Dosyaları (örn. parça programları) silin ya da boşaltın Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

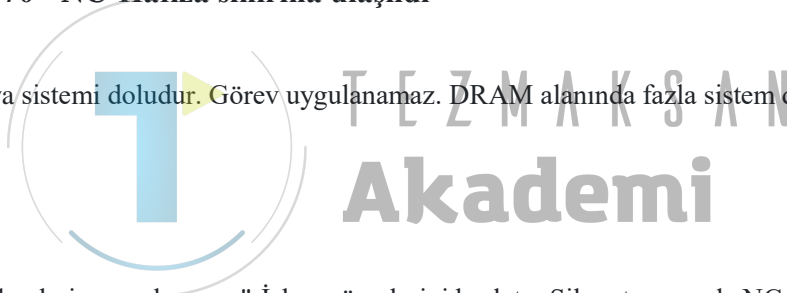
Hata Kodu : 6581 - NC kullanıcı belleği dolu

Açıklama :

Kullanıcı alanının DRAM dosya sistemi doludur. Görev uygulanamaz.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı



Çözüm :

Dosyaları (örn. parça programları) silin ya da boşaltın Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 6582 - NC makine üreticisi bellek sınırına ulaşıldı**Açıklama :**

Makine üreticisi alanının DRAM dosya sistemi doludur. Görev uygulanamaz

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Dosyaları (örn. parça programları) silin ya da boşaltın Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 6583 - NC sistem belleği dolu**Açıklama :**

Sistem (Siemens) alanının DRAM dosya sistemi doludur. Görev uygulanamaz

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

MD18354 \$MN_MM_S_FILE_MEM_SIZE arttırın veya Siemens çevrimleri ile çevrim kaynak dosyasındaki bölüm boyutunu arttırın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 6584 - NC bellek sınırı TMP'ye ulaşıldı**Açıklama :**

TMP (temporary) alanının DRAM dosya sistemi doludur. Görev uygulanamaz

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

MD18351 \$MN_MM_DRAM_FILE_MEM_SIZE ya da MD18355 \$MN_MM_T_FILE_MEM_SIZE yükseltin veya her bir veya tüm döngülerin ön aktarımını kapatın veya TMP alanındaki dosyaları silin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 6585 - NC harici bellek sınırına ulaşıldı**Açıklama :**

Harici alanın DRAM dosya sistemi (harici sürücülerin çalışması) dolu. Görev uygulanamıyor.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Çalışılacak dosyaları belirgin bir şekilde NCK içersine yükleyin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 6693 - Dosya %1 kayboldu

Açıklama :

%1 = Dosya adı Bir dosya değişimi gerilim kesintisi nedeniyle artık uygun yapıda sona erdirilememiştir. Dosya kaybolmuştur

Reaksiyon :

NC hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Dosyayı yeniden başlatın Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 6694 - Sürücüler takılamadı

Açıklama :

Harici sürücüler tanımlanan sürede (bkz. MD10128 \$MN_EES_MAX_MOUNT_TIME) takılamadı.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

logdrives.ini kontrol edin ve gerekirse MD10128 \$MN_EES_MAX_MOUNT_TIME yükseltin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 6700 - [Kanal %1:] Makine dataları %2%3 için değer çok küçük

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = MD tanımlayıcı %3 = gerektiğinde alan endeksi Makine verisi MD28302 \$MC_MM_PROTOC_NUM_ETP_STD_TYP standart durum tiplerinin sayısı kullanıcı protokolü için sunmaktadır Ancak konfigüre edilenden fazlası kullanılır

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

MD28302 \$MC_MM_PROTOC_NUM_ETP_STD_TYP makine verisini yükseltin Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 7000 - çok fazla CC-Alarm tanımlanmış

Açıklama :

Derleyici döngülerde çok sayıda alarm tanımlanmıştır. Bu sayı yüksek devirde yeni bir CC alarmının tanımlanmasında aşılımaktadır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

CC alarmları sayısını azaltma dışında şu anda başka bir sorun giderme önlemi mümkün değildir. (Hata metni ile bir destek talebi açınız: <http://www.siemens.com/automation/support-request>). Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 7010 - MMC-Numara alanı aşıldı

Açıklama :

Derleyici döngülerde sabit sayıda alarm numaraları (100) rezerve edilmiştir. CC alarmının tanımlanması sırasında bunlar aşılmıştır. (geçerli alan 0 ve 4999 arasında yer almaktadır).

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Geçerli alanda CC-Alarm numaralarını 0 ila 4999 arasında tanımlayın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 7020 - CC-Alarm numarası verilemiyor

Açıklama :

Derleyici döngü üreticileri tarafından kullanılan alarm ID'si sistemde bilinmemektedir. Derleyici döngü alarmlarını oluşturma sırasında bu belirlenmemiştir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Alarm 2 olası nedene sahip olabilir: - Alarm numarası tanımlanmadı. Bir tanımlama gerçekleşmelidir. - NCK tarafından aktarılanın haricinde başka bir çağrı parametresi kullanıldı. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 7100 - Derleyici Çevrim VDI-Kısmı: %1 Byte Girişler için ve %2 Byte Çıkışlar için. Maksimum %3 Byte mevcut.

Açıklama :

%1 = Dizgi (Makine verisi) %2 = Dizgi (Makine verisi) %3 = Bağlantı yeri için maks. uzunluk VDI kullanıcı ara biriminde derleyici döngüler için giriş ve çıkış baytlarının toplamı 400 baytlık maksimum sayıyı aşmaktadır.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Derleyici döngülerin (DB 9) VDI kullanıcı arayüzünün dağılımı için makine verilerini derleyici döngülerdeki fonksiyonlara uygun belirleyin. 400 baytlık maksimum sayı aşılmamalıdır - Giriş ve çıkış baytlarının dağılımı isteğe göredir. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 7200 - Harici bağlantılı CC %1 %2 problemi

Açıklama :

%1 = Açıklama karakter dizini %2 = Diğer bilgiler Yüklenebilir derleyici döngülerde sorun Örnek: "Version_conflict_with_CCNCKInterface_Version" Anlamı: Derleyici döngülerin arayüz versiyonu NCK versiyonuna uyumlu değil "Loader_problem_from_dFixup" Anlamı: Tüm derleyici döngülerin yüklenmesinin ardından çözülmeyen referanslar kalır, örn. bir ELF dosyası eksik olduğunda

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Derleyici döngünün fonksiyon açıklamasına bakınız! Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 7201 - %1 Satır %2'de assert hatası**Açıklama :**

%1 = dizgi (program adına sahip yol) %2 = (Satır numarası) Bu alarm salt gelişim alarmıdır. Sadece harici derleyici döngüde gündeme gelir.

Reaksiyon :

NC hazır değil. NC takip moduna geçer. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Gecikme alarm reaksiyonu iptal edilir.

Çözüm :

CC geliştirici geri sorusu RESET tuşu ile tüm kanallarda alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 7202 - %1 için eksik opsiyon biti: %2**Açıklama :**

%1 = () CC özel .elf dosyası adı %2 = (int) gerekli opsiyon (hez) SIEMENS derleyici döngüler için alarm Bu alarm SIEMENS derleyici döngü için gerekli olan opsiyon biti için sunulacaktır.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Gecikme alarm reaksiyonu iptal edilir.

Çözüm :

Gerekli opsiyon bitlerini belirleyin veya .elf dosyasını Flash dosya sisteminden silin RESET tuşu ile tüm kanallarda alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 7203 - Endeks %1 için eksik onay: %2**Açıklama :**

%1 = CC özel .elf dosyasının adı %2 = Gündeme gelen sorunu daha yakından tanımlayan endeks SIEMENS derleyici çevimler için alarm. Bu alarm SIEMENS derleme çevimleri yüklendiğinde ancak kontrol için onaylanmadığında görüntülenir. „Endeks“ parametresi tarafından hata nedeni ayrıntılı açıklanır: Endeks == 1: Derleyici çevrimin Interface versiyonu NCK Interface versiyonu ile benzer değil. Endeks == 2: Derleyici çevim, Hardware seri numarası onaylanan seri numaraları arasında yer almadığından bu kontrolcüde kullanılamaz. Endeks == 3: Arıza nedeni Compile döngüye özel belirlenir ve Compile döngü alarm açıklamasında tanımlanır.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Gecikme alarm reaksiyonu iptal edilir.

Çözüm :

Flash dosya sisteminden .elf dosyasını silin. RESET tuşu ile tüm kanallarda alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 7204 - Derleme (compile) döngüsü %1 bir öncü versiyondur.

Açıklama :

%1 = Derleme (compile) döngüsünün adı Derleme (compile) döngüsü öncü versiyonun kullanılmasına sadece denemek için müsaade edilmektedir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Nihai bir şekilde kullanılacaksa, derleme (compile) döngüsünün bir öncü versiyon olmadığından emin olun. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 7205 - [Kanal %1:] Uyumsuz OEM transformasyonu versiyon NCK %2 CC%3

Açıklama :

%1 = (int) kanal numarası %2 = Trafo arayüz versiyon NCK %3 = Trafo arayüz versiyon OEM OEM transformasyonları için arayüz sistemde zıt yapıda değişmiştir.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Gecikme alarm reaksiyonu iptal edilir.

Çözüm :

Derleyici döngü yeni versiyonunu yükleyin. RESET tuşu ile tüm kanallarda alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.
NC

Hata Kodu : 7300 - Harici linklendirilen COA uygulaması ile sorun %1 Endeks: %2 Ek bilgi: %3

Açıklama :

%1 = COA uygulamasının adı %2 = Gündeme gelen sorunu daha yakından tanımlayan endeks %3 = Opsiyonel ek parametre COA uygulamasının yüklenmesinde bir sorun gündeme gelmiştir. "Endeks" ve "Ek bilgi" parametresi ile bu sorun daha yakından tanımlanır: Endeks == 1: COA uygulamasının Interface versiyonu NCK versiyonuna uyumlu değil Ek bilgi COA uygulamasının Interface versiyonunu içermektedir. Endeks == 2: COA uygulaması tarafından talep edilen Heap belleği mevcut değildir. Ek bilgi talep edilen Heap belleğini KByte olarak içermektedir. Endeks == 3: COA uygulaması tarafından talep edilen \$P_INCOAP-parametreleri bellek yetersizliği nedeniyle kayda alınmamaktadır. Ek bilgi gerekli Heap belleğini KByte olarak içermektedir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Endeks == 1: COA uygulaması güncel ortamda uygulama kapasitesine sahip değildir. Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Endeks == 2 ya da 3: MD18235 \$MN_MM_INCOA_MEM_SIZE kontrol edin. COA uygulaması tarafından talep edilen bellek ancak bir sıcak çalıştırma sonrasında hizmete sunulmaktadır. Bu nedenle sıcak çalıştırma (NCK-Reset) ile alarm artık gündeme gelmemelidir. Aksi takdirde gerçekten bir bellek sorunu mevcuttur ve COA uygulaması çalışır kapasitede değildir (bakınız endeks == 1). Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 7301 - İfade hatası %1 satır %2

Açıklama :

%1 = Dosya adı %2 = Satır numarası Bu alarm salt gelişim alarmıdır. Sadece harici linklenen COA uygulamalarında gündeme gelir.

Reaksiyon :

NC hazır değil. NC takip moduna geçer. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Gecikme alarm reaksiyonu iptal edilir.

Çözüm :

COA geliştiricilerine başvuru RESET tuşu ile tüm kanallarda alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 7500 - Satır %1 Komut %2 için geçersiz koruma kademesi (koruma kademesi akt.: %3 prog.:%4)

Açıklama :

%1 = Grup numarası %2 = programlanan komut %3 = omutun güncel emniyet kademesi %4 = Komutun Programlanan emniyet kademesi Bir koruyucu kademenin parça program komutuna REDEF komutu ile düzenlenmesi sırasında - izin verilmeyen bir parça program komutu programlanmıştır - Mantıksal açıdan bu komut için geçerli olan koruyucu kademedan daha küçük olan (değer açısından daha büyük) bir koruyucu kademe programlanmıştır - İlgili tanım dosyası yeterli yazma emniyeti ile donatılmamıştır. Dosyanın yazma emniyeti en az bu tanım dosyasında bir parça program komutuna yönlendirilen en yüksek emniyet kademesi kadar yüksek olmalıdır

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Tanım dosyalarını / _N_DEF_DIR/ _N_ACCESS_DEF bzw. / _N_DEF_DIR/ _N_UACCESS_DEF-CESS_DEF düzeltin İlgili sistem konfigürasyonu için izin verilen sesli komutlar Siemens programlama kılavuzundan ya da üreticinin dokümantasyonundan temin edilebilir RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 8000 - [Kanal %1:] Opsiyon 'Interruptrutinen' set edilmemiş

Açıklama :

%1 = Kanal numarası Kesim rutintlerini ve konturdan hızlı kaldırmayı tetiklemek için giriş sinyalleri hızlı NCK girişlerine gerek duymaktadır. Bu fonksiyon temel sürümde yer almamaktadır ve gerektiğinde ardıl donatılmalıdır.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Hızlı kesim girişleri kullanmayın veya bu tamamlayıcı unsurun ardıl donanımı için makine üretici ile bağlantı kurunuz! RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 8010 - '%1'den fazla Eksen Aktifleme' Opsiyon set edilmemiş

Açıklama :

%1 = Eksen sayısı Sistemde izin verileden daha fazla makine eksenini MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED üzerinden tanımlanmıştır.

Reaksiyon :

NC hazır değil. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarında NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Kanala özgü MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED üzerinden konfigüre edilen tüm eksenlerin toplamı maksimum eksen sayısını aşmamalıdır. Aktif eksen sayısını düşürün veya ek eksen opsiyonunu aktif edin. Bu uygulama sırasında yardımcı eksen/iş mili tanımını da dikkate alınız. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 8012 - '%1 adetten fazla SI eksenii etkinleştirilmesi' opsiyonu set edilmemiş**Açıklama :**

%1 = Lisanslı eksen sayısı %2 = Aktif dbSi eksen sayısı 'drive based' güvenlik fonksiyonu, sistemde müsaade edilen eksenden daha fazla eksen için etkinleştirildi.

Reaksiyon :

NC hazır değil. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarında NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/servisi bilgilendirin. 'drive based' güvenlik fonksiyonunun etkin olduğu aks adedini azaltın veya opsiyon verisinde ek eksneler onaylayın. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 8020 - '%1'den fazla Kanal Aktifleme' Opsiyon set edilmemiş**Açıklama :**

%1 = Aktif kanal sayısı İzin verilen kanal sayısından fazlası etkinleştirildi.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Sisteme özgü MD10010 \$MN_ASSIGN_CHAN_TO_MODE_GROUP aktif kanal sayısını düşürün ve ek kanalları seçenekler üzerinden onaylayın. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 8021 - '%1'den fazla işletme türü grubunun aktifleştirilmesi' opsiyonu belirlenmedi**Açıklama :**

%1 = İşletim türü gruplarının sayısı BAG sayısının opsiyonu etkinleştirilen BAG'lerin sayısına denk değildir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Bşrden fazla işletim türü grupları için seçeneği donatın. Daha az işletim türü grubunu etkinleştirin. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 8022 - '%1 kB'den fazla SRAM Aktifleme' Opsiyon set edilmemiş

Açıklama :

%1 = Bellek boyutu Bellek sökülmesi için sunulan seçenek etkin SRAM denk değildir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. - Opsiyonu satın alın - daha az SRAM etkinleştirin
Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 8023 - PLC kullanıcı belleği %1kB'den fazla

Açıklama :

%1 = Ek bellek boyutu Kullanılan PLC kullanıcı belleği izin verilen boyutu aşıyor. OD1970
\$ON_PLC_USER_MEM_SIZE seçenek verileri ile, temel konfigürasyonu aşan ek bir PLC belleği ayarlayabilirsiniz.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. - Opsiyonu satın alın - daha az PLC kullanıcı belleğinden yararlanın Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 8024 - Opsiyon '%1' aktif değil

Açıklama :

%1 = Opsiyon kısa tanımı Birden fazla magazinin aktivasyon opsiyonu mevcut değildir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. - Opsiyonu satın alın - Magazin sayısını düşürün (MD18084
\$MN_MM_NUM_MAGAZINE) Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 8025 - [Kanal %1:] Opsiyon '%2' aktif değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Opsiyon kısa tanımı 'Advanced Surface' işlevselliği için opsiyon atanmamıştır.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. - Opsiyonu satın alın - 'Advanced Surface' işlevselliğinin aktivasyonunu (MD20606 \$MC_PREPDYN_SMOOTHING_ON ve/veya MD20443
\$MC_LOOKAH_FFORM) sıfırlayın Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 8026 - Eksen %1: 'Friction compensation' opsiyonu aktif değil

Açıklama :

%1 = Eksen 'Friction compensation' işlevselliği opsiyonu aktif değil.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. - Opsiyonu satın alın - 'Friction compensation' işlevselliği aktivasyonu (MD32490 \$MA_FRICT_COMP_MODE != 3/4 ve/veya MD32500 \$MA_FRICT_COMP_ENABLE) sıfırlayın RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 8027 - Opsiyon '%1' aktif değil

Açıklama :

%1 = Opsiyon kısa tanımı 'Grinding Advanced' işlevselliği opsiyonu aktif değil.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. - Opsiyonu satın alın - 'Grinding Advanced' işlevselliğini devre dışı bırakın - Fonksiyon kapsamı 'Grinding Advanced': Silindir hatasını dengeleme Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 8030 - [Kanal %1:] Satır %2 Opsiyon '%3 eksen fazla enterpolasyon' set edilmemiş

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = İzin verilen eksen sayısı Enterpolasyon grubunda programlanan eksen sayısı izin verilen enterpolasyonlu eksen sayısını aşıyor.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programında kontrol ünitesinin yapısına uygun olan maksimum sayıda eksen programlayın veya diğer eksenleri seçenekler üzerinden onaylayın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 8031 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen %3: Eksenin IPO işlevselliği yok

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen, mil numarası Ek eksen/Yardımcı işmili olarak tanımlanan bir eksen/işmili (bakınız MD30460 \$MA_BASE_FUNCTION_MASK Bit8) enterpolasyon eksenini olarak çalıştırılmalıdır.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Enterpolasyon eksenini olarak eksenin tanımlanması (bakınız MD30460 \$MA_BASE_FUNCTION_MASK Bit8) veya parça programını değiştirme RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 8032 - %1 'den fazla 'Link-Eksen aktif' opsiyonu açık değil**Açıklama :**

%1 = Eksen sayısı Link eksenini sayısı seçeneği projelendirilen eksenlerin sayısı ile MD10002 \$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB denk değildir

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Opsiyon satın alın - daha az link eksenini projelendirin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 8034 - 'Eksen gurubu aktifleme' opsiyonu set değil.**Açıklama :**

Eksen konfigürasyonunun etkinleştirilmesi için opsiyon MD10002 \$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB alanında kayıtlı değildir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Opsiyon satın alın - Konteyner projelendirmeyin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 8036 - Opsiyon: NCU-Link ile farklı IPO çevrimleri veya konum reglaj taktları ayarlanamaz.**Açıklama :**

"FAST_IPO_LINK aktivasyonu" opsiyonu yer almamaktadır NCU link alanında tüm IPO ya da konum ayar devirleri eşit olmalıdır (bakınız açıklama: FAST-IPO-LINK).

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

- Opsiyonu satın alın - veya farklı IPO ya da konum ayar devir süreleri belirlemeyin (bakınız MD10070 \$MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO ve MD10060 \$MN_POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO). Kumandayı KAPATIN – AÇIN

Hata Kodu : 8037 - 'APC aktivasyonu/Akım set değeri filtre sayısı' opsiyonu atanmadı**Açıklama :**

Sürücüde ilgili opsiyon atanmamış olmasına rağmen altıdan fazla akım set değeri filtresi etkinleştirilmiş

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

- Opsiyonu satın al - "Advanced Positioning Control' (APC) fonksiyonunu sürücüde devre dışı bırakın - Sürücüde maksimum altı akım set değeri filtresi ayarlayın Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 8038 - %1'den fazla Lead-Link-Eksen aktif opsiyonu set edilmemiş**Açıklama :**

%1 = Eksen sayısı Lead Link eksen sayısı seçeneği projelendirilen eksenlerin sayısı ile MD30554 \$MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_NCU denk değildir

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Opsiyonu satın alın - daha az Lead-Link-Eksenini projelendirin RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 8040 - MD %1 geri alındı, ilgili opsiyon set değil**Açıklama :**

%1 = Dizgi: MD tanımlayıcı Bir opsiyon üzerinden kilitlenen bir makine datası atanmıştır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Opsiyon ardıl donanımı için öakine üreticinize ya da SIEMENS AG'nin A&D MC satış personeline başvurunuz. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 8041 - Eksen %1: MD %2, ilgili opsiyon yeterli değil**Açıklama :**

%1 = Eksen numarası %2 = Dizgi: MD tanımlayıcı Opsiyon datasında belirtilen eksen sayısı aşıldı. İlgili makine datasında opsiyona ait fonksiyonun izin verdiğinden daha fazla eksen seçili. Alarm MD11412 \$MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY aracılığıyla projelendirilebilir (Kanal kullanıma hazır değil)

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Kanal hazır değil.

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. - Opsiyon datasını yükseltin - Eksen sayısını düşürün Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 8044 - IPO-Takt %1 için opsiyon set değil.**Açıklama :**

%1 = izin verilmeyen IPO devresi Bir IPO devrinin aktivasyonu opsiyonu %1 ms belirli değildir. IPO devresi opsiyonu onaylı: - opsiyonsuz >= 8ms - 1. Kademe >= 6ms - 2. Kademe >= 4ms - 3. Kademe >=2ms - 4. Kademe <2ms

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Opsiyon satın alın - IPO devrini büyültün (örn.MD10070 \$MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO sayesinde) Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 8045 - 'Sürücü öncelikli ESR aktivasyonu' opsiyonu set edilmemiş.**Açıklama :**

İlgili opsiyon set edilmemesine rağmen 'Durdurma ve geri çekme (ESR) fonksiyonu etkinleştirilmiş.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmeda NC stop

Çözüm :

- Opsiyonu satın al - 'Durdurma ve geri çekme (ESR)' fonksiyonunu sürücüde devre dışı bırakın. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 8050 - 'SPL girişler/çıkışlar' opsiyonu doğru set edilmedi. MD %1[%2] hatalı**Açıklama :**

%1 = MD tanımlayıcı %2 = MD alan dizini Müsaade edilen azami SPL giriş/çıkış adedi aşıldı. Olası nedenleri: - Opsiyon verileri içindeki SPL giriş/çıkış adedi hatalı ayarlanmış. - Belirtilen makine datasında değer hatalı ayarlanmış. Alarm parametrelerinde, değeri müsaade edilen azami değeri ihlal eden makine datası gösteriliyor.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Opsiyon verilerinde doğru değer aralığını seçin. Gösterilen makine datası düzeltilmelidir. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 8051 - 'PROFIBUS'da el çarkı' opsiyonu belirlenmedi**Açıklama :**

El çarklarını PROFIBUS alanında çalıştırma opsiyonu belirlenmemiştir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

'PROFIBUS el çarkındaki' opsiyonu onaylayın. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 8052 - Sürücü: Lisans %1 değer %2 ile geçersiz**Açıklama :**

%1 = Sürücü, lisans Id/MLFB %2 = Sürücü, lisans değeri Sürücü opsiyonu aktif edilmedi veya aktif edilen sürücü opsiyonlarının sayısı aşıldı

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. - Sürücü opsiyonunu sıfırlayın - Opsiyon satın alın Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 8053 - Sürücü: Lisans %1 bilinmiyor**Açıklama :**

%1 = Sürücü, opsiyon Id Sürücü opsiyonu bilinmiyor

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. - Sürücü opsiyonunu sıfırlayın Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 8080 - Lisans anahtarı belirlenmeden %1 opsiyon aktifleştirildi**Açıklama :**

%1 = Lisanslı olmayan opsiyonların sayısı Bir veya birden fazla opsiyon belirlenmiştir ancak opsiyonların başvurusuna yönelik lisans anahtarı girilmemiştir

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Bir lisans anahtarını İnternet üzerinden <http://www.siemens.com/automation/license> adresi altında oluşturun ve kullanım alanında "Kullanıma alım" fonksiyon (HSK) "Lisanslar" alanına girin Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 8081 - Lisans anahtarı tarafından lisanslandırılmayan %1 opsiyon belirlendi.**Açıklama :**

%1 = Lisanslı olmayan opsiyonların sayısı Bir veya birden fazla opsiyon belirlenmiştir bunlar girilen lisans anahtarı ile lisanslandırılmamıştır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Yeni lisans anahtarını İnternet üzerinden <http://www.siemens.com/automation/license> adresi altında oluşturun ve kullanım alanında "Kullanıma alım" fonksiyon (HSK) "Lisanslar" alanına girin Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 8082 - Yanlış bir lisans anahtarı üç kere girildi, yeni bir girişten önce sistemi kapatıp açın**Açıklama :**

Lisans anahtarı en az üç kez yanlış girilmiştir. Bir sonraki giriş öncesinde bir POWER-ON gereklidir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

NCK Power On uygulayın ve Lisans anahtarını yeniden (doğru) girin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 8083 - Geçerli lisansa sahip olmayan aktarım sınırlı sistem yazılımı**Açıklama :**

Aktarım sınırlı bir sistem yazılımının çalıştırılması için özel CompactFlash Card aynı zamanda özel lisans anahtarı gereklidir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Kontrol sisteminde uygun bir CompactFlash kartının mevcut olmasını sağlayın. Aktarım sınırlı sistem yazılımı için lisans anahtarını Internet üzerinden <http://www.siemens.com/automation/license> adresi altında oluşturun ve bunu kullanım alanında "Kullanma alım" fonksiyon (HSK) "Lisanslar" alanına girin. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 8084 - %1. Test lisans periyodu aktif. Kalan süre %2 s**Açıklama :**

Bir test periyodu başlatıldı. Bu periyot esnasında, satın alındığına dair bir lisans anahtarı gerektiren bir veya birden fazla opsiyon getirilebilir Maksimum 6 test periyodu mümkündür, bir test periyodu kumandanın maksimum 150 saati olabilir

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

<http://www.siemens.com/automation/license> altında internet üzerinden yeni bir lisans anahtarı oluşturun ve "İşletime alma" kumanda alanında, (HSK) "Lisans" fonksiyonunu girin. "İşletime alma" kumanda alanında, (HSK)"Lisans" fonksiyonunu girin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 8085 - %1. Test lisansının periyodu sona erdi**Açıklama :**

Bir test süresi doldu. Maksimum 6 test periyodu mümkündür, bir test periyodu kumandanın maksimum 150 saati olabilir

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

<http://www.siemens.com/automation/license> altında internet üzerinden yeni bir lisans anahtarı oluşturun ve "İşletime alma" kumanda alanında, (HSK) "Lisans" fonksiyonunu girin. "İşletime alma" kumanda alanında, (HSK)"Lisans" fonksiyonunu girin. Bir diğer test periyodunu etkinleştirin Bir lisans anahtarı gereken opsiyonları sıfırlayın Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 8086 - Test ve gösteri makinesi**Açıklama :**

Bu kontrolcü, test ve gösteri amacıyla bir test lisansı ile çalıştırılır. Lisans nedenlerinden dolayı, bu makineyi üretim sürecinde kullanamayabilirsiniz.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :

<http://www.siemens.com/automation/license> altında internet üzerinden yeni bir lisans anahtarı oluşturun ve "İşletime alma" kumanda alanında, (HSK) "Lisans" fonksiyonunu girin. "İşletime alma" kumanda alanında, (HSK) "Lisans" fonksiyonunu girin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 8088 - '

Açıklama :

Yazılımın sistem vurgulaması sadece sürtünmeye özel takımların (tip 4xx takımlarının) seçilmesine olanak sağlar.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

4xx tipinden bir takımı (Zımpara takımı) seçin Veya sistem yazılımına yönelik standart vurgulamayı kurun RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 8089 - 'Takım ofseti seçimi' fonksiyonu mümkün değil

Açıklama :

Güncel seçenekler takım ofsetine izin vermiyor.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Takım ofsetlerini kapatın veya takım ofsetini düşük fonksiyon olarak içeren opsiyon paketini sıfırlayın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 8098 - Opsiyonların geçersiz kombinasyonu (%1)

Açıklama :

%1 = Opsiyonların Bit maskesi Bu NCU yapı grubu için opsiyonların kombinasyonunda sınırlandırmalar mevcuttur: Opsiyon "2-Kanal" ve opsiyonlar "harici diller", "zımbalama", "nötr kare hata kompensasyonu", "Kademe 2 ölçümü" karşılıklı kapanır! Bit0 (LSB): Zımbalama Bit1 : Harici dil Bit2 : Nötr kare hata kompensasyonu Bit3 : Kademe 2 ölçümü

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmeda NC stop

Çözüm :

Opsiyonları bu doğrultuda ayarlayın. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 8100 - [Kanal %1:] Satır %2: Fonksiyon olanaklı değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket - Ambargo kuralları nedeniyle mümkün değil: - 1. Senkron faaliyetleri: Ön besleme, Override ve aksel Offsetlerin senkronizasyon faaliyetlerinden yazılması (\$AA_VC, \$AC_VC, \$AA_OVR, \$AA_VC ve \$AA_OFF) aynı zamanda devamlı işleme sadece bir kez blokta programlanabilir. - 2. Gelişmiş ölçüm: 'döngüsel ölçüm' (MEAC) ve 'senkronizasyondan

ölçüm' mümkün değildir. - 3. Eksen enterpolasyonu: Birbirine enterpole edilen eksenlerin sayısı 4'ü geçmemelidir (bunun için eksenlerin senkronik faaliyetler ile senkronik yönlendirmesi de sayılmaktadır "DO POS[X]=\$A..." "DO FA[X]=\$A...").

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmede NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 8101 - Opsiyon '%1' aktif değil

Açıklama :

%1 = Opsiyon kısa tanımı İstenilen fonksiyon için opsiyon kademesi yetersiz. Muhtemel nedeni: 1. Olabileceğinden fazla 3D koruma alanı mevcut. 2. İzin verilmeyen bir koruma alanı tipi talep edildi.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

1. Yeterli opsiyon kademesini oluşturun. 2. 3D koruma alanı sayısını düşürün. 3. İzinsiz koruma alanı tiplerini engelleyin RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 8102 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3 Fonksiyon mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID - Ambargo kuralları nedeniyle mümkün değil: - 1. Senkron faaliyetleri: Ön besleme, Override ve aksel Offsetlerin senkronizasyon faaliyetlerinden yazılması (\$AA_VC, \$AC_VC, \$AA_OVR, \$AA_VC ve \$AA_OFF) aynı zamanda devamlı işleme sadece bir kez blokta programlanabilir. - 2. Gelişmiş ölçüm: 'döngüsel ölçüm' (MEAC) ve 'senkronizasyondan ölçüm' mümkün değildir. - 3. Eksen enterpolasyonu: Birbirine enterpole edilen eksenlerin sayısı 4'ü geçmemelidir (bunun için eksenlerin senkronik faaliyetler ile senkronik yönlendirmesi de sayılmaktadır "DO POS[X]=\$A..." "DO FA[X]=\$A...").

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmede NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 8122 - [Kanal %1:] Grup %2 Slave eksen/mil %3 Generic coupling opsiyonu CP-STATIC gereklidir (Tip %4)

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası %3 = Klz.eksen %4 = Opsiyon tipi İstenilen fonksiyon için CP-STATIC opsiyon kademesi gereklidir. Olası nedenleri: - Müsaade edilenden daha fazla opsiyon tipinin bağlantısı oluşturuldu. - Bir veya birden fazla bağlantının fonksiyon kapsamı serbes bırakılmadı. Belirtilen slave mil ile ilgili generic coupling aşağıdaki opsiyon tipindedir: - 1: Örtüşen hareketlerin olmadığı |1:1| bağlantı faktörlü COUP

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Yeterli opsiyon kademesi (CP-STATIC) satın alın. - Opsiyon tipinin aynı anda aktif olan bağlantı sayısını azaltın. - Sadece açılan fonksiyon kapsamını kullanın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.
NC

Hata Kodu : 8124 - [Kanal %1:] Grup %2 Slave eksen/mil %3 Generic coupling opsiyonu CP-BASIC gereklidir (Tip %4)**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası %3 = Klvz. eksen %4 = Opsiyon tipi İstenilen fonksiyon için CP-BASIC opsiyon kademesi gereklidir. Olası nedenleri: - Müsaade edilenden daha küçük veya opsiyon tipine eşit opsiyon tipi bağlantıları oluşturuldu. - Bir veya birden fazla couple için, müsaade edilen master eksen sayısı aşıldı. - Bir veya birden fazla kavramanın fonksiyon kapsamı açılmadı. - Senkron mili için (bağlantı faktörü |1:1|) örtüşme mümkün değildir. - Eğri tablosu fonksiyonu (opsiyon tipi 2'ye eşdeğerdir) açılmadı. Belirtilen slave eksen/mil ile ilgili generic coupling aşağıdaki opsiyon tipindedir: - 0: TRAIL (BCS'de) - 1: Örtüşen hareketlerin olmadığı |1:1| bağlantı faktörlü COUP - 2: TRAIL ve LEAD, MCS içerisinde, senkron eylemlerde, millerde ve dairesel eksenlerde de karışıktır, COUP

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Yeterli opsiyon kademesi (CP-STATIC) satın alın. - Opsiyon tipinin aynı anda aktif olan coupling sayısını azaltın. - Sadece açılan fonksiyon kapsamını kullanın. - Senkron işmillerinin örtüşen programı yok RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 8126 - [Kanal %1:] Grup %2 Slave eksen/mil %3 Generic coupling opsiyonu CP-COMFORT gereklidir (Tip %4)**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası %3 = Klvz. eksen %4 = Opsiyon tipi İstenilen fonksiyon için CP-COMFORT opsiyon kademesi gereklidir. Olası nedenleri: - Müsaade edilenden daha küçük veya opsiyon tipine eşit opsiyon tipi bağlantıları oluşturuldu. - Bir veya birden fazla coupling için, müsaade edilen master eksen sayısı aşıldı. - Bir veya birden fazla coupling fonksiyon kapsamı açılmadı. - Senkron işmili için (bağlantı faktörü |1:1|) örtüşme mümkün değildir. - Eğri tablosu fonksiyonu (opsiyon tipi 2'ye eşdeğerdir) açılmadı. Belirtilen slave eksen/işmili ile ilgili generic coupling aşağıdaki opsiyon tipindedir: - 0: TRAIL (BCS'de) - 1: Örtüşen hareketlerin olmadığı |1:1| coupling faktörlü COUP - 2: TRAIL ve LEAD, MCS içerisinde, senkron aksiyonlarda, işmillerinde ve dairesel eksenlerde mümkündür COUP - 3: 3mastereksene kadar CP bağlantıları (eğri tablosu olmadan) senkron eylemlerde, millerde ve eksenlerde de mümkündür

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Yeterli opsiyon kademesi (CP-COMFORT) satın alın. - Opsiyon tipinin aynı anda aktif olan coupling sayısını azaltın. - Coling başına olan master eksen sayısını azaltın. - Sadece açılan fonksiyon kapsamını kullanın. - Senkron işmillerinin örtüşen programı yok RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 8128 - [Kanal %1:] Grup %2 Slave eksen/mil %3 Genel coupling opsiyonu CP-EXPERT gereklidir (Tip %4)

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası %3 = Klvz. eksen %4 = Opsiyon tipi İstenilen fonksiyon için CP-EXPERT opsiyon kademesi gereklidir. Olası nedenleri: - Müsaade edilenden daha küçük veya opsiyon tipine eşit opsiyon tipi coupling oluşturuldu. - Bir veya birden fazla coupling için, müsaade edilen master eksen sayısı aşıldı. - Bir veya birden fazla coupling opsiyonu açılmadı. - Senkron işmili için (coupling faktörü |1:1|) örtüşme mümkün değildir - Eğri tablosu fonksiyonu (opsiyon tipi 2'ye eşdeğerdir) açılmadı. Belirtilen slave eksen/işmili ile ilgili generic coupling aşağıdaki opsiyon tipindedir: - 0: TRAIL (BCS'de) - 1: Örtüşen hareketlerin olmadığı |1:1| coupling faktörlü COUP - 2: TRAIL ve LEAD, MCS içerisinde, senkron eylemlerde, millerde ve dairesel eksenlerde de karışıktır, COUP - 3: 3mastereksene kadar CP coupling (eğri tablosu olmadan) senkron eylemlerde, millerde ve eksenlerde de karışıktır - 4: 5mastereksene kadar CP coupling senkron aksiyonlarda, millerde ve eksenlerde de karışıktır, kademeler mümkündür

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Yeterli opsiyon kademesi (CP-EXPERT) satın alın. - Opsiyon tipinin aynı anda aktif olan coupling sayısını azaltın. - Coupling başına olan master eksen sayısını azaltın. - Sadece açılan fonksiyon kapsamını kullanın. - Senkron işmillerinin örtüşen programı yok RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 8130 - [Kanal %1:] Grup %2 Slave eksen/işmili %3 Generic coupling fonksiyonu mümkündür (Tip %4)

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası %3 = Klvz. eksen %4 = Opsiyon tipi İstenilen fonksiyonunun uygulaması bu sistemde mümkün değildir. Olası nedenleri: - Müsaade edilenden daha küçük veya opsiyon tipine eşit coupling oluşturuldu. - Bir veya birden fazla coupling için, müsaade edilen master eksen sayısı aşıldı. - Bir veya birden fazla coupling fonksiyon kapsamı açılmadı. - Senkron işmili için (Coupling faktörü |1:1|) örtüşme mümkün değildir - Eğri tablosu fonksiyonu (opsiyon tipi 2'ye eşdeğerdir) açılmadı. Belirtilen slave eksen/işmili ile ilgili generic coupling aşağıdaki opsiyon tipindedir: - 0: TRAIL (BCS'de) - 1: Örtüşen hareketlerin olmadığı |1:1| Coupling faktörlü COUP - 2: TRAIL ve LEAD, MCS içerisinde, senkron aksiyonlarda, işmillerinde ve dairesel eksenlerde de karışıktır, COUP - 3: 3 master eksene kadar CP coupling (eğri tablosu olmadan) senkron aksiyonlarda, işmillerinde ve eksenlerde de mümkündür - 4: 5 master eksene kadar CP coupling senkron aksiyonlarda, işmillerinde ve eksenlerde de mümkündür, kademeler mümkündür

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Opsiyon tipinin aynı anda aktif olan coupling sayısını azaltın. - Bağlantı başına olan master eksen sayısını azaltın. - Sadece açılan fonksiyon kapsamını kullanın. - Senkron işmillerinin örtüşen programı yok RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 9000 - El çarkı %1 arızalı

Açıklama :

%1 = El çarkı numarası Sadece PROFIBUS/PROFINET: PROFIBUS-El çarkı iptal olmuştur.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

PROFIBUS el çarkına giden bağlantıyı tekrar oluşturun Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 9050 - PROFIBUS I/O: Sinyal kesintisi, mantıksal slot I/O alan adresi %1**Açıklama :**

%1 = Alan adresi Sadece PROFIBUS/PROFINET: Slot-/E/A alanının varlık işareti iptal olmuştur. Şu anda PROFIBUS periferisinden herhangi bir data okunamamaktadır

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

PROFIBUS periferisine giden iletişim bağlantısını kontrol edin. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 9052 - PROFIBUS I/O: Sinyal kesintisi, mantıksal slot I/O alan adresi %1**Açıklama :**

%1 = Alan adresi Sadece PROFIBUS/PROFINET: Slot-/E/A alanının varlık işareti iptal olmuştur. Şu anda PROFIBUS periferisine herhangi bir data yazılamamaktadır

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

PROFIBUS periferisine giden iletişim bağlantısını kontrol edin. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 10203 - [Kanal %1:] Referans almadan NC-Start (Aksiyon=%2)**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı NC-Start MDA veya AUTOMATIC modunda kumanda edilir ve en az bir referans yükümlü eksen referans noktasına erişmemiştir.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Kanala özel MD 20700 \$MC_REFP_NC_START_LOCK (Referans noktası olmadan NC-Start) eksenin NC -Start öncesinde referanslandırılması gerekliliğine veya aksine karar verilebilir. Referanslandırma başlangıcı kanala ya da eksene özel tetiklenebilir. Kanala özel referans noktası süreci: Bağlantı yerleri sinyalinin artan kenarı DB21-30 DBX1.0 (Referanslandırmayı etkinleştir) kanalın eksenlerini sıralı olarak başlatacak, eksene özel MD34110 \$MA_REFP_CYCLE_NR (kanala özel referanslandırma eksen sıralaması) alanında belirtilen bir otomatik süreç başlatacaktır. 0: Eksen kanala özel referanslandırma alanında değil, ancak NC start için referanslandırılmış olmalıdır, -1: Eksen kanala özel referanslandırma alanında değil, ancak NC start için referanslandırılmak zorunda değildir, 1-8: Kanala özel referanslandırma için Start sıralaması (aynı Numarada aynı anda başlama), 1-31: CPU tipi Eksene özel referanslandırma: Eksene özel MD34010 \$MA_REFP_CAM_MDIR_IS_MINUS (Eksi yönde referans noktasına hareket) hareket yönünü ifade eden yön tuşuna basma. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10204 - [Kanal %1:] Referans noktasız kullanıcı aksiyonu mümkün değil (dâhili aksiyon=%2)

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = dâhili aksiyon numarası/dâhili aksiyon adı Belirli bir kullanıcı aksiyonunun uygulanması talep edildi, bu durum (gerekli ise farklı) dâhili bir aksiyona neden olmaktadır. Bu dâhili aksiyon için zorunlu referanslı en az bir eksen referans noktasına erişmedi.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen referans gerektiren eksenler için referans girin. Şayet kullanıcı aksiyonu dâhili aksiyon olarak bir NC-Start'ı gerektiriyorsa, kanala özel MD20700 \$MC_REFP_NC_START_LOCK (referans noktası olmadan NC-Start'ı) üzerinden, eksene NC-Start'ından önce mi yoksa sonra mı referans girileceğine karar verilebilir. Şayet kullanıcı aksiyonu dâhili aksiyon olarak bir kullanıcı-ASUP-Start işlemini gerektiriyorsa, kanala özel MD20115 \$MC_IGNORE_REFP_LOCK_ASUP (referans noktası olmadan ASUP-Start işlemi) üzerinden, eksene ASUP-Start'ından önce mi yoksa sonra mı referans girileceğine karar verilebilir. Şayet kullanıcı aksiyonu dâhili aksiyon olarak bir Prog-Event-Start işlemi gerektiriyorsa, kanala özel MD20105 \$MC_PROG_EVENT_IGN_REFP_LOCK (referans noktası olmadan Prog-Event-Start işlemi) üzerinden, eksene ProgEvent-Start'ından önce mi yoksa sonra mı referans girileceğine karar verilebilir. Referans atama işlemi kanala veya eksene özel şekilde tetilenebilir. Lütfen yetkili personeli/servisi bilgilendirin. Kanala özel MD20700 \$MC_REFP_NC_START_LOCK (referans noktası olmadan NC-Start işlemi) üzerinden, eksen için NC-Start işleminden önce mi yoksa sonra mı referans atanacağına karar verilebilir. Referans atama işleminin başlatılması kanala veya eksene özel şekilde tetiklenebilir. Kanala özel referans noktası hareket: DB21-30 DBX1.0 (referans işlemi etkin) NC/PLC arabirim sinyalinin artan kenarı, otomatik bir süreci başlatmaktadır, bu otomatik süreç kanalın eksenlerini kanala özel MD34110 \$MA_REFP_CYCLE_NR (Eksen sıralaması, kanala özel referanslama) içinde belirtilen sırayla başlatmaktadır. 0: Eksen kanala özel ref. işlemine katılmıyor, fakat NC-Start işlemi için referanslı olmalıdır, -1: Eksen kanala özel fer. işlemine katılmıyor, fakat NC-Start için referanslı olmak zorunda değil, 1- 8: Kanala özel referans işlemi için start sırası (aynı numarada eşzamanlı start), 1- 31: CPU Tipi Eksene özel referans işlemi: Eksene özel MD34010 \$MA_REFP_CAM_MDIR_IS_MINUS (eksi yönde referans noktasına sürmek) içindeki başlangıç hareketine denk olan yön tuşuna basın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10208 - [Kanal %1:] Programa devamı etmek için NC-Start yapın

Açıklama :

%1 = Kanal numarası Kumanda grup arama süreci sonrasında uygulanan hesaplama ile arzu edilen konumdadır. Şimdi NC start ile program başlatılabilir veya kaydet/Jog ile durum öncelikle değiştirilebilir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

NC Start düğmesine basın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10209 - [Kanal %1:] Satır aramadan sonra dahili NC-Stop

Açıklama :

%1 = Kanal numarası NC Stop Alarm reaksiyonunu tetiklemeye hizmet eden dahili alarm. Alarm aşağıdaki durumlarda devreye girer: - MD11450 \$MN_SEARCH_RUN_MODE, Bit 0 == 1 ve arama süreci sonrasında son aksiyon bloğu ana süreçte değiştirilir. Alarm 10208 NC/PLC arayüz sinyaline bağlı olarak DB21-30 DBX1.6 (PLC-Aksiyonu sonlandırıldı) etkinleştirilir. - Arama süreci alarmı 10208 PI-Hizmetleri_N_FINDBL ile bastırılır (Parametrenin üçüncü dekadı „2“ ile beslenir). Alarm 10209 bir

arama ASUP projelendirmesi olup olmadığına bağlı olarak (MD11450 \$MN_SEARCH_RUN_MODE, Bit 1) arama sürecinin sonuna veya ana süreçte son aksiyon bloğunun değişimine atanır

Reaksiyon :

Interpreter stop Alarmda NC stop

Çözüm :

NC start (başlatma) NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10222 - [Kanal %1:] Kanal-Kanal-İletişimi mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası Kanal, kanal iletişiminin negatif onayını elde etmiştir, zira hedef kanal numarası bilinmemektedir. Örn. START(x) veya WAITE(x) ancak kanal x kurulmamıştır

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Bu olası dengesizlikler açısından bir uyarıdır. Herhangi bir onay talep edilmediğinde program çalışmaya devam eder Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 10223 - [Kanal %1:] Komut %2 henüz meşgul

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Durum adı Kanal, kanal iletişimine dair bir olumsuz onay alır, zira bu komut öncesinde etkindir ay da henüz tamamlanmamıştır örn.: INLT (x, "ncprog") ancak kanal x için bir program seçim talebi mevcuttur.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Bu olası dengesizlikler açısından bir uyarıdır. Herhangi bir onay talep edilmediğinde program çalışmaya devam eder Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 10225 - [Kanal %1:] Komut kabul edilmedi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası Kanal uygulanamayacak bir komut aldı.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

RESET uygulayın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 10226 - [Kanal %1:] Reset/Program sonu iptal edildi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası Reset veya program sonu esnasında bir hata oluştu, bu nedenle kanal işleme hazır duruma gelecek şekilde kumanda edilemiyor. Bu durum örneğin, yorumlayıcı (interpreter) reset ve program sonu esnasında oluşan init-bloklarını işlerken bir hata bildirdiğinde ortaya çıkmaktadır. Genelde başka alarmlar, tam olarak hangi sorunun söz konusu olduğunu göstermektedir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokağı Kanal hazır değil. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Diğer alarmların işaret ettiği sorunu giderin ve yeniden RESET'e basın. RESET-Tuğu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10299 - [Kanal %1:] Otomatik-Repos serbest bırakılmamış**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası Kanlad (işletim türü) fonksiyonu Auto-Repos seçilir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Bu sadece bir uyarıdır. Silme tuğu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 10600 - [Kanal %1:] Satır %2 Aktif diş çekme sırasında yardımcı fonksiyon**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Diş kesme grubunda bir yardımcı fonksiyon programlanmış

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Dişli takımın işlem yolu fazla kısa olduğunda ve işlem durmasının gerçekteşmemesi gereken diğer takımların (Dişli grupların) bunu takip etmesi halinde ardıl hatalar gündeme gelebilir. Olası sorun giderme önlemleri: - İşlem yolunu daha uzun ve/veya uygulama hızını daha düşük programlama. - Yardım fonksiyonunu başka bir grupta (Program kesiti) vurgulama. Silme tuğu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 10601 - [Kanal %1:] Satır %2 Diş çekme sırasında satır sonu hızı sıfır**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bu alarm sadece birden fazla blok G33 ile birbirini takip ettiğinde gündeme gelir. Başka bir diş kesme bloğu takip etmesine rağmen belirtilen blokta blok limit hızı sıfırdır. Nedenleri şunlar olabilir: - G9 - Hareket sonrası yardımcı fonksiyon - Takip eden bloğun hareketinden önce yardımcı fonksiyon çıkışı - Blokta pozisyonlandırılacak eksen

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokağı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC parça programını "Grup sonuna yönelik durma" G09 programlanmayacağı şekilde değiştirin. Genel makine verisini MD11110 \$MN_AUXFU_GROUP_SPEC [n] bir yardımcı fonksiyon grubunun sunum zaman noktasının seçimi için "Hareket öncesi / sonrası yardımcı fonksiyon sunumu" konumundan "Hareket sırasında yardımcı fonksiyon sunumu" konumuna değiştirin. Bit 5 = 1: Hareket öncesi yardımcı fonksiyon sunumu Bit 6 = 1: Hareket sırasında yardımcı fonksiyon sunumu Bit 7 = 1: Hareket sonrasında yardımcı fonksiyon sunumu RESET-Tuğu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10604 - [Kanal %1:] Satır %2 Diş hatve artması çok yüksek

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Diş artımı eksenin yüklenmesine neden olur. Kontrol sırasında mil overrid %100 ile kabul edilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Mil devrini, dişli artışını veya yol konumunu parça programında düşürün NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10605 - [Kanal %1:] Satır %2 Diş hatve azalması çok yüksek

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Diş azalımı dişli grubunda eksenin durmasına neden olur

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Dişli artımındaki düşüşü veya yol bıyını parça programında düşürün NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10610 - [Kanal %1:] Eksen %2 durmadı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bir eksen/ Mil POSA/SPOSA talimatı ile birden fazla NC grubuna pozisyonlandırılmıştır. Programlanan hedef fonksiyona eksen/mil tekrar programlanmadan önce henüz erişilmemiştir ("Hassas ayrıntılı içerik"-penceresi). Örneğin: N100 POSA[U]=100 : N125 X... Y... U... ; örn. U-Ekseni henüz N100'den hareket ediyor!

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını kontrol edin ve düzeltin (Grup sınırları üzerinde hareketin bu alanda mantıklı olup olmayacağı kontrolü). Eksenler için WAITP ya da miller için WAITS anahtar kelimesi ile grup değişimini tüm pozisyonlandırma eksenleri veya pozisyonlanacak miller de hedef pozisyonlarına erişinceye kadar engelleyin. Eksenler için örnek: N100 POSA[U]=100 : N125 WAITP(U) N130 X... Y... U... Miller için örnek: N100 SPOSA[2]=77 : N125 WAITS(2) N130 M6 RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10620 - [Kanal %1:] Satır %3 Eksen %2 Software son nokta şalteri %4 ulaşıldı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Grup numarası , etiket %4 = Dizgi İşlem hareketi sırasında yazılım son şalterinin görüntülenen yönde geçileceği algılanmaktadır. İşlem alanının geçilmesi grup hazırlığında henüz algılanmamıştır, zira ya el çarkı veya harici sıfır noktası kayması nedeniyle bir hareket yoğunluğu oluşmaktadır veya bir koordinat transformasyonu etkindir.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Tetikleme nedenine bağlı olarak aşağıdaki sorun giderme önlemleri uygulanmalıdır: - El çarkı aşımı veya harici sıfır nokta kaydırma: Hareket aşımını geri alın ve program tekrarında kaçının / sınırlı tutun. - Transformasyon: Ayarlanan/ programlanan sıfır noktası kaydırmaların kontrolü (güncel gövde). Değerler doğru olduğunda takım gerilimi (düzeni) program tekrarında aynı alarmı (yeni program kesintisi ile) önlemek için değiştirilmelidir. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10621 - [Kanal %1:] Eksen %2 yazılım limit şalteri %3%4'de duruyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Dizgi %4 = Yazılım limit şalterinin eksen sadece hareket halindeki eksenden farklılık durumunda sunulur. Belirtilen eksen gösterilen yazılım son sınırında durmaktadır

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Yazılım limit şalteri için makine datalarını MD36110 \$MA_POS_LIMIT_PLUS/MD36130 \$MA_POS_LIMIT_PLUS2 ve MD36100 \$MA_POS_LIMIT_MINUS/MD36120 \$MA_POS_LIMIT_MINUS2 kontrol edin. JOG işlem türünde yazılım limit şalterinden aşağı hareket edin. Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Makine dataları: Aksa özel arayüz sinyalleri: DB31, ... DBX12.3 (2. Yazılım limit şalteri plus) ya da DB31, ... DBX12.2 (2. Yazılım limit şalteri eksi) 2. yazılım limit şalterinin seçili olup olmadığını kontrol edin. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.
NC

Hata Kodu : 10625 - [Kanal %1:] Grup %3 Slave eksen/işmili %2 CP-SW-Limit-Stop ile %4**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Grup numarası , etiket %4 = Dizgi Gösterilen yönde yazılım limit şalterini aşma tehlikesi bulunduğundan slave eksen/işmili durduruldu. MD30455 \$MA_MISC_FUNCTION_MASK, Bit 11 ve CPMBRAKE'e bağlı olarak gerektiğinde komple coupling grubu yöne özgü olarak frenlendi.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Tetikleme nedenine bağlı olarak aşağıdaki sorun giderme önlemleri uygulanmalıdır: - El çarkı aşımı veya harici sıfır nokta kaydırma: Hareket aşımını geri alın ve program tekrarında kaçının / sınırlı tutun. - Transformasyon: Ayarlanan/ programlanan sıfır noktası kaydırmaların kontrolü (güncel gövde). Değerler doğru olduğunda takım gerilimi (düzeni) program tekrarında aynı alarmı (yeni program kesintisi ile) önlemek için değiştirilmelidir. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10630 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen %3 Çalışma alan sınırlaması %4 erişildi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen, mil numarası %4 = Dizgi (+ veya -)
Belirtilen eksen işlem alanı sınırını ihlal etmektedir. Bu önce ana harekette algılanır, zira ya transformasyon öncesinde minimum eksen değerleri tespit edilmemiştir veya fazla bir hareket söz konusudur.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Diğer hareketi programlayın veya fazla hareket uygulamayın RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10631 - [Kanal %1:] Eksen %2 çalışma alanı sınırlamasında %3%4 duruyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen Mil %3 = Dizgi (+ veya -) %4 = İşlem alanı sınırlama eksen Sadece hareket halindeki eksenler farklılık durumunda sunulur. Belirtilen eksen JOG işletim türünde işlem alanı sınırına erişmektedir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Ayar verileri SD43420 \$SA_WORKAREA_LIMIT_PLUS ve SD43430 \$SA_WORKAREA_LIMIT_MINUS işlem alanı sınırı için kontrol edin. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 10632 - [Kanal %1:] Satır %2 eksen %3 koordinat sistemine özgü çalışma alanı sınırı %4'e ulaşıyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen, mil numarası %4 = Dizgi (+ veya -)
Girilen eksen koordinasyon sistemine özel çalışma alanı sınırlamasını engelliyor. Bu durum, ya transformasyon öncesi asgari eksen değeri tespit edilemediği ya da gizli bir hareket mevcut olduğundan ilk önce ana çalışma düzeninde tespit edildi.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Diğer hareketi programlayın veya fazla hareket uygulamayın RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10633 - [Kanal %1:] Eksen %2 koordinat sisteminde özel çalışma alan sınırında bulunuyor %3%4

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen Mil %3 = Dizgi (+ veya -) %4 = Koordinat sistemine özel işlem alanı

sınırlamasının eksenini Sadece hareket halindeki eksenlerden farklılık durumunda sunulur. Girilen eksen JOG çalışma tipinde koordinasyon sistemine özel olan çalışma alanı sınırlamasına ulaştı.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
Koordinasyona özel çalışma alanı sınırlamasının \$P_WORKAREA_CS_xx sistem parametresini kontrol edin. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 10634 - [Kanal %1:] Eksen %2 Takım yarı çap düzeltmesi Tip %3 çalışma alanı sınırlaması aktif değil, Nedeni: Takım yönlendirmesi eksene paralel değil

Açıklama :
%1 = Kanal numarası %2 = Eksen Mil %3 = 0: BKS, 1: WKS / ENS Belirtilen eksenin işlem alanı sınırlamasının takım yarıçap düzeltmesi dikkate alınmaz. Nedeni: Takım oryantasyonu eksene paralel değildir (örn. aktif ToolCarrier veya Transformasyon nedeniyle) Alarm JOG çalışma türünde bildirilir.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
İşlem alanı sınırlaması için JOG çalışma türünde takım yarıçap düzeltmesi sadece eksene paralel takım dikkate alınabilir. Aktif transformasyonlar ve ToolCarrier bu fonksiyon için kapalı olmalıdır. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 10635 - [Kanal %1:] Eksen %2 Takım yarı çap düzeltmesi Tip %3 çalışma alanı sınırlaması aktif değil, Nedeni: Freze veya delme takımı yok

Açıklama :
%1 = Kanal numarası %2 = Eksen Mil %3 = 0: BKS, 1: WKS / ENS Belirtilen eksenin işlem alanı sınırlamasının takım yarıçap düzeltmesi dikkate alınmaz. Nedeni: Takım işleyici veya delici tipine uygun olmalıdır. Alarm JOG çalışma türünde bildirilir.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
İşlem alanı sınırlaması için JOG çalışma türünde takım yarıçap düzeltmesi sadece işleme veya delme takımlarında dikkate alınabilir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.
NC

Hata Kodu : 10636 - [Kanal %1:] Eksen %2 Takım yarı çap düzeltmesi Tip %3 çalışma alanı sınırlaması aktif değil, Nedeni: Transformasyon aktif

Açıklama :
%1 = Kanal numarası %2 = Eksen Mil %3 = 0: BKS, 1: WKS / ENS Belirtilen eksenin işlem alanı sınırlamasının takım yarıçap düzeltmesi dikkate alınmaz. Nedeni: Transformasyon aktiftir Alarm JOG çalışma türünde sunulur.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :

İşlem alanı sınırlaması için JOG çalışma türünde takım yarıçap düzeltmesi aktif transformasyonda dikkate alınmaz. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 10637 - [Kanal %1:] Eksen %2 Takım yarı çap düzeltmesi Tip %3 çalışma alanı sınırlaması aktif değil,Nedeni: Takım aktif değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen Mil %3 = 0: BKS, 1: WKS / ENS Belirtilen eksenin işlem alanı sınırlamasının takım yarıçap düzeltmesi dikkate alınmaz. Nedeni: Herhangi bir takım aktif değil Alarm JOG çalışma türünde sunulur.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

İşlem alanı sınırlaması için JOG çalışma türünde takım yarıçap düzeltmesi aktif takım olmadan dikkate alınmaz. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 10650 - [Kanal %1:] Hatalı Gantry-Makine datası Eksen %2 Hata No. %3**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen %3 = Hata No. Askıya özel aksenal makine verilerine yanlış bir değer girildi. Diğer bilgiler hata numarasından görünmektedir. - Hata no. = 1 => ya yanlış bir askı ünitesi girildi veya takip eden esken tanımı yanlış. - Hata no. = 2 => Kılavuz eksenin çoklu ön verisi

Reaksiyon :

NC hazır değil. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Makine verilerini doğru ayarlayın: MD37100 \$MA_GANTRY_AXIS_TYPE 0: Askı eksenini değil 1: Kılavuz eksenini bağlantısı 1 11: Takip eksenini bağlantısı 1 2: Kılavuz eksenini bağlantısı 2 12: Kılavuz eksenini bağlantısı 2 3: Kılavuz eksenini bağlantısı 3 13: Kılavuz eksenini bağlantısı 3 Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 10651 - [Kanal %1:] Gantry-Konfigürasyon hatası. Hata numarası %2**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Neden Makine verileri ile ayarlanan askı konfigürasyonu hatalı. Askı ünitesi ve şikayet nedeni aktarım parametresinden alınabilir. Aktarım parametresi aşağıdakilerden oluşur. - %2 = Hata tanımı + ASKı ünitesi (XX). - %2 = 10XX => Master eksenini tanımlanmamış. - %2 = 20XX => Takip edecek eksen tanımlanmamış - %2 = 30XX => MD30550 \$MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_CHAN takip eden eksenini ve kılavuz eksenini içinde farklı içerikler - %2 = 40XX => Askı eksenini farklı kanal veya NCU düzeni - %2 = 50XX => Bu kanalda takip eden eksen tanımlanmamış - %2 = 60XX => Master ekseninin farklı kanal düzeni - %2 = 10000 => Takip eden eksen Geo eksenidir - %2 = 11000 => Takip eden eksen olarak yanlış poz. eksenini hatası - %2 = 12000 => Takip eden eksen olarak derleyici döngü eksenini hatası - %2 = 13000 => Askı eksenini hatası mildir - %2 = 14000 => Askı eksenini hatası Hirth dişlisidir örn. hata no. 1001 = kılavuz eksenini deklare edilmemiş, Askı ünitesi 1.

Reaksiyon :

NC hazır değil. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Makine verilerini doğru ayarlayın: MD37100
\$MA_GANTRY_AXIS_TYPE 0: Askı eksenini yok 1: Kılavuz eksen bağlantısı 1 11: Takip eden eksen bağlantısı 1 2: Kılavuz eksen bağlantısı 2 12: Takip eden eksen bağlantısı 2 3: Kılavuz eksen bağlantısı 3 13: Takip eden eksen bağlantısı 3 Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 10652 - [Kanal %1:] Eksen %2 Gantry-İkaz sınırını aştı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen Gantry ardıl eksenini MD37110
\$MA_GANTRY_POS_TOL_WARNING alanında öne sürülen uyarı sınırını aşmıştır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. 1. Ekseni kontrol edin (mekanik kötü mü çalışıyor?) 2. MD yanlış ayarlandı (MD37110 \$MA_GANTRY_POS_TOL_WARNING). bu MD değişimleri RESET sonrası etkindir. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 10653 - [Kanal %1:] Eksen %2 Gantry-Hata sınırı aşıldı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen Gantry ardıl eksenini MD37120 \$MA_GANTRY_POS_TOL_ERROR alanında öne sürülen hata sınırını (güncel değer toleransı) aşmıştır.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmeda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. 1. Ekseni kontrol edin (Mekanik açıdan kötü çalışıyor?) 2. MD yanlış ayarlanmış, MD37120 \$MA_GANTRY_POS_TOL_ERROR. MD değiştirildiğinde POWER ON gereklidir. Eksenler henüz referanslandırılmamışsa MD37130 \$MA_GANTRY_POS_TOL_REF hata bildirimini tetiklenme kriteri olarak geçerli olacaktır. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10654 - [Kanal %1:] Gantry birimi %2 senkronizasyon başlangıcını bekliyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Gantry ünitesi Alarm bildirimi eksenler senkronizasyona hazır olduğunda görüntülenir. Gantry bağlantısı şimdi senkronize edilebilir. Kılavuz ve takip eksenini arasındaki gerçek değer farkı Gantry uyarı sınırından büyüktür MD37110 \$MA_GANTRY_POS_TOL_WARNING. Senkronizasyon NC/PLC arayüz sinyali ile DB31, ... DBX29.4 (Gantry senkronizasyonunu başlat) başlatılmalıdır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Bakınız fonksiyon el kitabı özel fonksiyonlar, Gantry eksenleri (G1) Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 10655 - [Kanal %1:] Gantry Birimi %2 Senkron oluyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Gantry ünitesi Alarm, MD37150 \$MA_GANTRY_FUNCTION_MASK Bit2 = 1 ile bastırılabilir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

- Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 10656 - [Kanal %1:] Eksen %2 Gantry-Takip eksenini dinamik olarak aşırı yüklü

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen Belirtilen Gantry ardıl eksenini dinamik yapıda aşırı yüklenmiştir, yani ardıl eksen kılavuz eksenini dinamik takip edemez.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Lokal alarm reaksiyonu. Kanal hazır değil. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Gantry ardıl ekseninin eksenel makine verilerini Gantry kılavuz eksenini ile kıyaslayın RESET tuşu ile tüm kanallarda bu BAG alarmını silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10657 - [Kanal %1:] Eksen %2 gantry hata sınırı durumunda power OFF aşıldı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen Gantry hata sınırı aşıldı konumunda (alarm 10653) kapatılmaktadır. Hata sadece von MD37135 \$MA_GANTRY_ACT_POS_TOL_ERROR silinerek ya da Gelişmiş denetim devre dışı bırakılarak (MD37150 \$MA_GANTRY_FUNCTION_MASK Bit0) giderilebilir

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokağı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmede NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. 1. Mekanik eğriliği giderin 2. Ekseni kontrol edin (mekanik kötü mü çalışıyor?) 3. MD37135 \$MA_GANTRY_ACT_POS_TOL_ERROR silin veya gelişmiş denetimi devre dışı bırakın 4. MD37120 \$MA_GANTRY_POS_TOL_ERROR hatalı ayarlandı MD değiştirildiğinde POWER ON gereklidir RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10658 - [Kanal %1:] Eksen %2 izin verilmeyen eksen durumu %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen numarası %3 = Hata algılama ve Gantry-Unit Hata algılama ve Gantry ünitesi - 30XX => Gantry grubu, tüm Gantry eksenleri bir kanalda yer almadığından kapatılamaz. - 40XX = Gantry grubu Gantry eksenleri farklı eksen konumlarına sahip olduklarından dolayı kapatılamaz,örn. PLC eksenini düzenlendiğinde, - 50XX = Gantry grubu PLC talebi doğrultusunda kanalı değiştirilmelidir, yeni kanalda tüm Gantry eksenleri tanınmamaktadır. - 60XX => Gantry grubu bir NC program talebi nedeniyle kanala alınmalıdır ancak kanal tüm Gantry eksenlerini tanımamaktadır. - 70XX => Gantry-Grubu, en az bir Gantry eksenini için hareket mevcut olduğundan kapatılamaz.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Lokal alarm reaksiyonu.

Çözüm :

Hata algılama: - 30XX => Tüm Gantry-eksenlerini güncel kanala düzenleyin örn. değişim üzerinden - 40XX => Tüm Gantry-grubu eksenlerini benzer bir eksen konumuna getirin, örn. tüm eksenleri NC programına düzenleyin veya tüm eksenleri PLC ye düzenleyin. - 50XX => Tüm Gantry-eksenlerini talep edilen kanala tanıttın - 60XX => Tüm Gantry-eksenlerini talep edilen kanala tanıttın :son RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10700 - [Kanal %1:] Satır %2 NCK-Koruma alanı %3 otomatik ya da MDA 'da bozuluyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası %3 = Emniyet alanı numarası Takımı baz alan NCK koruyucu alanı ihlal edilmektedir. Bir takıma yönelik koruyucu alanın da etkin olması dikkate alınmalıdır. Takıma yönelik koruyucu alan yeniden NC başlatması sonrasında uygulanabilir.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop SHOWALARM ve SETVDI reaksiyonları MD11415 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK_2 Bit20 ile gizlenemez.

Çözüm :

Yeniden NC start sonrasında koruyucu alanından geçiş mümkündür NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10701 - [Kanal %1:] Satır %2 kanala özel koruma alanı %3 otomatik ya da MDA 'da bozuluyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası %3 = Emniyet alanı numarası Takımı baz alan kanala özel koruyucu alan ihlal edilmektedir. Bir takıma yönelik koruyucu alanın da etkin olması dikkate alınmalıdır. Takıma yönelik koruyucu alan yeniden NC başlatması sonrasında uygulanabilir.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop SHOWALARM ve SETVDI reaksiyonları MD11415 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK_2 Bit20 ile gizlenemez.

Çözüm :

Yeniden NC start sonrasında koruyucu alanından geçiş mümkündür NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10702 - [Kanal %1:] NCK-Koruma alanı %2 manuel çalışmada aşıldı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Emniyet alanı numarası Takımı baz alan NCK koruyucu alanı ihlal edilmektedir. Bir takıma yönelik koruyucu alanın da etkin olması dikkate alınmalıdır. Takıma yönelik koruyucu alan yeniden NC başlatması sonrasında uygulanabilir.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Yeniden NC start sonrasında koruyucu alanından geçiş mümkündür Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 10703 - [Kanal %1:] Kanala özgü koruma alanı %2 manuel çalışmada aşıldı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Emniyet alanı numarası Takımı baz alan kanala özel koruyucu alan ihlal edilmektedir. Bir takıma yönelik koruyuc alanın da etkin olması dikkate alınmalıdır. Takıma yönelik koruyucu alan yeniden NC başlatması sonrasında uygulanabilir.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Yeniden NC start sonrasında koruyucu alanından geçiş mümkündür Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 10704 - [Kanal %1:] Satır %2 Koruma alanı izleme garanti edilemiyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bir geometri ekseninde bu hususta ek hareketler mevcuttur bunlar grup hazırlığında dikkate alınmalıdır. Bu nedenle koruyucu alanların zarar görmemesi sağlanmamıştır. Bu sadece başka etkilere gerek kalmadan bir uyarı notudur.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Diğer önlemler sayesinde geometri ekseninin hareketinin ek hareket dahil koruyucu alanlara zarar vermemesi sağlanmalıdır. (Uyarı buna rağmen gelir) veya ek hareketler kapsam dışı bırakılır. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

NC

Hata Kodu : 10706 - [Kanal %1:] NCK-Koruma alanı %2 Eksen %3 ile manuel çalışmada ulaşıldı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Emniyet alanı numarası %3 = Eksenname Takımı baz alan NCK koruyucu alan belirtilen eksenle erişilmiştir. Bir takıma yönelik koruyuc alanın da etkin olması dikkate alınmalıdır. Takımı baz alan koruyucu alan onaylanmasının ardından PLC tarafından işleme alınabilir.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Koruyucu alandan geçiş onaylanmasının ardından PLC tarafından mümkündür. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.



Hata Kodu : 10707 - [Kanal %1:] Kanal özgül Koruyucu alanı %2 Eksen %3 ile manuel çalışmada ulaşıldı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Emniyet alanı numarası %3 = Eksenname Açıklama: Takımı baz alan koruyucu alanın etkin olduğu dikkate alınmalıdır. Takımı baz alan koruyucu alan onaylanmasının ardından PLC tarafından işleme alınabilir.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Koruyucu alandan geçiş onaylanmasının ardından PLC tarafından mümkündür. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 10710 - [Kanal %1:] Satır %2 Merkez dışı-taşlamada uyumsuzluk

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Ayna numarası Merkezsiz zımparalama aktif ve en az aşağıdaki koşulları yerine getiren bir takım aktif. - G96 aktif ve ayar mili master mildir. - Ayar mili bağlantılıdır. - Merkezsiz transformasyon eksenleri aktif transformasyon ile kesişir ve bir takım aktiftir. - Ayar mili için sabit disk kapsamı hızı etkindir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Programı değiştirin RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10720 - [Kanal %1:] Satır %3 Eksen %2 Software son nokta şalteri %4

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Grup numarası , etiket %4 = Dizgi (+ veya -) Programlanan yol eksen için anlık etkin yazılım son şalterine zarar vermektedir. Alarm parça program grubunun hazırlanmasında etkinleştirilir. Eğer makine verileri -Bit MD11411 \$MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit11=0 ise, bu alarm, alar 10722 yerine çalar. Eğer makine tarihi -Bit MD11411 \$MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit11 ile belirlenmişse, yazılım son şalteri hatası için gelişmiş teşhis olasılığı sunulur. Çalıştırma ön koşulu ALUN* alarm dosyasının HMI içersinde mevcut olmasıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC programında pozisyonları kontrol edin ve düzeltin. Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Makine dataları: Yazılım limit şalteri için makine datalarını MD36100 \$MA_POS_LIMIT_MINUS / MD36120 \$MA_POS_LIMIT_MINUS2 ve MD36110 \$MA_POS_LIMIT_PLUS / MD36130 \$MA_POS_LIMIT_PLUS2 kontrol edin. Aksa özel arayüz sinyalleri: DB31, ... DBX12.3 / 12.2 (2. Yazılım limit şalteri Artı/Eksi) 2. yazılım limit şalterinin seçili olup olmadığını kontrol edin. O anki etkin sıfır noktası kaydırmasını güncel kenar üzerinden kontrol edin. Bunun yanı sıra harici sıfır nokta kaydırma, üst üste gelen hareketler (\$AA_OFF), , DRF ve transformasyonların bileşenleri kontrol edilmelidir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10721 - [Kanal %1:] Satır %3 Eksen %2 Software son nokta şalteri %4

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Grup numarası ,etiket %4 = Dizgi (+ veya -)
Planlanan hareket eksen için şu anda etkili olan yazılım son şalterine zarar vermektedir. Alarm kalkış ve reset gruplarında REPOS alanında hazırlık sırasında etkinleşecektir. Bit MD11411 \$MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit11=0 makine verilerine bağlı olarak bu alarm, alarm 10723 yerine çalacaktır. Eğer bu makine tarihi MD11411 \$MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit11olarak tanımlanırsa, gelişmiş bir teşhis olanağı yazılım son şalteri için sunulacaktır. Serbest bırakmak için ALUN*- alarm dosyasının HMI'de mevcut olması gerekir. Bkz. teşhis hattı alarm 10723.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Çıkış ya da hedef pozisyonu kayma nedenini tespit edin. REPOS komutu bir ASUP sonunda ya da ASUP sisteminde uygulanacaktır. Bkz. ASUP çapraz referans. Eksene özel NC/PLC arayüz sinyallerini DB31, ... DBX12.3 / 12.2 (2.yazılım limit şalteri artı/eksi) 2. yazılım şalterinin seçili olup olmadığı açısından kontrol edin. O anki etkin sıfır noktası kaydırmasını güncel kenar üzerinden kontrol edin. Buna ek olarak harici sıfır noktası kaymaları, aşırı yüklenmiş hareketler (\$AA_OFF), DRF ve transformasyon bileşenleri kontrol edilmelidir. NC-programını NC reset ile iptal edin RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10722 - [Kanal %1:] Satır %5 eksen %2 yazılım sınır anahtarı %6 ihlal edildi, kalan mesafe: %7 %3 ihlal edildi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Mesafe birimi %4 = Satır numarası, Sütun|numara+String (+/-) | kalan mesafe Programlanan yol eksen için etkin yazılım limit şalterine zarar vermektedir. Alarm parça program bloğunun hazırlanmasında etkinleştirilir. MD11411 \$MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit11=1 olduğunda bu alarm 10720 alarmı yerine sunulmaktadır. 10722 alarmı yazılım limit şalteri tahribatı için gelişmiş teşhis olanağı sunar. Onay için ön koşul ALUN*- HMI da alarm dosyasının mevcut olmasıdır. Alarm 10720 teşhis rehberine de bakınız

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC programında pozisyonları kontrol edin ve düzeltin. Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Yazılım limit şalteri için makine datalarını MD36100 \$MA_POS_LIMIT_MINUS / MD36120 \$MA_POS_LIMIT_MINUS2 ve MD36110 \$MA_POS_LIMIT_PLUS / MD36130 \$MA_POS_LIMIT_PLUS2 kontrol edin. Aksa özel arayüz sinyalleri: DB31, ... DBX12.3 / 12.2 (2. Yazılım limit şalteri Artı/Eksi) 2. yazılım limit şalterinin seçili olup olmadığını kontrol edin. O anki etkin sıfır noktası kaydırmasını güncel kenar üzerinden kontrol edin. Bunun yanı sıra harici sıfır nokta kaydırmaları, üst üste gelen hareketler (\$AA_OFF), , DRF ve transformasyonların bileşenleri kontrol edilmelidir NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10723 - [Kanal %1:] Satır %5 eksen %2 yazılım sınır anahtarı %6 ihlal edildi, kalan mesafe: %7 %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Mesafe birimi %4 = Satır numarası, Sütun|numara+String (+/-) | kalan mesafe Planlanan hareket eksen için şu andaki etkin yazılım son şalterini engellemektedir. Alarm, REPOS çalışma veya kalan satır hazırlıklarında etkinleşir. Eğer makine verileri MD11411 \$MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit11=1 ise, bu alarm, alarm 10721 yerine çalacaktır. Alarm

10723 yazılım son şalteri engelemesi için gelişmiş bir teşhis olanağı sunmaktadır. Çalıştırmak için ALUN* alarm dosyasının HMI'de bulunması gerekir. Bkz. alarm 10721 teşhis hattı.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Çıkış ya da hedef pozisyonun kaymasının nedenini tespit edin. REPOS emri bir ASUP ya da sistem ASUP sonunda uygulanır. Bunun için ASUP çapraz referanslarına da bakınız. Lütfen yetkili personeli/servisi bilgilendiriniz. MD36100 \$MA_POS_LIMIT_MINUS / MD36120 \$MA_POS_LIMIT_MINUS2 ve MD36110 \$MA_POS_LIMIT_PLUS / MD36130 \$MA_POS_LIMIT_PLUS2 yazılım limit şalteri için kontrol edin. Eksene özel arayüz sinyallerini DB31, ... DBX12.3 / 12.2 (2. yazılım limit şalteri artı/eksi" yazılım limit şalterinin seçilip seçilmediği yönünde kontrol edin. Şu anda etkili olan sıfır noktası kaymasını güncel frame üzerinden kontrol edin. Buna ek olarak harici sıfır noktası kaymaları, bindirme hareketleri (\$AA_OFF), DRF ve transformasyon bileşenleri kontrol edilmelidir. NC programını NC reset ile iptal edin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10730 - [Kanal %1:] Satır %3 Eksen %2 Çalışma alan sınırlaması %4

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Grup numarası , etiket %4 = Dizgi (+ veya -) Grup hazırlama sırasında programlanan yolun işlem alanı sınırı üzerinden eksen yönleştirdiğinde bu alarmın tetiklendiği görülmüştür. Eğer makine verileri -Bit MD11411 \$MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit11=0 ise 10732 alarmı yerine bu alarm çalacaktır. Eğer bu makine tarihi MD11411 \$MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit11 olarak oluşturulursa,yazılım şalteri için geliştirilmiş teşhis olasılıkları sunulacaktır. Çalıştırma ön koşulu ALUN* alarm dosyasının HMI'de mevcut olmasıdır. NC

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

a) NC programını doğru pozisyon verileri açısından kontrol edin ve gerektiğinde düzeltin. b) Sıfır noktası kaymalarını (güncel gövde) kontrol edin. c) İşlem alanı sınırlandırmasını G25/G26 ile doğru konuma ayarlayın veya d) İşlem alanı sınırlandırmasını ayar bilgileri üzerinden doğru ayarlayın veya e) İşlem alanı sınırlandırmasını 43410 WORKAREA_MINUS_ENABLE=FALSE ayar verisi ile devre dışı bırakın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10731 - [Kanal %1:] Satır %3 Eksen %2 Çalışma alan sınırlaması %4

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Grup numarası , etiket %4 = Dizgi (+ veya -) Planlanan hareket eksen için o an etkin olan çalışma alanı sınırlamasına zarar vermektedir. Alarm kalkışı ve reset gruplarında REPOS alanında hazırlık sırasında etkinleşecektir. Eğer makine tarihi MD11411 \$MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bitt11 tanımlanmadıysa bu alarm, alarm 10733 yerine çalacaktır.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Çıkış ya da hedef pozisyonu kayma nedenini tespit edin. REPOS emri bir ASUP sonunda ya da ASUP sisteminde uygulanacaktır. Bkz. ASUP bağlantılı açıklama. O anki etkin sıfır noktası kaydırmasını güncel kenar üzerinden kontrol edin. Buna ek olarak harici sıfır noktası kaymaları, aşırı yüklenmiş hareketler (\$AA_OFF), DRF ve bileşenleri transformasyonlarla kontrol edilmesi gerekir. NC programını NC reset ile iptal edin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10732 - [Kanal %1:] Satır %5 eksen %2 çalışma alanı sınırı ihlal edildi, kalan mesafe: %6 %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Mesafe birimi %4 = Satır numarası, sütun|kalan mesafe Satır hazırlığında, programlanan yolun girilen eksen çalışma alanı sınırlamasını engellediği tespit edildiğinde alarm uygulanır. Eğer makine verileri MD11411 \$MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit1=1 ise, bu alarm 10730 alarmı yerine çalar. Alarm 10732 çalışma alanı sınırlamasının engellenmesi için gelişmiş teşhis olanakları sunar. Çalıştırmak için ALUN* alarm dosyasının HMI'de bulunması gerekir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

a) NC programını doğru pozisyon verileri açısından kontrol edin ve gerektiğinde düzeltin. b) Sıfır noktası kaymalarını (güncel gövde) kontrol edin. c) İşlem alanı sınırlandırmasını G25/G26 ile doğru konuma ayarlayın veya d) İşlem alanı sınırlandırmasını ayar bilgileri üzerinden doğru ayarlayın veya e) İşlem alanı sınırlandırmasını SD43410 \$SA_WORKAREA_MINUS_ENABLE=FALSE ayar verisi ile devre dışı bırakın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.
NC

Hata Kodu : 10733 - [Kanal %1:] Satır %5 eksen %2 çalışma alanı sınırı ihlal edildi, kalan mesafe: %6 %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Mesafe birimi %4 = Satır numarası, sütun|kalan mesafe Planlanan hareket eksen için şu anda etkili olan çalışma alanı sınırlamasını engeller. Alarm REPOS giriş veya kalan satırların hazırlanmasında etkinleşir. Eğer makine verileri MD11411 \$MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit1=1 ise, bu alarm, alarm 10731 yerine çalacaktır. Alarm 10733 yazılım son şalteri engelemesi için gelişmiş bir teşhis olanakları sunmaktadır. Çalıştırmak için ALUN* alarm dosyasının HMI'de bulunması gerekir.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Çıkış ya da hedef pozisyonu kayma nedenini tespit edin. REPOS emri bir ASUP sonunda ya da ASUP sisteminde uygulanacaktır. Bkz. ASUP bağlantılı açıklama. O anki etkin sıfır noktası kaydırmasını güncel kenar üzerinden kontrol edin. Buna ek olarak harici sıfır noktası kaymaları, aşırı yüklenmiş hareketler (\$AA_OFF), DRF ve bileşenleri transformasyonlarla kontrol edilmesi gerekir. NC programını NC reset ile iptal edin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10735 - [Kanal %1:] Satır %5 eksen %2 koordinat sistemine özgü çalışma alanı ihlal edildi, kalan mesafe: %6 %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Mesafe birimi %4 = Satır numarası, sütun|kalan mesafe Satır hazırlığında programlanan yolda girilen eksenin koordinasyon sistemine özel çalışma alanı sınırlamasını engellediği tespit edildiğinde alarm uygulanır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

a) NC programını doğru pozisyon girişine göre kontrol edin ve gerektiğinde düzeltin. b) Sıfır noktası

kaymalarını (güncel kenar) kontrol edin c) Çalışma alanı sınırlamasını WALCS1 ... WALCS9 ile düzeltin veya d) Çalışma alanı sınırlamasını \$P_WORKAREA_CS_LIMIT_PLUS ya da \$P_WORKAREA_CS_LIMIT_MINUS ile düzeltin veya e) Çalışma alanı sınırlamasını \$P_WORKAREA_CS_MINUS_ENABLE =FALSE ya da \$P_WORKAREA_CS_PLUS_ENABLE ile devre dışı bırakın d) ve e) durumlarında seçilen koordinat sistemine özel çalışma alanı sınırlamasının gruplarının yeniden etkinleştirilmesi gerekir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10736 - [Kanal %1:] Satır %5 eksen %2 koordinat sistemine özgü çalışma alanı ihlal edildi, kalan mesafe: %6 %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Mesafe birimi %4 = Satır numarası, sütun|kalan mesafe Satır hazırlığında programlanan yolda girilen eksenin koordinasyon sistemine özel çalışma alanı sınırlamasını engellediği tespit edildiğinde alarm uygulanır. Alarm giriş ve kalan satırların hazırlanması sırasında REPOS tarafından etkinleştirilir.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Çıkış ya da hedef pozisyonu kayma nedenini tespit edin. REPOS emri bir ASUP sonunda ya da ASUP sisteminde uygulanacaktır. Bkz. ASUP bağlantılı açıklama. O anki etkin sıfır noktası kaydırmasını güncel kenar üzerinden kontrol edin. Buna ek olarak harici sıfır noktası kaymaları, aşırı yüklenmiş hareketler (\$AA_OFF), DRF ve bileşenleri transformasyonlarla kontrol edilmesi gerekir. NC programını NC reset ile iptal edin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10740 - [Kanal %1:] Satır %2 WAB programlamasında çok fazla boş satır

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket WAB grubu ve grup arasında, kalkış ve iniş tangentleri belirlendiğinde MD20202 \$MC_WAB_MAXNUM_DUMMY_BLOCKS makine verilerinde belirtilen haricinde başka gruplar programlanamaz

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10741 - [Kanal %1:] Satır %2 Yumuşak giriş/çıkış uygulama hareketinde yön değiştirme

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket İşlem alanına dikey yönde WAB konturunda yer alan başlangıç ve son nokta arasında olmayan bir emniyet mesafesi programlanacaktır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10742 - [Kanal %1:] Satır %2 Yumuşak giriş/çıkış aralığı geçersiz veya programlanmamış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Olası nedenler: Bir WAB grubunda DISR parametresi belirtilmemiş veya değer 0 denk veya altında. Çember ile yukarı veya aşağı harekette ve takım yarı çapı etkin konumdayken dahili oluşturulan WAB konturunun yarı çapı negatiftir. Dahili olarak oluşturulan WAB konturu düzeltilmesi sırasında güncel düzeltme yarı çapı ile (takım yarı çapının ve Offset değeri OFFN toplamı) programlanan DISR yarı çapı ile takım orta nokta hareketini sunan bir yarı çaptır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10743 - [Kanal %1:] Satır %2 Yumuşak giriş/çıkış çoklu programlanmış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket öncesinde etkinleştirilen WAB hareketi tamamlanmadan bir WAB hareketini etkinleştirme denenmektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10744 - [Kanal %1:] Satır %2 geçerli yumuşak giriş/çıkış yön tanımlaması yok

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Yukarı ve aşağı harekette Tegetlerin yönü tanımlanmamıştır. Olası nedenleri: Kalkış grubu sonrasında süreç bilgilerine sahip başka bir takım programda takip etmemektedir. İniş grubu öncesinde programda süreç bilgileri içeren bir grup programlanmamıştır. - WAB hareketi için kullanılacak olan tegetler güncel işlem düzeyine dikeydi

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10745 - [Kanal %1:] Satır %2 Yumuşak giriş/çıkış son pozisyon belirsiz

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket WAB grubunda ve ardıl grupta işlem yönüne yönelik dikey bir pozisyon programlanmış ve WAB grubunda herhangi bir pozisyonda işlem alanı belirtilmemiştir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. Ya WAB grubundan veya ardıl gruptan ayar ekseni için pozisyon girişini çıkartın veya WAB grubunda işlem alanında bir pozisyonu programlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10746 - [Kanal %1:] Satır %2 Yumuşak giriş/çıkış'ta ileri durdurma

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket WAB hareket grubu ve tangent yönünü tanımlayan ardıl grup arasında veya bir WAB iniş grubu ve son pozisyonu tanımlayan ardıl grup arasında bir ön durma alanı eklenmiştir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10747 - [Kanal %1:] Satır %2: Yumuşak yaklaşma/uzaklaşmada hareket yönü tanımlanmamış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Çeyrek ve yarım daireye sahip (G248 ya da G348) bir WAB iniş grubunda son nokta işlem alanında programlanmamıştır ve ya G143 veya G140 takım yarı çap düzeltilmesi olmadan etkindir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. Aşağıdaki durumlar mümkündür: - İşlem düzeyindeki son noktayı WAB grubuna girin. - Takım yarı çap düzeltilmesini etkinleştirin (sadece G140'da etkin, G143'de değil) - İniş tarafını G141 ve G142 ile açıkça belirtin. - Çember yerine bir doğruyla hareket edin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10748 - [Kanal %1:] Satır %2 WAB içinde geçersiz çekme düzlemi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket DISRP ile geri çekim alanında WAB hareketinin emniyet mesafesi (DISCL) ve başlangıç noktası (kalkışta) ya da son nokta (inişte) arasında bir pozisyon programlanmıştır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10750 - [Kanal %1:] Satır %2 yarıçapı telafisini aktiflemede takım numarası yok**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bir T... takımı seçilmiş olmalıdır, böylece kumanda ilgili değişim değerlerini dikkate alabilir. Her bir Takım (T_numara) için otomatik bir düzeltme değerlerini (Parametreler P1 -P25) içeren dosyaya (D1) bağlanır. Her Takıma içinde istenilen verileri D-numaraları (D1-D9) ile beraber azami 9 düzeltme dosyası adanır. Freze yarıçap düzeltme değeri (FYD) G41 ve G42 fonksiyonları ile program yapılırken dikkate alınır. Aktif Düzeltmedosyası Dx 'te bulunan düzeltme değerleri P6 parametresinde (Geometrikdeğer) ve P15 (yıpranmadeğeri) parametresindedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Interpreter stop Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

G41/G42 ile WRK çağrısı öncesinde bir takım numarasını T... adresi altında programlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10751 - [Kanal %1:] Satır %2 Takım yarıçapı telafisinde çarpışma tehlikesi**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket "Şişe boynu algılama" (Ardıl, düzeltilen işlem gruplarının keit noktası hesaplaması) işlem gruplarının genel sayısı için herhangi bir kesit noktası hesaplayamamıştır. Bu sayede aynı mesafede yolların takım konturuna zarar vermesi olasılığı mevcuttur.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Parça programını kontrol edin ve mümkünseprogramlamayı kısa yollara sahip iç kenarların düzeltme değeri olarak kaçınılacağı şekilde değiştirin. (Dış kenarlar eşit mesafeler uzatıldığından veya ara gruplar eklenebildiğinden daima bir kesit noktası oluşacağından kritik değildir) Genel bakış sunulan işlem grupları makine verileri MD20240 \$MC_CUTCOM_MAXNUM_CHECK_BLOCKS tarafından yükseltilecektir (Standart değer 3), bu sayede hesaplama kapsamı ve böylelikle blok döngüsü süresi artacaktır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10752 - [Kanal %1:] Satır %2 Takım yarıçapı telafisi lokal bellek taşması**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Freze dişlisi düzeltmesi değişken ara grup sayısına, her bir NC grubu için eşit mesafede takım yolunu hesaplayabilmek için sahip olmalıdır. Tampon belleğin boyutu kolayca belirlenemez. Düzeltme alanında herhangi bir işlem bilgisi olmadan takımların sayısına, işleme alınacak düzeltme elemanlarının sayısına ve kamalı milde ve polinom enterpolasyonda eğrilme

sürecine bağlıdır. Tampon belleğin boyutu sistem tarafından öne sürülmemektedir ve MD üzerinden değiştirilemez.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. NC programının değiştirilmesi ile doldurulan Tampon belleğin küçülmesi. - Önlem olarak: Düzeltme alanında işlem bilgileri olmayan gruplar Değişken bir eğrilme gösteren (örn.elipsler) kontur elemanlarına sahip gruplar ve düzeltme yarı çapından küçük olan eğrilme yarı çaplarına sahip gruplar. (Bu tarz gruplar birden fazla parça grubuna dağılmaktadır). - Genel görüntülenen grupların sayısını çarpışma denetimi için azaltın (MD20240 \$MC_CUTCOM_MAXNUM_CHECK_BLOCKS). NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10753 - [Kanal %1:] Satır %2 Takım yarıçapı telafisi seçimi sadece doğrusal hareket cümlesinde mümkün

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Takım yarı çapı düzeltmesinin G41/G42 ile seçilmesi sadece G fonksiyonlarının G00 (Hızlı geçiş) veya G01 (Destek) etkin olduğu bloklarda gerçekleşmelidir. G41/G42 bloğunda G17 ila G19 alanından en az bir eksenin yazılı olması gerekir; düzeltme seçiminde temelde her iki eksen hareket ettiğinden daima her iki eksen önerilir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

NC programını düzletin, düzeltme seçimini bir grupta linear enterpolasyon ile belirleyin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10754 - [Kanal %1:] Satır %2 Takım yarıçap telafisini sona erdirmeye sadece doğrusal hareket cümlesinde mümkün

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Takım yarı çapı düzeltmesinin G40 ile kaldırılması sadece G fonksiyonlarının G00 (Hızlı geçiş) veya G01 (Destek) etkin olduğu bloklarda gerçekleşmelidir. G40 bloğunda G17 ila G19 alanından en az bir eksenin yazılı olması gerekir; düzeltme kaldırımında temelde her iki eksen hareket ettiğinden daima her iki eksen önerilir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

NC programını düzletin, düzeltme seçimini bir grupta linear enterpolasyon ile belirleyin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10755 - [Kanal %1:] Satır %2 Aktuel başlama noktasında KONT ile takım yarıçapı telafisi seçimi mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket KONT ile freze yarı çapı düzeltmesinin aktivasyonunda

hareket grubunun başlangıç noktası düzeltme çevresi dahilinde yer almaktadır ve böylece kontürü zedelemektedir. Freze yarı çapı düzeltmesi G41/G42 ile seçildiğinde hareket süreci (NORM veya KONT) anlık güncel pozisyon kontur arkasında yer aldığı düzeltme hareketini belirlemektedir. KONT durumunda programlanan hareket noktası (=Hareket grubunun son noktası) etrafında freze yarı çapını içeren bir daire çekilmektedir. O anki güncel pozisyonun neden olduğu ve kontruru zedelemeyen farklı yöne dağılım kalkış hareketidir. Başlangıç noktası hedef noktası etrafındaki düzeltme dairesi dahilinde yer aldığı hiçbir yöne dağılım bu noktadan geçmeyecektir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

FRK seçimini, kalkış hareketi başlangıç noktasının düzeltme çemberinin dışında hedef noktası çevresinde duracağı yapıda ayarlayın (programlı işlem hareketi > Düzeltme yarı çapı). Aşağıdaki imkanlar hizmete sunulmaktadır: Önde giden grubun seçimi Ara grubun eklenmesi NORM hareket sürecinin seçimi NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10756 - [Kanal %1:] Satır %2 Programlanmış son noktada KONT ile Takım yarıçap telafisi sona erdirme mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Freze yarı çap düzeltmesi seçiminin iptali sırasında programlanan son nokta düzeltme çemberi dahilinde yer almaktadır. Bu noktaya gerçekten herhangi bir düzeltme olmadan geldiğinde bir kontur zedelenmesi oluşabilir. Bu freze yarı çap düzeltmesi G40 ile ipral edildiğinde aşağı hareket (NORM veya KONT) programlanan son nokta kontur arkasında kaldığında kontur hareketini belirleyecektir. KONT konumunda düzeltmenin halen etkin olduğu son nokta etrafında freze yarı çapı ile bir daire çekilecektir. Programlanan son pozisyona yönlendiren ve konturu zedelemeyen dağıtıcı aşağı hareket tir. Programlanan son nokta hedef nokta etrafında düzeltme çemberi dahilinde yer alıyorsa herhangi bir hiçbir dağıtıcı bu noktadan yönlendirmemektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

FRK seçimini kaldırılmasını, programlanan son nokta düzeltme çemberi dışında son etkin düzeltme noktasında duracağı şekilde ayarlayın. Aşağıdaki imkanlar hizmete sunulmaktadır. Bir sonraki grupta seçimin kalkması Ara grubun eklenmesi İniş süreci için NORM seçin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10757 - [Kanal %1:] Blok %2 Aktif takım yarı çapı düzeltmesinde müsaade edilmeyen oryantasyon değişikliği

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bir oryantasyon değişikliği programlandı. Bu oryantasyon değişikliğine, aktif olan takım yarı çapı düzeltme tipinde (G kodu veya Grup 22) müsaade edilmemektedir. Takım oryantasyonu değişiklikleri genelde sadece aktif 3D-takım yarı çapı düzeltmesinde mümkündür ve mantıklıdır. (Müsaade edilmeyen) oryantasyon değişikliği, çalışma düzlemi değişikliği (G17 - G19) tarafından da tetiklenebilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Gurp 22 içinden programlı oryantasyon değişikliğine müsaade edilen bir G kodu etkinleştirin. Program sabit takım oryantasyonu ile yürütülmelidir. Düzlem değişikliği gerekli ise, önce takım yarı çapı düzeltilmesini devre dışı bırakın ve düzlem değişikliğinden sonra yeniden etkinleştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10758 - [Kanal %1:] Satır %2 Değişken düzeltme değerli kıvrılma yarıçapı çok küçük**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Güncel freze yarı çapı düzeltmesi (kullanılan freze) programlanan yol yarı çapı için fazla büyüktür. Değişken takım yarı çapı düzeltmesine sahip bir grupta uygulanacak bir düzeltme konturunun ya her ya da hiç bir alanında en küçük ve en büyük düzeltme değeri ile programlanan alandan mümkün olmalıdır. Kontur üzerinde eğrilme yarı çapının değiştirilebilir düzeltme alanının dahilinde olduğu bir nokta olmamalıdır. Düzeltme değeri bir grup dahilinde ön işaretini değiştiriyorsa, konturun hiçbir tarafı kontrol edilmez, aksi durumda sadece düzeltme tarafı.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Küçük freze kullanın veya freze yarı çapının bir kısmını kontur programı sırasında dikkate alın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10759 - [Kanal %1:] Satır %2 Takımıyolu Takım yönüne Paralel**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Spline veya Polynom enterpolasyonu ile bir blokta düzenlenen yol en azından bir noktada takım oryantasyonuna paralel gider, yani yol düzeltme alanına yönelik dikey bir dağılıma sahiptir. Bir yol noktasındaki dağılım ancak her iki yöndeki açı das MD21080 \$MC_CUTCOM_PARALLEL_ORI_LIMIT tarafından tanımlanan sınır değer altında olduğunda takım oryantasyonuna doğru paralel olarak geçerlidir. Kapsamlı frezelemede takım oryantasyonuna paralel giden düzlemlere aynı zamanda döngü alanı düzeltme alanına dikey duran döngülere izin verilmektedir (Kanaldan hafif çıkartma uygulamalarında) Düz frezelemede (CUT3D, CUT3DF, CUT3DFS) takım oryantasyonuna giden düzlemlere izin verilmemektedir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Oluklu veya polinom ile kontur kesitini tanımlamayın, bunun yerine düzlemler ve daireler ile tanımlayın. Takım geometrisini paylaşın ve her bir kesit arasında freze yarı çap düzeltmesini seçin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10760 - [Kanal %1:] Satır %2 Heliks eksenini takım yönüne paralel**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Takım yarı çap düzeltmesi etkin olduğunda bir heliks'e ancak heliks eksenini takıma paralel durduğunda izin verilmektedir, yani daire düzlemi ve düzeltme düzlemi birbirine denk olmalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Heliks eksenini işlem alanına dikey olarak yönlendirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10761 - [Kanal %1:] Satır %2 Elipsde takım yarıçapı telafisi bir dönüşten daha fazla mümkün değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bir elipsin iç kısmının işleme alınması sırasında eğrilme yarı çapları freze yarı çap düzeltilmesinden kısmen büyük veya kısmen küçüktür. Elipslerde bu durumda düzeltilme yarı çapından büyük veya küçük olan eğrilme çapları ile 4 parça grubuna dağılım gerçekleşebilir. Birden fazla dönüşte elde edilecek parça gruplarının sınırsız sayısı nedeniyle bu durumun bir hata bildirimi ile geri çevrileceği hesaplama kapsamının önemli oranda artışı söz konusu olacaktır. Elips üzerinde her yerinde veya hiçbir yerinde düzeltilme olasılığında bir tam turdan fazla yayılan elipslere de izin verilmektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Küçük yarı çapa sahip bir freze kullanın veya hareket grubunu maksimum bir tura sahip gruplara programlayın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10762 - [Kanal %1:] Satır %2 Aktif takım yarıçapı telafisinde iki cümle arasında çok fazla boş cümle**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Boş grupların izin verilen maksimum sayısı makine verileri ile sınırlıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

- Parça programını değiştirin - Makine verilerini değiştirin - SBL2 seçili olup olmadığını kontrol edin. SBL2 alanında her parça program satırında bir grup oluşturulacaktır, bu sayede boş grupların izin verilen sayısı iki işlem grubu arasında aşılabacaktır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10763 - [Kanal %1:] Satır %2 Kontur yüzeyindeki satırın takımyolu elemanı sıfır oluyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Aktif takım yarı çapı düzeltilmesinde çarpışma izleme ile bloğun yol bileşenleri düzenleme alanında sıfır olur. Orijinal blok düzenleme alanına dikey olarak herhangi bir hareket bilgisi almadığında bu bloğun hariç tutulduğu anlamına gelir. Alarm MD11410 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK Bit1 = 1 ile bastırılabilir Aktif takım yarı çapı düzeltilmesinde çarpışma izleme ile bloğun yol bileşenleri düzenleme alanında sıfır olur. Orijinal blok düzenleme alanına dikey olarak herhangi bir hareket bilgisi almadığında bu bloğun hariç tutulduğu anlamına gelir.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :

- Etkin takım ile işleme alınmayacak olan dar alanlardaki hareket doğrudur. - Gerektiğinde parça programını değiştirin. - Gerektiğinde daha küçük çapa sahip takım kullanın. - CDOF/CDOF2 programlayın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 10764 - [Kanal %1:] Satır %2 Aktif takım yarıçapı düzeltmede sürekli olmayan takımı yolu

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bu alarm aktif takım yarı çap düzeltmesi olduğunda düzeltme hesabı için kullanılan başlangıç noktası önde giden grubun son noktasına denk olmadığına gündeme gelir. Bu durum iki grup arasında bir geometri ekseni pozisyonlandırma ekseni olarak işleme alındığında veya aktif kinematik transformasyonda (örn.5 eksenli transformasyon) takım boyu düzeltmesi değiştirildiğinde gündeme gelebilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10765 - [Kanal %1:] Satır %2 3D-Takım yarıçapı telafisi mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bu alarm 3D takım yarıçap düzeltmesini bunun için gerekli olan kumandadaki seçenek yer almamasına rağmen etkinleştirilmek istendiğinde gündeme gelir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Gerekli kod fiziksel olarak mevcut olmadığından makine datalarının değişimi ile opsiyon etkinleştirilemez. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10766 - [Kanal %1:] Satır %2 ve Satır %3 arasında alan yönünü değiştirme geçersiz

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Grup numarası , etiket Bu alarm grup aktarımında tanımlanan üst yüzey ikinci grupta arka taraf ile burada tanımlanan üst yüzeyde devam ettirildiğinde 3D-Alın frezelerinde gündeme gelmektedir. Grup numarası alarmda ikinci grubu tanımlamaktadır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10767 - [Kanal %1:] Satır %2 Yan açılı çalışmanın 0'a eşit olmaması mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Torus freze ile alın frezeleme işleminde yüzey normal vektörü ve takım oryantasyonu makine verisi MD21082 \$MC_CUTCOM_PLANE_ORI_LIMIT alanında belirtilen sınırdan küçük bir açı oluşturduğunda yanal açı 0 olmalıdır, bu durumda sadece ön açı 0'a denk olmayabilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. Muhtemelen başka bir takım kullanın (konik başlı freze). NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10768 - [Kanal %1:] Satır %2 3D-Takım yarıçapı telafisinde geçersiz takım yönü

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bu alarm 3D-Alın frezelerinde gündeme gelebilir: İşleme alınacak üst yüzeyin yüzey normalleri ve takım üst yüzeyinin en büyük yüzey normal vektörü arasındaki açı makine verisi tarafından sunulan MD21080 \$MC_CUTCOM_PARALLEL_ORI_LIMIT sınır değeri altındadır ya da takım işlemin üst yüzeyin arka yüzünden gerçekleşeceği şekilde yönlendirilmiştir. En büyük üst yüzey normal vektörü takım ucunda (yani takım boylamasına eksenine paralel olarak) en fazla sapma gösteren yöndeki vektördür. Silindirik takımlarda veya silindirik bir parçada son bulan takımlarda (örn. normal Torus frezesi) bu vektör takım vektöründe dikey durmaktadır. Bu tipten takımlar için alarm, takım boyu ekseni ya da silindirin gömlek hattı ve işleme alınan üst yüzeyin izin verileden küçük olduğu anlamına gelir. Üst yüzeyleri (Geçerli) silindirik değil de konik parça ile sonuçlanan takımlarda (örn. konik küt freze veya torus freze, Torus frezede 90 derecede az tanımlandığında) alarm, koniğin gömleği ve işleme alınan üst yüzeyin arasındaki açının izin verileden küçük olduğu anlamına gelmektedir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. Muhtemelen başka bir takım kullanın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10769 - [Kanal %1:] Satır %2 3D-Takım yarıçapı telafisinde geçersiz yüzey normal vektörü

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Yüzey normal vektörü ve yol tangenti vektörü 3D alın frezesinde teorik olarak birbirine dik durmalıdır, yani 90 derecelik bir açı oluşturmalıdır. Her iki vektör birbirinden bağımsız olarak programlanabildiğinden bu açıdan her türlü sapma mümkündür. Alarm yüzey normal vektörü ve yol tangenti vektörü makine verisi MD21084 \$MC_CUTCOM_PLANE_PATH_LIMIT alanında belirtilen sınırdan küçük olduğunda oluşturulacaktır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10771 - [Kanal %1:] Satır %2 Yön düzgünlüğünde lokal cümle tutucu hafıza taşması**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bu hata mevcut olan hafıza alanına daha fazla grubun araya kaydedilmesi gerektiğinde gündeme gelmektedir. Bu hata sadece yanlış konfigüre edilmiş yazılımda gündeme gelebilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lokal tampon alanını yükseltin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10772 - [Kanal %1:] Satır %2 3D-Alın frezelemeyi aktiflemede veya pasiflemede geçersiz yön değiştirme**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Aktivasyon grubu ve ilk düzeltme grubu arasında ya da son düzeltme grubu arasında ve devre dışı bırakma grubunda alın frezesi sırasında (3D-Takım yarı çap düzeltmesi) net oryantasyon değişimine sahip ara gruplara izin verilmemektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10773 - [Kanal %1:] Satır %2'de Satır %3 ile iç köşede geçersiz takım yönü**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Grup numarası , etiket İç kenarlarda katılan işlem grupları kısaltılacaktır, grupta programlanan oryantasyon değişiklikleri korunacak ve artık senkron yapıda kısaltılmış yol halinde sunulacaktır. Bu sayede değişen yol tangenti, yüzey normalleri ve takım oryantasyonu 3D alın frezesinde arasındaki bağlantıda tekil noktalar veya izin verilmeyen yanal açıda noktalar oluşacaktır. Buna izin verilmemektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10774 - [Kanal %1:] Satır %2 Alın frezelemede geçersiz takım ölçümü**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Alarm, alın frezeleme işlemi sırasında izin verilmeyen yuvarlama yarı çapı gerektiren, konik açı sıfır veya konik takımlarda negatif takım ölçüleri

programlandığında, örn. Negatif rakım yarıçapı, yuvarlama yarıçapı sıfır veya takım tiplerinde negatif olduğunda gündeme gelmektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10775 - [Kanal %1:] Satır %2'de/da Alın frezelemede geçersiz takım değiştirme

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Alarm, alın frezesi sırasında 3D takım yarı çapı düzeltilmesi aktif olduğunda takım tipinin veya değişmeyen takım tipinin seçilmeyen takıma karşı en az öncelikli bir takım ölçüsüne sahip olacağı şekilde bir takım değişimi programlandığında, gündeme gelir. Öncelikli takım ölçüleri takım çapının takım tipine göre yuvarlama yarı çapını veya konik açısını belirtir olabilir. Takım boyunda değişime izin verilmemektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10776 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen %3 takım yarıçapı düzeltilmesi sırasında geometri eksenini olmalıdır

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksenname Alarm sadece takım yarıçapı düzeltilmesi gerekli olduğunda bir eksen geometri eksenini olmadığında gündeme gelmektedir. CUT2DF alanında eksen işlem alanına dikey olarak bir pozisyon eksenini olabilir, diğer tüm düzeltilme türlerinde (CUT2DF, CUT3DC, CUT3DF, CUT3DFF) tüm geometri eksenler bu tarz olarak çalıştırılmalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. G41/42 seçiminde ilgili eksenler GEOAX olarak kanalda biliniyor olmalıdır. Bu GEOAX() programı veya G91 G0 X0 Y0 grubunda G41/42 öncesi mümkündür NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10777 - [Kanal %1:] Satır %2 Takım yarıçapı telafisi: Düzeltme bastırmalı çok fazla cümle

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket İzin verilen blokların maksimum sayısı takım yarıçapı düzeltilmesinde düzeltilme bastırması etkin olarak MD20252 \$MC_CUTCOM_MAXNUM_SUPPR_BLOCKS tarafından sınırlanmaktadır. Takım yarı çapı düzeltilmesinde aktif düzeltilme ile izin verilen maksimum blok sayısı sınırlıdır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

- Parça programını değiştirin. - Makine verilerini değiştirin. - SBL2 seçili olup olmadığını kontrol edin. SBL2 konumunda her parça program satırından bir grup oluşturulmaktadır, bu sayede iki işlem grubu arasında izin verilmeyen ölçüde boş satır aşılacaktır NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.
NC

Hata Kodu : 10778 - [Kanal %1:] Satır %2 Aktif takım yarıçapı telafisinde ilerleme durdu**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Aktif takım yarı çap düzeltmesinde bir ön besleme durması algılandığında (ya kullanıcı tarafından programlanan veya dahili oluşturulan) ve ayar bilgileri SD42480 \$SC_STOP_CUTCOM_STOPRE belirlendiğinde bir uyarı sunulacaktır, zira bu durumda kullanıcı tarafından istenmeyen makine hareketleri oluşacaktır (Yarı çap düzeltmesinin sonlandırılması ve yeniden hareket)

Reaksiyon :

Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

- İşleme CANCEL ve Start ile devam edin. - Parça programını değiştirin. - SD42480 \$SC_STOP_CUTCOM_STOPRE FALSE olarak atayın. İşleme CANCEL ve Start ile devam edin. Parça programını değiştirin Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 10779 - [Kanal %1:] Grup %2 WRK ile 3D çap frezelemede izin verilmeyen takımlar.**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Aktif takım yarı çapı telafisi ile (CUT3DC) 3D çap frezelemede ilgili kesme kenarına sahip takımlara (torna ve freze takımları, takım tipi 400-599) izin verilmez.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

- Takımı kesme kenarı olmadan (Freze takımı) etkinleştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10780 - [Kanal %1:] Satır %2 Aktif takım yarıçapı düzeltmede geçersiz torna- veya taşlama takımları**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Kesici offset değiştirilen bir takım değişiminde (kesme orta noktası ve kesme referans noktası arasındaki fark) sadece düz ve polinom gruplara izin verilmektedir. Daire gruplarında, evolvent gruplarında ve gruplarda rasyonel polinomların maksimum izin verilen sayaç ve set derecesi ile onaylanmamaktadır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

- İşleme CANCEL ve Start ile devam edin. - Parça programını değiştirin. - SD42480
\$\$SC_STOP_CUTCOM_STOPRE FALSE olarak atayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10781 - [Kanal %1:] Satır %2 Uygun olmayan yönlendirme ile takım yarıçap telafisi oluşumu**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Karma alanlarda takım yarıçap düzeltmesi sadece düzeltilme alanı karma alan ile birbirine denk olduğunda mümkündür.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10782 - [Kanal %1:] Satır %2 Takım yarıçap telafisinde uygun olmayan eğri çeşidi**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bu alarm takım yarıçap düzeltmesini eğri tiplerinden fonksiyonun kurulmadığı birinde kullanılması denendiğinde gündeme gelecektir. Şu anki tek neden: Aktif 3-D-takım yarıçap düzeltmesinde evolvent

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10783 - [Kanal %1:] Satır %2 Takım yarıçapı düzeltme (WRK) tipi oryantasyon dönüşümünü gerektiriyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bu alarm, bir takım yarı çapı düzeltme tipi etkinleştirilmeye çalışıldığında gündeme gelir, takımında bir oryantasyon değişiminin mümkün olmak zorunda olduğu ve "oryantasyon transformasyonu" seçeneğinin mevcut olmaması halinde. Alarm sadece G-Kodu grubu 22'de aşağıdaki G kodlarından biri etkin olduğunda gündeme gelebilir: - CUT3DC - CUT3DCC - CUT3DCCD

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

- Parça programını değiştirin. - "Oryantasyon transformasyonu" seçeneğini yükleyin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10784 - [Kanal %1:] Satır %2 Sınırlama yüzeyleri ile takım yarıçapı düzeltmede (WRK) geçersiz takım

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Sınırlama yüzeylerine sahip takım yarı çapı düzeltmesinin aktivasyonunda geçersiz tipte bir takım aktiftir. 1 ila 399 takım tiplerine sahip sadece freze takımlarına aşağıdaki istisnalar ile izin verilmektedir: - 111 Bilyalı yuvarlak uca sahip freze - 155 Yassı bilyalı freze - 156 Yassı bilyalı freze - 157 Yassı bilyalı freze

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Başka bir takım kullanın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10790 - [Kanal %1:] Satır %2 Açılarla doğrusal programlamada düzlem değişimi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket İkili düzlemin açının belirtilerek programlanmasında ilk ve ikini parça grubu arasındaki aktif alan değiştirilmektedir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10791 - [Kanal %1:] Satır %2 Doğru programlamada geçersiz açı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket İki düz mevcut konturun açını belirtilerek programlanmasında bir ara nokta bulunamamıştır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10792 - [Kanal %1:] Satır %2 Açılarla doğrusal programlamada geçersiz enterpolasyon tipi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket İki düzlemin açının belirtilerek programlanmasında sadece çubuk veya linear enterpolasyona izin verilmektedir. Daire ve polinom enterpolasyonuna izin verilmemektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.
10793

Hata Kodu : 10793 - [Kanal %1:] Satır %2 Açılı doğru interpolasyonda ikinci satır eksik**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket İki düzlemin açının belirtilerek programlanmasında ikinci grup eksiktir. Bu durum ancak ilk parça grubu aynı anda bir programın son grubu olduğunda veya ilk parça grubunda ön durdurmalı bir parça grubu ardından geldiğinde söz konusu olmaktadır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10794 - [Kanal %1:] Satır %2 2.satırda açılı ile doğrusal interpolasyonda açılı verisi eksik**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket İki düzlemin açının belirtilerek programlanmasında ikinci grupta açılı bilgisi eksiktir. Hata ancak öncü grupta bir açılı ancak aktif düzleme eksen programlanmadığında söz konusu olabilir. Bu nedenle hata nedeni olarak öncü grupta açılı ile tek bir düzlem programlanması düşünülmeye de olabilir. Bu duruma bu grupta (tam) olarak aktif düzlemin bir eksen programlanmış olmalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10795 - [Kanal %1:] Satır %2 Açılı programlamada son nokta verisinde uyumsuzluk**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Biz düzlemin programlanması sırasında aktif düzlemin hem iki pozisyonuna hem bir açılı belirtilmiş (son noktasının pozisyonu belirlenmiş) veya belirtilen açılı programlanan koordinatların pozisyonuna erişemez. İki düzlemden oluşan kontur açılılarla programlandığında alanın ikili eksen pozisyonlarının ve ikinci grupta bir açılı bildirilmesine izin verilmektedir. Hata öncü grup hatalı bir programlama nedeniyle bu tarz bir konturun ilk parça grubu olarak işleme alınmadığında da gündeme gelebilir. Bir açılıya aktif düzlemin eksen programlanmadığında ve bu açıdan bir konturun ikinci grubu olmadığında bir grup ancak iki gruptan oluşan konturun ilk grubu olarak kayda alınabilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10800 - [Kanal %1:] Satır %3 Eksen %2 Geometri eksenini yok

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Grup numarası , etiket Etkin transformasyonda veya rotasyon bileşenlerine sahip bir gövdede takım hazırlığı için geometrik eksenler gerekli olacaktır. Bir geometrik eksen öncesinde pozisyonlandırma eksenini olarak işlem gördüğünde "Pozisyon eksenini" konumunda tekrar geometri eksenini olarak programlanıncaya kadar kalacaktır. Grup sınırları üzerinden POSA hareketi sayesinde eksenin hedef pozisyona erişip erişmediği grup hareketine geçtiği anda anlaşılacaktır. Ancak bu bir gövdenin ya da transformasyonun ROT bileşenlerinin hesaplanması için mutlak koşuldur. Geometrik eksenler pozisyonlandırma eksenini olarak çalıştırıldığında: 1. güncel gövde genelinde herhangi bir rotasyon belirtilmemelidir. 2. herhangi bir transformasyon seçili olmamalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Bir transformasyon veya kenar seçimi sonrasında pozisyon eksenini olarak çalıştırılan geometri eksenini tekrar "geometri eksenini" statüsüne getirmek için tekrar programlayın (örn. WAITP doğrultusunda) NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10805 - [Kanal %1:] Satır %2 Geometri- veya Trafo değiştirilmede pozisyon tekrarı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket ASUP alanında kanal eksenlerinde giden geometri eksenini düzeni veya aktif transformasyon değiştirilmiştir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10810 - [Kanal %1:] Satır %2 Ana mil tanımlaması yok

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Devir sayısının kayda alınabileceği bir master mil belirlenmemiş olmasına rağmen "Dönüş beslemesi" fonksiyonu (G95 veya G96) veya "dengeleme dolgusu olmadan diş delme" (G331/G332 ile) programlanmıştır. Tanımlama için MD20090 \$MC_SPIND_DEF_MASTER_SPIND ön ayar için (varsayılan değer) veya SETMS anahtar kelimesi için kanalın her mili ile master mile dönüştürülebilen parça programı hizmete sunulmaktadır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Master mili MD20090 \$MC_SPIND_DEF_MASTER_SPIND[n]=m (n ... Kanal endeksi, m ... Mil-No.) ile ayarlayın veya NC parça programında bir Master mil gerektiren G fonksiyonu programlanmadan önce bir tanımlayıcı ile tanımlayın. Mil olarak çalıştırılması gereken makine eksenini MD35000 \$MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[n]=m (n ... makine eksen endeksi No., m ... Mil no.) alanında bir mil numarası ile donatılmış olmalıdır. Ayrıca MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[n]=m (n ... Kanal eksenini endeksi no., m ... Makina eksenini endeksi) ile bir kanal (Kanal eksenini endeksi 1 veya 2) düzenlenmiş olmalıdır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10820 - [Kanal %1:] Dairesel eksen/Ayna %2 tanımlanmamış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Yol ve senkron eksenler ya da eksen/mil için dönüş beslemesi programlanmıştır, ön beslemenin yönlendirileceği döner eksen/mil erişilemezdir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını düzeltin veya ayar verilerini SD43300 \$\$A_ASSIGN_FEED_PER_REV_SOURCE doğru konuma ayarlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10860 - [Kanal %1:] Satır %2 İlerleme hızı programlanmamış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Nedeni: Görüntülenen uygulama bloğu için herhangi bir uygulama hızı programlanmamış. F ya da FZ desteği: Uygulama hızının F ya da FZ desteği ile belirtilmesinde destek tipinin değişimi sonrasında örn. dönüş desteği sonrası G95 F ya da G95 FZ Lineer destek G94, F ya da FZ desteği yeniden programlanmaz. Modal destek FRCM: Yuvarlama RND ya da Faz CHF için modal uygulama hızının FRCM belirtilmesinde destek Tipi değişimi sonrasında örn. Dişli desteği G95 FZ sonrası dönüş desteği G95 veya dönüş desteği G95 sonrasında lineer destek G94, FRCM desteği yeniden programlanmaz. Not FCRM desteği destek tipinin değişiminde güncel uygulama bloğu Faz CHF veya yuvarlama RND içermediğinde, FCRM desteği destek tipi değişimi öncesinde etkin yani 0'a denk olmadan programlanmış olduğunda da yeniden programlanmalıdır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Ön besleme değerini enterpolasyon türüne uygun programlayın. - G93: Ön besleme çift taraflı zaman değeri olarak F adresi altında [1/dak] belirtilmektedir. - G94 ve G97: Ön besleme F adresi altında [mm/dak] veya [m/dak] programlanır. - G95: Ön besleme devir beslemesi olarak F adresi altında [mm/tur] olarak ya da FZ adresi altında [mm/diş] olarak programlanır. - G96: Ön besleme kesit hızı olarak S adresi altında [m/dak] programlanacaktır. Güncel spindle devrinden elde edilmektedir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10861 - [Kanal %1:] Satır %3 Konumlama eksenini %2 için eksen hızı sıfır olarak programlı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen %3 = Grup numarası , etiket Herhangi bir eksen hızı programlanmamıştır ve makine bilgilerinde ayarlanan pozisyon hızı sıfıra denktir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Diğer hızları MD32060 \$MA_POS_AX_VELO makine verilerine kaydedin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10862 - [Kanal %1:] Satır %2 Ana iş mili pozisyonlama eksenini olarak da kullanılmış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Master mili de yol eksenini olarak içeren bir yol programlanmıştır. Yolun hızı master mil devrinden yönlendirilecektir (örn. G95).

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Programı referans alınması mümkün olmayacak şekilde değiştirin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10865 - [Kanal %1:] Blok %2 FZ aktif, ancak herhangi bir takım düzeltilmesi aktif değil, Takım %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Takım Görüntülenen uygulama bloğu için dişli kaydırması aktiftir, ancak herhangi bir takım düzeltilmesi aktif değildir. Hatanın onaylanmasına göre işleme alınabilir. Etkin beslemenin hesaplanmasının ardından tur başına bir diş kabul edilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmlarda NC stop

Çözüm :

NC programını doğru takım seçimi açısından kontrol edin ve gerektiğinde düzeltin ve NC başlat ile NC programını devam ettirin. Veya: NC başlat ile NC programını devam ettirin. Etkin beslemenin hesaplanmasının ardından tur başına bir diş kabul edilir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10866 - [Kanal %1:] Blok %2 FZ aktif, ancak takımın %3 aktif D-No. %4 dişli sayısı sıfırdır.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Tanımlayıcı %4 = D-Nosu Görüntülenen işlem bloğu için bir diş beslemesi aktiftir, ancak sıfır oranında \$TC_DPNT (dişli sayısı) ile bir D-Numarası seçilmiştir. Hatanın onaylanmasına göre işleme alınabilir. Etkin beslemenin hesaplanmasının ardından tur başına bir diş kabul edilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmlarda NC stop

Çözüm :

NC programını doğru takım seçimi açısından kontrol edin ve gerektiğinde düzeltin ve NC başlat ile NC programını devam ettirin. Veya: NC başlat ile NC programını devam ettirin. Varsayılan 1 oranındaki dişli sayısı ile besleme oranı hesaplanır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10870 - [Kanal %1:] Satır %2 Sabit kesme hızı için çap eksenini tanımlanmadı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Plan eksenini referans eksenini olarak aplike edilmemesine veya SCC[AX] ile düzenlenmesine bile sabit bir kesit hızı seçilir. Sabit kesit hızı etkinleştirilebilir: - Temel ayar G96, G961 ya da G962 G-Grubu 29 yüksek devirde - G96, G961 veya G962 programlama G96, G961 veya G962 referans eksenini plan eksenini olarak MD20100 \$MC_DIAMETER_AX_DEF alanında aplike edilebilir ya da talimat üzerinden SCC[AX] tanımlanabilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Makine bilgisini MD20100 \$MC_DIAMETER_AX_DEF kontrol edin. G96, G961 veya G962 programlanmasından önce MD20100 \$MC_DIAMETER_AX_DEF veya SCC[AX] makine verisi üzerinden sabit kesit hızı için referans eksenini olarak bir düz eksen tanımlanmalıdır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10880 - [Kanal %1:] Satır %2 Pah veya yarıçapın yerleştirilmesinde 2 yürütme cümlesi arasında çok fazla boş cümle

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Kontur elemanları içeren iki grup ve bir faz veya bir yarıçap (CHF, RND) ile bağlanabilen arasında kontur bilgisi olmayan makine verilerinde MD20200 \$MC_CHFRND_MAXNUM_DUMMY_BLOCKS ön görülenden fazla grup programlanmıştır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. İzin verilen boş blok sayısının aşılmaması için parça programını değiştirin veya kanala özel MD20200 \$MC_CHFRND_MAXNUM_DUMMY_BLOCKS (faz/yarıçapta boş bloklar) boş blokların maksimum sayısına adapte edin Parça programını izin verilen boş blok sayısının aşılmaması için değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10881 - [Kanal %1:] Satır %2 Pah veya Yarıçap'da lokal hafıza taşması

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Kontur elemanları içeren iki grup ve bir faz veya bir yarıçap (CHF, RND) ile bağlanabilen arasında kontur bilgisi olmayan çok sayıda boş grup programlanmıştır, böylece dahili tampon bellek küçük kalmaktadır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını boş grupların sayısının daha düşük olacağı şekilde değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10882 - [Kanal %1:] Satır %2 Pah veya Radyandan (modal değil) cümlede hareket kontrolsüz aktifleme

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Linear veya dairesel kontrular arasına herhangi bir faz veya yarı çap eklenmemiş (kenar kırılması), zira: - düzlemde herhangi bir düz veya dairesel kontrü mevcut olmadığından, - Düzlem haricinde bir hareket mevcut olmadığından, - Düzlem değişimi ele alınmış olduğundan, - izin verilen boş grup sayısının uygulama bilgisi olmadan (boş gruplar) aşılması

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Parça programını yukarıda sunulan hata doğrultusunda düzeltin ya da kanala özel MD20200 \$MC_CHFRND_MAXNUM_DUMMY_BLOCKS alanında izin verilen boş blok sayısını programlamaya adapte edin. Parça programını yukarıda sunulan hata doğrultusunda düzeltin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10883 - [Kanal %1:] Satır %2 Pah ya da yuvarlatma kısa olmak zorunda

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bu alarm, fazların veya yarıçapların eklenmesinde katılan gruplardan en az biri eklenecek kontrü elemanı esas programlanan değerinde küçültülmesi gerektiğinden daha kısa olduğunda gündeme gelecektir. Alarm sadece makine verisinde MD11411 \$MN_ENABLE_ALARM_MASK Bit 4 yer aldığındaki gündeme gelir Aksi takdirde faz ya da yuvarlak alarm olmadan adapte edilecektir

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

NC programını değiştirin veya NC programını değişmeden CANCEL sonrasında ve Start veya tek başına start ile devam ettirin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 10890 - [Kanal %1:] Satır %2 Spline hesaplamada lokal cümle tutucu hafıza taşması

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Boş grupların izin verilen maksimum sayısı makine verileri ile sınırlıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Parça programını değiştirin - Makine tarihini değiştirin - SBL2 seçili olup olmadığını kontrol edin. SBL2 olduğunda her parça program satırından bir grup oluşacaktır, bu sayede izin verilen boş grup sayısı iki uygulama grubu arasında açılacaktır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10891 - [Kanal %1:] Satır %2 İki polinomun kesiştiği nokta sayısı polinom derecesinden büyük

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket B milinde düğüm mesafesi PL (Düğüm = Mildeki nokta, 2 polinomda birbirine denk) birbiri ardına fazla sık sıfır ile programlanmıştır (yani düğüm noktasının "çokluğu" fazla büyüktür). Kare B milinde maksimum 2x birbiri ardına düğüm mesafesi 0 ile belirtilmiştir, kubik B milinde ise maksimum 3x.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Düğüm meafesi PL = 0 sadece kullanılan B-çubuğunun derecesine denk olacağı şekilde bir biri ardına programlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10900 - [Kanal %1:] Satır %2 sabit parça hızı için S-Değer programlanmamış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket G96 etkin olduğunda S adresi altında sabit kesit hızı eksiktir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Sabit kesit hızını S [m/dak] olarak programlayın veya G96 fonksiyonu seçeneğini kaldırın; örn. G97 alanında öncü besleme korunur – ancak mil o anki devir ile dönmeye devam eder. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10910 - [Kanal %1:] Satır %2 Takım yolu ekseninde düzensiz hız dalga formu

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Blok hazırlığında yol akışlarının analizi sırasında bir veya birden fazla yol ekseninin yol hızına yönelik hız akışında güçlü lokal farklar tespit edilmiştir. Bu tarz bir durum aşağıdaki nedenlere sahip olabilir: - Yol makine eksen kinematiğinin tekil konumlarında hareket etmektedir. - Programlanan kontur akışı eşit değildir. - FGROUP-Tespitleri kontura yönelik uygun değildir. - MD28530 \$MC_MM_PATH_VELO_SEGMENTS=0 ayarı bir blok içinde gündeme gelen bükülme değişikliklerine yeterli gelmez. Bu sorun sıkça G643, G644 veya COMPCAD durumlarında gündeme gelir. - Kinematik bir transformasyon nümerik olarak yeterli derecede uygulanmamıştır. Eksenlerin fazla yüklenmesini önlemek için yol hızı temelde aşırı düşürülür. Gerekğinde makine durdurulabilir. Tekil alana erişildiğinde aniden güçlü eksen hareketleri oluşur

Reaksiyon :

Alarm Ekranı Bildiri ekranı

Çözüm :

Sıkça grubun dağılımı birden fazla küçük iyileşmeler sunmaktadır. Satırlar daha detaylı analiz edildiğinden eğer MD28530 \$MC_MM_PATH_VELO_SEGMENTS=0 ise alarm gerektiğinde MD28530 \$MC_MM_PATH_VELO_SEGMENTS=3 veya 5 değerleri üzerinden engellenebilir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10911 - [Kanal %1:] Satır %2 Transformasyon kutubun geçişini engelliyor.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Ön verilen eğri akışı transformasyon kutbuna yönlendirmektedir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Lokal alarm reaksiyonu. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10912 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen hareketi ana hareketle kesin olarak senkronize edilmedi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Önden uygulanan eğri akışı güvenilir yapıda önden haseaplanamaz. Bunun nedeni ya transformasyon öncelikli eksenleri pozisyon eksenini olarak işleme alınabilirliği veya transformasyon kutbunun eğriden çok fazla sarıldığıdır. Hız kontrolü ana süreçte bu grup sonrasında uygulanır. Ön hesaplamalardan daha korunmalıdır.LookAhead devre dışı bırakılır. Hız kontrolünün devralımında ana süreç mümkün değildir zira parça programı işlemi iptal edilmektedir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Temelde herhangi bir müdahale gerekli değildir. Hız yönetimi parça programı değiştirildiğinde daha etkin çalışmaktadır. - Bir transformasyon kutbu dönüş tarafından birden fazla işleme alındıysa grubun dağılımı yardımcı olacaktır. - Nedeni bir pozisyon eksenini ise eksenin yol eksenini olarak işleme alınıp alınmayacağı kontrol edilmelidir. LookAhead özelliğini devre dışı bırakılması ön besleme tekrar tanımlı ön koşullardan hareket edinceye kadar korunacaktır (örn. JOG>AUTO, takım ya da takım bıçağı değişimi neticesinde) Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 10913 - [Kanal %1:] Satır %2 negatif ilerleme profili dikkate alınmıyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Ön belirtilen ön besleme profili negatiftir. Negatif yol beslemesine izin verilmemektedir. Ön besleme profili dikkate alınmaz. Ön belirtilen ön besleme son değeri tüm grup üzerinden hareket ettirilmektedir.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Alarm Ekranı

Çözüm :

Temelde bir müdahale gerekli değildir. Alarm bildirisi giderilmesi gereken hatalı bir programlama göstermektedir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 10914 - [Kanal %1:] Satır %2: Aktif transformasyonda hareket mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Makine kinematiği öngörülen harekete izin vermemektedir. Transformasyona bağlı hata nedenleri aşağıdaki durumlarda: TRANSMIT: Kutup etrafında pozisyonlanmayan bir alan mevcuttur (daire çapında) Bu alan takım referans noktasının kutba kadar hareket etmemesinden oluşmaktadır. Bu alan tespit edilir - makine verilerinden (MD24920 \$MC_TRANSMIT_BASE_TOOL..) - etkin takım boyu düzeltmesinden (bakınız \$TC_DP..). Takım boyu düzeltmesinin hesaplanması seçilen işlem düzlemine bağlıdır (bakınız G17 ...). - Makine hatalı grup önünde durur

Reaksiyon :

Interpreter stop Lokal alarm reaksiyonu. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programının değişimi. Hatalı belirtilen takım boyu düzeltmesinin değiştirilmesi. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10915 - [Kanal %1:] Grup %2 Prep-Sorunu LookAhead (Tanım %3, ayrıntılar %4)

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Hata algılama %4 = Hata ayrıntıları NCK eksik parametrelendirme mevcut (Parametrelendirilen bellek bu koşullar altında yeterli gelmez), bu nedenle LookAhead özelliğini gelişim Modunda çalıştırılmaz.

Reaksiyon :

Interpreter stop Lokal alarm reaksiyonu. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Parametreyi değiştirin (LookAhead belleği ve/veya IPO bufferi yükseltin, toleransları değiştirin). Standart-LookAhead kullanın. Ger. Siemens ile temasa geçin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10916 - [Kanal %1:] Grup %2 Prep-Sorunu LookAhead (Tanım %3, ayrıntılar %4)

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Hata algılama %4 = Hata ayrıntıları NCK eksik parametrelendirme mevcut (Parametrelendirilen bellek bu koşullar altında yeterli gelmez), bu nedenle oluşturulan profil mümkün olandan daha bozuktur.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Alarm Ekranı Bildiri ekranı

Çözüm :

Parametreyi değiştirin (LookAhead belleği ve/veya IPO bufferi yükseltin, toleransları değiştirin). 1010: IPO-bufferi en az 50 bloğa yükseltin, Ya da maksimum blok adedini fren rampasında 2 ile çarpın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 10917 - [Kanal %1:] Blok %2 COMPSURF fonksiyonunun uyarısı (kod %3, ayrıntılar %4)

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Hata algılama %4 = Hata ayrıntıları COMPSURF yalnızca kısıtlı bir şekilde çalışabildi. Uyarı yalnızca MD11411 \$MN_ENABLE_ALARM_MASK bit1 ayarlıysa görüntülenir.

Reaksiyon :

Alarm reaksiyonu yok. Bildiri ekranı

Çözüm :

1: Parametremeyi değiştirin (daha küçük tolerans, daha büyük blok buffer). Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 10930 - [Kanal %1:] Satır %2 Talaş kaldırma konturunda müade edilmeyen İnterpolasyon çeşidi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Kontur programında gerdirme için aşağıdaki enterpoasyon türlerine izin verilmektedir: G00, G01, G02, G03, CIP, CT

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Kontur programında sadece düzlemlerden ve daire eğrilerinden oluşan yol elemanlarını programlayın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.
NC

Hata Kodu : 10931 - [Kanal %1:] Satır %2 Hatalı talaş kaldırma Konturu

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Gerdirme işleminde kontru için alt programda aşağıdaki hatalar mevcuttur: - Tam daire - kesişen elemanlar - yanlış start pozisyonu

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Yıkarıda sunulan hata alt programda gerdirme konturu için düzeltilmelidir. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10932 - [Kanal %1:] Satır %2 Kontur hazırlamaya yeniden başlanacak

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket İlk kontru hazırlığı/kontur kodlaması EXECUTE sonlandırılmalıdır.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Kontur hazırlığının yeniden çağrılmasından önce parça programında (anahtar kelime CONTPRON)

EXECUTE anahtar kelimesini ön işleme alınan hazırlık sona ermeden programlayın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10933 - [Kanal %1:] Satır %2 Kontur programında çok az sayıda Kontur cümlesi var

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Kontur programı içeriği - CONTPRON 3 kontur grubundan daha az - CONTDCON kontur grubu yok

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Programı gerdirme konturu ile güncel işlem alanında her iki eksende eksen hareketleri ile en az 3 NC bloğuna genişletin RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10934 - [Kanal %1:] Satır %2 Alan Kontur için çok küçük boyutlandırılmış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Kontur dağıtım sırasında (CONTPRON anahtar kelimesi ile etkinleştirilmiş) kontur tablosu için alanın fazla küçük tanımlandığı algılanmıştır. Her izin verilen kontur elemanı için (Daire veya düzlem) bir sıra kontur tablosu mevcut olmalıdır.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Alan değişkenlerinin kontur tablosu için tanımını beklenen kontur elemanlarına göre düzenleyin. Kontur dağılımı bazı NC gruplarını 3 işlem kesitine böler. Örnek: N100 DEF TABNAME_1 [30, 11] Kontur tablosu alan değişkenleri 30 işlem adımına düzenlenmiştir. Hane sayısı 11 sabit bir boyuttur. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10940 - [Kanal %1:] Satır %2 Eğri tablosu %3: Silme/Üstüne yazma mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eğri tablosunun numarası Eğri tablosu ancak bir kavramda etkin olmadığında silinebilir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Silinecek eğri tablosunda kullanılacak olan tüm kavramalar devre dışı bırakılmalıdır. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10941 - [Kanal %1:] Satır %2 Eğri tablosu %3: NC SRAM belleği dolu ,tip %4

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eğri tablosunun numarası %4 = Objeye dönüş tablosunun tanımında serbest dinamik bellek hareket edilmiştir. Objeye dönüş parametresi hangi dönüş

tablosunun objesi için Belleğin hareket ettiğini gösterir: 1: Dönüş tablolarının sayısı fazla düşük (MD18400 \$MN_MM_NUM_CURVE_TABS) 2: Linear dönüş tablolarının sayısı fazla düşük (MD18403 \$MN_MM_NUM_CURVE_SEG_LIN) 3: Polinom dönüş tablolarının sayısı fazla düşük (MD18402 \$MN_MM_NUM_CURVE_SEGMENTS) 4: Dönüş tablolarının polinom sayısı fazla düşük (MD18404 \$MN_MM_NUM_CURVE_POLYNOMS)

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Artık gerekli olmayan dönüş tablolarını silin veya dönüş tabloları için bellek alanını yeniden konfigüre edin. Dönüş tablosunun tanımı ardından tekrarlanmalıdır; bakınız makine verileri: MD18400 \$MN_MM_NUM_CURVE_TABS, MD18402 \$MN_MM_NUM_CURVE_SEGMENTS, MD18403 \$MN_MM_NUM_CURVE_SEG_LIN, MD18404 \$MN_MM_NUM_CURVE_POLYNOMS RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10942 - [Kanal %1:] Satır %2 Eğri tablosu %3: Tanımlamada Geçersiz Komut

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eğri tablosunun numarası Eğri tablosunun tanımında çeşitli izin verilmeyen komut sıralamaları bu alarmı neden olmaktadır. Örneğin bir eğri tablosunun tanımını CTABEND komutu programlanmadan önce M30 ile kapatılmasına izin verilmemektedir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını düzeltin ve yeniden başlatın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10943 - [Kanal %1:] Satır %2 Eğri tablosu %3: Cümledeki Kılavuz değerini Yön değiştirilmesine müsaade edilmiyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eğri tablosunun numarası Programlanan bir konturun bir eğri tablosuna dönüştürülmesi ön koşulu bu grupta yerine getirilmemiştir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını düzeltin ve yeniden başlatın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10944 - [Kanal %1:] Satır %2 Eğri tablosu %3: Geçersiz Transformasyon

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eğri tablosunun numarası Bir transformasyonun eğri tablosunda kullanılmasına CTABDEF alanında programlanmış olan iletken eksen veya ardıl eksen transformasyona geçtiğine onaylanmamaktadır. İstisna: TRAANG

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC parça programını düzeltin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10945 - [Kanal %1:] Satır %2 Eğri tablosu %3: Geçersiz Eksen bağlantısı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eğri tablosunun numarası CTABDEF alanında programlanan iletken eksen ve ardıl eksen için herhangi bir eksen bağlantısı programlanmamalıdır.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC parça programını düzeltin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10946 - [Kanal %1:] Satır %2 Eğri tablosu %3: Kontur tanımlaması yok

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eğri tablosunun numarası CTABDEF ve CTABEND arasında iletken eksen için bir hareket programlanmıştır.Bir kontur olmadan bir eğri tablosuna izin verilmemektedir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını düzeltin ve yeniden başlatın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10947 - [Kanal %1:] Satır %2 Eğri tablosu %3: süreksiz Kontur

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eğri tablosunun numarası Bir kontur tablosunda kontur hareketi sürekli olmamalıdır. Düzensizlikler örn. transformasyonun devreye alınması ile oluşabilir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını düzeltin ve yeniden başlatın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10948 - [Kanal %1:] Satır %2 Eğri tablosu %3: Periot kenarındaki Pozisyon atlaması

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eğri tablosunun numarası Ardıl eskenin tablo sonunda tablo başlangıcından farklı bir pozisyona sahip olduğu periyodik bir eğri tablosu tanımlanmıştır

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını düzeltin ve yeniden başlatın. RESET-Tuğu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10949 - [Kanal %1:] Satır %2 Eğri tablosu %3: eksik Kılavuz eksen hareketi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eğri tablosunun numarası Ardıl eksenin iletken eksenin hareketi olmadan bir hareketi programlanmıştır.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını düzeltin ve yeniden başlatın. RESET-Tuğu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10950 - [Kanal %1:] Büküm uzunluğu fonksiyonunun hesaplaması yanlış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası Kavis uzunluğu fonksiyonunun hesaplanması talep edilen kesinlikte uygulanamaz.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı Bildiri ekranı

Çözüm :

Kavis uzunluğu fonksiyonunun polinom enterpolasyonu aktifken hesaplanması talep edilen katiyette uygulanamaz. Ya MD20262 \$MC_SPLINE_FEED_PRECISION yükseltmeli veya kavis boyu polinomlarının sunumu için daha fazla bellek rezerve edilmelidir. MD28540 \$MC_MM_ARCLENGTH_SEGMENTS ile kavis boyu fonksiyonuna yaklaşmak için grup başına kaç adet polinom kullanılacağı tespit edilir. NC-START veya RESET-Tuğu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10951 - [Kanal %1:] Satır %2 Eğri tabelası %3: periyod takip değeri sıfır

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eğri tablosunun numarası -

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Tablo niteliklerinin doğruluğundan emin olunuz. Silme tuğu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 10955 - [Kanal %1:] Satır %2 Eğri tablosu %3: eksik Kılavuz eksen hareketi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eğri tablosunun numarası Ardıl eksenin bir hareketi iletken ekseni hareketi olmadan programlanmıştır Bu aynı zamanda aktif yarı çap düzeltmesinde ardıl eksenin henüz iletken ekseni hareket ettirmediği grupta oluşabilir Alarm sadece bir uyarıdır ve MD20900 \$MC_CTAB_ENABLE_NO_LEADMOTION = 2 atanması ile bastırılabilir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Alarm MD20900 \$MC_CTAB_ENABLE_NO_LEADMOTION = 2 üzerinden kapatılabilir NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10956 - [Kanal %1:] Satır %2 eğri tablosu %3: NC bellek sınırı DRAM %4 tipine ulaştı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eğri tablosunun numarası %4 = Obje tipi Dönüş tablosunun tanımında serbest DRAM bellekte hareket edilmiştir. Obje tipi parametresi hangi dönüş tablosunun objesi için Belleğin hareket ettiğini gösterir: 1: Dönüş tablolarının sayısı fazla düşük (MD18406 \$MN_MM_NUM_CURVE_TABS_DRAM) 2: Linear dönüş tablolarının sayısı fazla düşük (MD18409 \$MN_MM_NUM_CURVE_SEG_LIN_DRAM) 3: Polinom dönüş tablolarının sayısı fazla düşük (MD18408 \$MN_MM_NUM_CURVE_SEGMENTS_DRAM) 4: Dönüş tablolarının polinom sayısı fazla düşük (MD18410 \$MN_MM_NUM_CURVE_POLYNOMS_DRAM)

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Artık gerekli olmayan DRAM'da dönüş tablolarını silin veya dönüş tabloları için bellek alanını yeniden konfigüre edin. Eğri tablolarının tanımı tekrarlanmalıdır. DRAM'da eğri tablolarının bellek konfigürasyonuna yönelik makine verileri: MD18406 \$MN_MM_NUM_CURVE_TABS_DRAM, MD18408 \$MN_MM_NUM_CURVE_SEGMENTS_DRAM, MD18409 \$MN_MM_NUM_CURVE_SEG_LIN_DRAM, MD18410 \$MN_MM_NUM_CURVE_POLYNOMS_DRAM RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10958 - [Kanal %1:] Doğrusal eğri tablosu %2, bellek tipi %3, %4 polinomial bölüm içeriyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eğri tablosunun numarası %3 = Bellek tipi %4 = Polinom segmenti sayısı Eğri tablosunun oluşturulmasında belirtilen ID ile belirtilen bellek tipi (1 = SRAM, 2 = DRAM) Polinom segmentler olası linear segmentler yerine Kullanılacaktır. Linear eğri tablosu segmentleri sayısının yükseltilmesi sayesinde Belirtilen sayıda eğri tabloları en uygun şekilde kayda alınabilir. Bellek türüne göre aşağıdaki makine verileri: 1 (SRAM): MD18403 \$MN_MM_NUM_CURVE_SEG_LIN 2 (DRAM): MD18409 \$MN_MM_NUM_CURVE_SEG_LIN_DRAM

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Belirtilen eğri tablosu belleğe uygun olarak oluşturulabilir, MD18403 \$MN_MM_NUM_CURVE_SEG_LIN ya da MD18409 \$MN_MM_NUM_CURVE_SEG_LIN_DRAM Yükseltilebilir ve tablonun oluşumu tekrarlanabilir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 10960 - [Kanal %1:] Satır %2 COMPCURV/COMPCAD ve yarıçap düzeltmesi eş zamanlı olarak kullanılamaz**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket COMPCURV ve COMPCAD kompresör tipleri birlikte takım yarıçapı düzeltmesi ile birlikte kullanılamaz. Takım yarıçap düzeltmesinde sadece COMPON kompresör tipi etkinleştirilebilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10961 - [Kanal %1:] Satır %2 Aktif yarıçap telafisinde maks. kübik Polinom geçerli**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Aktif yarı çap düzeltmesinde maksimum kübik polinomlar geometri eksenini için onaylanmıştır. Bu durumda 4. ve 5. Derece polinomlar programlanamaz.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10962 - [Kanal %1:] Satır %2 Fonksiyon %3 Yol düzeltme ile mümkün değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Fonksiyon adı Belirtilen fonksiyon bu yazılım versiyonunda henüz takım yarı çapı düzeltmesi ile kullanılamaz. Lütfen parça programını değiştirin veya yeni yazılım versiyonu hakkında bilgi edinin

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10963 - [Kanal %1:] Blok %2 COMPSURF yeterli düzeyde düzeltme yapamıyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket İç bellek boyutları nedeniyle sınırlandırıldığından

COMPSURF tarafından yumuŝatma yapılması ideal değildir. Alarm yalnızca MD11400 \$MN_TRACE_SELECT bit10 ayarlıysa çalışır; aksi takdirde yalnızca uyarı 10917 verilir.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Interpreter stop

özüm :

Parça programda toleransı azaltın (CTOL, OTOL, ATOL). RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 10970 - [Kanal %1:] Satır %2 Oyma işlemi sırasında yol kumanda modu aktif

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası Aktif yol kontrol modu G64x zımbalama/delme uygulaması sırasında göz ardı edilebilir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

özüm :

Zımbalama/delme uygulaması sırasında yol kontrol modunu G60 ile kapatın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10980 - [Kanal %1:] Blok %2 Oryantasyon fonksiyonu mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Alarmın nedeni aşağıdakiler olabilir: 1. Oryantasyon yumuŝatması OSD ya da OST ile aktivasyonu mümkün değil, MD28580 \$MC_MM_ORIPATH_CONFIG = 0 olduğundan. Bu MD bunun için 1 değerine sahip olmalıdır. 2. ORIPATH/ORIPATHS ve MD21094 \$MC_ORIPATH_MODE = 1 ile hat öncelikli oryantasyon aktivasyonu mümkün değil, çünkü MD28580 \$MC_MM_ORIPATH_CONFIG = 0 dir. MD21094 \$MC_ORIPATH_MODE = 1 ise bu MD bunun için 1 değerine sahip olmalıdır. 3. ORIROTIC ile 6-eksen kinematikte hat öncelikli oryantasyon enterpolasyonu aktivasyonu mümkün değil zira MD28580 \$MC_MM_ORIPATH_CONFIG = 0 ve MD21094 \$MC_ORIPATH_MODE = 1 konumundadır. MD21094 \$MC_ORIPATH_MODE = 1 ise bu MD28580 \$MC_MM_ORIPATH_CONFIG = 1 de atanmalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Interpreter stop Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

özüm :

Parça programını değiştirin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 10982 - [Kanal %1:] Satır %2 ORISON ile yönlendirme düzlemesi olanaklı değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bu alarmın nedenleri şunlardır: ORISON oryantasyonunun geçerliliği sadece MD MD28590 \$MC_MM_ORISON_BLOCKS >= 4 olduğunda mümkündür.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Interpreter stop Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin veya MD28590 \$MC_MM_ORISON_BLOCKS >= 3 oluşturun. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12000 - [Kanal %1:] Satır %2 Adres %3 çoklu programlanmış**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Adresin kaynak dizisi Adreslerin geneli (Adres tipleri) bir NC grubunda sadece bir kez programlanabilir, bu sayede grup bilgileri belirgin ölçüde kalacaktır (örn. X...T... F... vs. - İstisna: G-, M-Fonksiyonları).

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "düzeltme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltme göstergesi düzeltilmesi gereken hatalı gruba ayarlanacaktır. NC programında birden fazla gündeme gelen adresleri ayırın (birden fazla değer talimatlarına izin verilenler hariç). Adresin (örn. eksen adı) kullanıcı tanımlı değişkenler üzerinden ön görülüp görülmediğini kontrol edin (muhtemelen eksen adının değişikene yönelik talimatı hesaplama operasyonları sayesinde ancak programda gerçekleştiğinde görülmesi kolay değildir). NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12010 - [Kanal %1:] Satır %2 Adres %3'de Adres tipi çok sık programlanmış**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Adresin kaynak dizisi Her adres tipi için bir NC grubunda ne sıklıkla gündeme gelebileceği belirlenir (bu sayede örn. Tüm eksenler adres tipi ile birlikte aynı şekilde bir grup limitine bağlıdır).

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "düzeltme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltme göstergesi düzeltilmesi gereken hatalı gruba ayarlanacaktır. Program bilgisi birden fazla gruba dağıtılabılır (ancak grup tarzında etkin fonksiyonlara dikkat edilmelidir!). NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12020 - [Kanal %1:] Satır %2 geçersiz Adres modifikasyonu**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Geçerli adresi tipleri 'IC', 'AC', 'DC', 'CIC', 'CAC', 'ACN', 'ACP', 'CACN', 'CACP'. Bu adres modifikasyonlarından her biri her adres tipinde kullanılamaz. Bunlardan hangisinin her bir adres tipinde kullanılabilir olduğunu programlama kılavuzundan edinebilirsiniz. Bu adres modifikasyonu izin verilen adres tipinde kullanılmadığında alarm devreye girecektir, örn.: N10 G02 X50 Y60 I=DC(20) J30 F100 DC ile enterpolasyon parametresi.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Buton: NC-Stop düğmesine basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "düzeltme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltme göstergesi hatalı gruba ayarlanacaktır. Gruplar halindeki adres modifikasyonlarını program

kılavuzu doğrultusunda sadece izin verilen adreslerde kullanın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12030 - [Kanal %1:] Satır %2 %3'de geçersiz parametre veya veri tipi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak dizgisi Polinomil enterpolasyon işleminde maksimum 3. polinomil derecesi mümkündür (programlama kılavuzuna bakınız). $f(p) = a_0 + a_1 p + a_2 p^2 + a_3 p^3$ Katsayılar a_0 (başlangıç noktaları) ön görülen grubun son noktalarıdır ve programlanmaları gerekli değildir. Polinom grubunda bu nedenle eksen başına maksimum 3 katsayıya izin verilmektedir (a_1, a_2, a_3).

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Stopp düğmesine basın ve PROGRAMM KORREKT butonu ile "düzeltme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12040 - [Kanal %1:] Satır %2 Çıktı %3 Veri tipi 'AXIS' den değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Bloktaki kaynak dizgisi Bazı anahtar kelimeler ardıl gelen parametre verilerinde "AXIS" tipinde değişken yapıda verileri talep etmektedir. Bu sayede örn. paranteler içinde eksen tanımlayıcısının AXIS tipinden değişken olarak tanımlanması gereken PO anahtar kelimesi belirtilmelidir. Aşağıdaki anahtar kelimelerinde sadece AXIS tipi parametrelere izin verilmektedir: AX[.], FA[.], FD[.], FL[.], IP[.], OVRA[.], PO[.], POS[.], POSA[.] Örneğin: N5 DEF INT ZUSTELL=Z1 yanlış, düzenleme herhangi bir eksen tanımlayıcı vermemektedir bunun yerine "26 161" rakamını sunar N5 DEF AXIS ZUSTELL=Z1 doğru : N10 POLY PO[X]=(0.1,0.2,0.3) PO[Y]=(22,33,44) &PO[ZUSTELL]=(1,2,3)

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Tuş: NC-Stop basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "düzeltme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. Parça programını program kılavuzundaki talimatlar doğrultusunda düzeltin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12050 - [Kanal %1:] Satır %2 DIN-Adres %3 projelendirilmemiş

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak dizgi bloğundaki DIN adresi DIN adresi adı (örn. X, U, X1) kumanda alanında tanımlanmamıştır. Sabit DIN adresleri yanında kumanda ayarlanabilir adresler de elde edecektir. Bakınız programlayıcı talimatında "ayarlanabilir adresler". Bu adreslerin adları makine verileri ile değiştirilebilir. örn.: DIN tanımlayıcı -> projelendirilmiş tanımlayıcılar G01 -> DÜZ, G04 -> BEKLEYİN ..

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Program kılavuzunu ve makine verilerini gerçek projelendirilen adresler ve anlamları açısından gözden

geçirin ve DIN grubunu bu doğrultuda düzeltin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12060 - [Kanal %1:] Satır %2 benzer G-Grubu birkaç kez programlanmış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Parça programında kullanılabilen F fonksiyonları sentaks belirleyici veya sentaks belirlemeyen gruplara dağılmıştır. Her G grubundan sadece bir G fonksiyonu programlanabilir. Bir grup dahilindeki fonksiyonlar birbirini karşılıklı kapatır. Alarm sadece sentaks belirleyici olmayan G fonksiyonlarını baz almaktadır. Birden fazla G fonksiyonları bu gruplardan bir NC grubunda görüntülendiğinde son grup etki edecektir (önceki hususlar göz ardı edilir). Sentaks belirleyici G fonksiyonları: 1. ila 4. G-Grubu Sentaks belirleyici olmayan G fonksiyonları: 5. ila G grubu olmayan

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "Düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. Sorun giderme gerekli değildir: Son programlanan G fonksiyonunun gerçekten istenile olup olmadığı kontrol edilmelidir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12070 - [Kanal %1:] Satır %2 fazla sayıda G-Fonksiyonu yazımı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Sentaks belirleyici G-Fonksiyonları parça program grubunun yapısını ve bunun içinde yer alan adresleri belirlerler. Bir NC grubunda sadece bir sentaks belirleyici G-Fonksiyonu programlanabilir. 1. – 4. G grubu G fonksiyonları sentaks belirleyicidir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "Düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. NC grubunu analiz edin ve G fonksiyonlarını birden fazla NC gruplarına dağıtın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12080 - [Kanal %1:] Satır %2 Metin %3'de Yazılım hatası

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak metin alanı Gösterilen metin noktasında bu bloğun gramer yapısı ihlal edilmektedir. Kesin hata nedeni, çok sayıda hata olanağı mevcut olduğundan belirtilemiyor. Örnek 1: N10 IF GOTOF ... ; atlama için koşul eksik! Örnek 2: N10 DEF INT VARI=5 N11 X VARI ; X ve VARI değişkenleri için operasyonlar eksik Örnek 3: N13 R1=5 N15 R1=10 M=R1 ; Değer eşleştirmeleri blokta tek başına durmalıdır. Blokta, yardımcı fonksiyon çıkışları veya hareketler için başka komutlar bulunmamalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "Düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. Grubu analiz edin ve sentaks çizelgeler ile programlama talimatlarını düzeltin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12090 - [Kanal %1:] Satır %2 Parametre %3 beklenmiyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Metinde izin verilmeyen parametre Programlanan fonksiyon ön tanımlanmıştır ve parametrelere izin vermemektedir. İlk beklenmeyen parametre görüntülenir. Örnek: Ön tanımlı alt programın TRAFOOF (transformasyonun kapatılması) görüntülenmesi sırasında yine de parametreler aktarılmıştır (bir veya birden fazla).

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "Düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. Fonksiyonu parametre aktarımı olmadan programlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12100 - [Kanal %1:] Satır %2 İşlem sayısı %3 müsadde edilmiyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Devir sayısı MCALL ile görüntülenen alt programlar tipiktir, yani yol bilgileri içeren her grup sonrasında otomatik olarak bir kereye mahsus alt program akışı gerçekleşecektir. P adresi altında programlama akış sayısına bu nedenle izin verilmemektedir. Modal çağrı MCALL yeniden programlanıncaya kadar etki eder; ya bir yeni alt program adı ile veya olmadan (silme fonksiyonu).

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "Düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. MCALL alt program görüntüleme işlemini geçişsayısı olmadan programlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12110 - [Kanal %1:] Satır %2 Cümle yazımı yorumlanamaz

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Grupta programlanan adresler geçerli sentaks belirleyici G fonksiyonu ile izin verilmemektedir, örn. G1 I10 X20 Y30 F1000 Linear grupta herhangi bir enterpolasyon parametresi programlanmamalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "Düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. Grup yapısını kontrol edin ve program talepleri doğrultusunda düzeltin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12120 - [Kanal %1:] Satır %2 G-Fonksiyon yalnız programlanmış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bu grupta programlanan G fonksiyonu grupta tek olmalıdır. Aynı grupta genel adresler veya senkron aksiyonları kullanılmamalıdır. Bu G-fonksiyonları: G25, G26: çalışma alan, işmili devir sayısı sınırlaması G110, G111, G112: Polar koordinat ile kutupsal

programlama G92: v sabiti ile işmili devri sınırlama STARTFIFO, STOPFIFO: Ön process tamponu kumandası Örn. G4 F1000 M100: G4 satırında M-fonksiyonuna izin verilmemektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

G fonksiyonunu tek olarak grupta programlayın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12130 - [Kanal %1:] Satır %2 geçersiz Takım yönü

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Takım oryantasyonu sadece bir modal hareket grubunda veya bir WAB grubunda (Kontura tekrar hareket) durmalıdır. Euler açısı üzerinden (A, B, C), normal vektör bileşenleri (A2, B2, C2), yönlendirme vektörleri (A3, B3, C3) veya eksen son değerleri üzerinden programlanabilir. Takım oryantasyonu ilgili fonksiyonlar ile bağlantılı olarak: G04 (oyalanma süresi), G33 (sabit artışta dişli kesmesi), G74 (referans noktası hareketi) veya REPOSL, REPOSQ, REPOSH (kontura yeniden hareket) programlanır, Euler açısında, yön vektörlerinde ve normal vektör bileşenlerinde alarm oluşmaktadır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "Düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. Takım oryantasyonunu eksen değerleri ile programlayın veya kendine özel bir grubu bunun için kullanın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12140 - [Kanal %1:] Satır %2 Fonksiyonlama %3 gerçekleşmedi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak metin yazılım yapısı Kumandanın tam yapısında o anki uygulama konumunda oluşturulamayacak fonksiyonlar mümkündür.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "Düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. Görüntülenen fonksiyon programda çıkartılmalıdır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12150 - [Kanal %1:] Satır %2 Operasyon %3 veri tipiyle uyumlu değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Dizgi (zarar gören operatör) Dsya tipleri talep edilen operasyonla uyumlu değildir (bir aritmetik görüntüleme veya bir değer atamasında). Örnek : İşlem operasyonu N10 DEF INT OTTO N11 DEF STRING[17] ANNA N12 DEF INT MAX : N50 MAX = OTTO + ANNA Örnek 2: Değer atama N10 DEF AXIS BOHR N11 DEF INT OTTO : N50 OTTO = BOHR

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "Düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. Kullanılan değişkenlerin tanımını istenilen operasyon uygulanıncaya kadar değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12160 - [Kanal %1:] Blok %2 Değer %3 değer alanının dışında yer alır.**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Geçersiz değer Data tipinin tanımı sayesinde öncelikle tespit edilen değişkenler için programlanan sabitler değer alanını dışında yer alırlar. DEF veya REDEF talimatındaki kurulum değeri DEF talimatında programlanan veya mevcut olan üst (ULO) veya alt (LLI) sınır değerinin dışında yer almaktadır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Stop düğmesine basın ve PROGRAMM KORREKT butonu ile "düzeltilme bloğu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı bloğa ayarlanır Sabitlerin değerini düzeltin veya data tipini adapte edin. Değer bir Integer sabiti için fazla büyük olduğunda bir ondalık noktası eklenerek gerçek sabit olarak belirtilebilir. Örneğin: R1 = 9 876 543 210 düzeltin: R1 = 9 876 543 210. Değer alanı INTEGER: +/- (2**31 - 1) Değer alanı REAL: +/- (10**-300 .. 10**+300) NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12161 - [Kanal %1:] Blok %2 Limitin tanımlanmasında hata %3**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = İzin verilmeyen limit değer Alarm aşağıdaki nedenlerden kaynaklanabilir. - Bir değişkenin limitlerinin tanımlanmasında (DEF) ya da yeniden tanımlanmasında (REDEF) üst sınır değer alt sınır değerden daha küçük belirtilmiştir. - Değişken tipi için CHAR, INT veya REAL tipinden olmayan bir limit programlanmıştır. - INT veya REAL data tipi ile bir değişken için Type char tarafından bir limit değeri programlandı. - Limitlerden biri için bir dizin (birden fazla karakter) programlandı.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Alarm parça programında gündeme geldiğinde (DEF-Talimatında) NC-Stop tuşuna basın ve PROGRAM DÜZELTME dokunmatik butonu ile "düzeltilme bloğu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı bloğa ayarlanır Ardından limit değerleri adapte edin veya izin verilmeyen data tipinde limit programlamasını tamamen çıkartın. Alarm, GUD veya ACCESS dosyasının aktarımında gündeme geldiğinde GUD veya ACCESS tanımlama dosyasını (DEFile) düzeltin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12162 - [Kanal %1:] Blok %2 fiziksel üniteye izin verilmemektedir**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bir DEF veya REDEF talimatında fiziksel bir ünite sadece INT veya REAL data tipinden olan değişkenler için tanımlanabilir. Ayrıca fiziksel ünite için sadece aşağıdaki değerler programlanabilir: 0 Fiziksel ünite değil 1 Lineer veya açı pozisyonu, eksen tipine bağlı 2 Lineer pozisyon [mm ; inç] 3 Açı pozisyonu [Derece] 4 Lineer veya açı hızı, eksen tipine bağlı 5 Lineer hız [mm/dak] 6 Açı hızı [U/dak] 7 Lineer veya açı hızı, eksen tipine bağlı 8 Lineer hızlanma [m/s² ; inç/s²] 9 Açı hızlanma [U/s²] 10 Lineer veya açı tepkisi 11 Lineer tepkisi [m/s³ ; inç/s³] 12 Açı tepkisi [U/s³] 13 Zaman [s] 14 Konumayarı takviyesi [16.667/s] 15 Tur beslemesi [mm/Tur ; inç/Tur] 16

Sıcaklık sıkıştırma değerleri ünitesi, eksen tipine bağlı 18 Güç [N] 19 Hacim [kg] 20 Atalet momenti [kgm²] 21 Yüzde 22 Frekans [Hz] 23 Gerilim [V] 24 Akım [A] 25 Sıcaklık [Santigrat derecesi] 26 Açık [Derece] 27 KV [1000/dak] 28 Lineer veya açı pozisyonu [mm|Derece ya da inç.|Derece] 29 Kesme hızı [m/dak ; feet/dak] 30 Kapsam hızı [m/s ; feet/s] 31 Direnç [Ohm] 32 İndüktivite [mH] 33 Tork [Nm] 34 Tork sabiti [Nm/A] 35 Akım ayar takviyesi [V/A] 36 Devir ayar takviyesi [Nm/rad s⁻¹] 37 Devir sayısı [U/dak] 42 Güç [kW] 43 Akım küçük [µA] 46 Tork küçük [µNm] 48 Promil HZ_PER_SEC = 49, [Hz/s] 65 Akış [l/dak] 66 Basınç [bar] 67 Hacim [cm³] 68 Mesafe takviyesi [mm/Vdak] 69 Mesafe takviyesi güç regleri [N/V] 155 Diş artımı [mm/Tur ; inç/Tur] 156 Diş artımı değişimi [mm/Tur² ; inç/Tur²]

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Alarm parça programında gündeme geldiğinde (DEF-Talimatında) NC-Stop tuşuna basın ve PROGRAM DÜZELTME dokunmatik butonu ile “düzeltilme bloğu” fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı bloğa ayarlanın Düzeltilme bloğunda DEF talimatında data tipi adapte edilebilir veya fiziksel ünite (PHU xy) çıkartılmalıdır. Alarm, GUD veya ACCESS dosyasının aktarımında gündeme geldiğinde GUD veya ACCESS tanımlama dosyasını (DEFile) düzeltin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12163 - [Kanal %1:] Blok %2 Erişimi koruyucu değişikliğe izin verilmemektedir

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Sistem değişkenleri için erişim haklarının değişimine (REDEF ile) GUD dosyalarında izin verilmemektedir. Değişim sadece ACCESS dosyalarında mümkündür (_N_SYSACCESS_DEF, _N_SACCESS_DEF, _N_MACCESS_DEF ve _N_UACCESS_DEF).

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

REDEF talimatını GUD dosyasından çıkartın ve ACCESS dosyalarından birine ekleyin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12164 - [Kanal %1:] Blok %2 Erişim güvenliği birden fazla programlandı %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Çift programlanan güvenlik kademesi APW ve APR sesli komutları ile parça program erişimi için erişim güvenliği BTSS erişimi için de programlanır. APWP ve APRP ile erişim güvenliği parça programından ve APWB ve APRB ile erişim güvenliği BTSS arayüzü üzerinden belirlenir. Bir blokta APW APWP ya da APWB veya APR ile birlikte APRR ya da APRB ile birlikte programlandığında bu bir karmaşaya neden olur zira güvenlik kademesi süzeni artık belirgin değildir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Erişim güvenliği parça programında ve BTSS üzerinden farklı yükseklikte olacaksa, sadece APWP, APWB, APRP ve APRB sesli komutları kullanılabilir. Parça programındaki ve BTSS alanındaki erişim güvenliği aynı olacaksa APW ya da APR ile de programlanabilir ancak bu durumda APWP ve APWB ya

da APRP ve APRB komutları aynı bloğa programlanamaz. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12170 - [Kanal %1:] Satır %2 Ad %3 bir çok kez tanımlanmış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Gruptaki sembol Hata bildiriminde görüntülenen sembol çalışan parça programında tanımlanmıştır. Kullanıcı tanımlı tanımlayıcıların çoklu tanım diğer (alt) programlarda yani lokal değişkenlerin aynı ad altında tanımlanabilirliğinin programdan ayrıldığı (alt programlar) veya işlem tamamlandığında birden fazla gündeme gelebileceği dikkate alınmalıdır. Bu hem kullanıcı tanımlı semboller (etiketler, değişkenler) aynı zamanda makine verileri (eksenler, DIN adresleri ve G fonksiyonları) için de geçerlidir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Sembol veri emniyetinin bildiği tarzda görüntülenmektedir. Program editörü ile bu sembol güncel programın tanımlama kısmında aranmalıdır. 1. veya 2. sembol farklı adla donatılmalıdır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12180 - [Kanal %1:] Satır %2 mücade edilmeyen operasyon zincirlemesi %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Zincirleme Operatörler Operatörler zinciri ikili ve tekli operatörler ile herhangi bir parantes uygulanmadan anlaşılmaktadır. Örneğin: N10 ERG = VARA - (-VARB) ; doğru yazım tarzı N10 ERG = VARA - - VARB ; Hata!

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Baskıyı doğru ve belirgin olarak parantezlerin yardımıyla yorumlayın; bu bir programın netliğini ve okunurluğunu artırmaktadır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12185 - [Kanal %1:] Satır %2, %3 ile Bit bağlantısına izin verilmiyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Adres adı Bu adrese atamada bit bağlantısı mümkün değildir. Bit bağlantılarına sadece kavrama adreslerinde izin verilmektedir (CPMBRAKE, CPMVDI ve CPMAL).

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. Adresin data tipi bir bit bağlantısına izin verildiğinde adres değerini bir değişkene yazın, bit bağlantısını değişken ile uygulayın ve adresin değişkenine atayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12190 - [Kanal %1:] Satır %2 FELD tipinden değişkende çok fazla boyut

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket STRING tipi değişkenlerinin yer aldığı alanlar maksimum 1 kez boyutlandırılabilir olmalıdır, diğer tüm değişkenler maksimum 2 kez boyutlandırılabilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOğRU butonu ile "Düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. Alanın tanımını düzeltin, çok boyutlu alanlarda muht. bir 2. iki boyutlu alan tanımlayın ve aynı alan endeksi ile işleme alın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12200 - [Kanal %1:] Satır %2 Sembol %3 açılmıyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak bloğundaki sembol DEF talimatı ile atanacak sembol atanamaz zira: - Tanımlanmıştır (örn. değişken veya fonksiyon) - dahili bellek alanı yeterli değildir (örn. büyük alanlarda)

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Aşağıdaki kontrolleri işleme alın: - Metin editörü ile girilen adın seri program döngüsünde (Ana program ve görüntülenen alt programlar) kullanılıp kullanılmadığını kontrol edin. - Tanımlanan sembollerin bellek gereksinimini tahmin etmek ve muht. bu sayede düşürerek daha az global ve daha fazla lokal değişken kullanılabilir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12205 - [Kanal %1:] Satır %2 GUD alanı için alan belirtimi eksik

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bir GUD değişkeni için açıklama notunda alan verileri (NCK veya CHAN) programlanmadı.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

GUD değişkeni verilerindeki GUD değişkeni açıklamaları için mevcut alan verilerini düzenleyin. Bir GUD değişkeninin açıklamasında şu sentakslara uyulmalıdır: DEF <Alan> <Veri tipi> <Değişken adı> örn. DEF NCK INT intVar1 DEF CHAN REAL realVar1 NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12210 - [Kanal %1:] Satır %2 Dizin %3 çok uzun

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak bloğundaki dizgi - Tip STRING değişkeni tanımında 200 karakterden fazla yükleme denenmiştir. - Bir atama sırasında dizinin belirtilen değişkene uymadığı tespit edilmiştir. - Senkron aksiyonlarda 31 karakterden fazla bir dizin programlanmıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Stop düğmesine basın ve PROGRAMM KORREKT butonu ile "düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır - Kısa dizin seçin veya karakter zincirini 2 dizine bölün - Büyük dizin değişkeni tanımlayın - Dizini 31 karaktere sınırlayın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12220 - [Kanal %1:] Satır %2 İkili sayı sabitesi %3 dizinde çok uzun**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Tekil sabitler STRING tipi birdeğişkenin kurulumunda veya değer atamasında ikili sabitler olarak 8bitten fazla tespit edilmiştir. DEF STRING[8] OTTO = "ABC'H55'B000011111'DEF"

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "Düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. Alarm bildirim ekranında fazla gelen bitler muht. daha arkalarda yer almasına rağmen daima ikili sabitlerin ilk işaretleri görüntülenir. Daima tüm ikili sabitler hatalı bir değer açısından kontrol edilmelidir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12230 - [Kanal %1:] Satır %2 Hexadezimal sayı sabitesi %3 dizinde çok büyük**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Ondalık sabitler Bir string herhangi girilebilir bir işarete denk olmayan ya da minimum tuş sayısına sahip olan bir tuş takımında hizmete sunulmayan bitler içerebilir. Binler ikili veya onaltılı sabitler olarak girilir. Sadece bir bayt doldurabilirler - 256 olmalıdırlar, örn. N10 DEF STRING[2] OTTO=" 'HCA' 'HFE' "

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "Düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. Alarm göstergesi ekranında daima yüksek ondalık rakamlar muhtemelen arkalarda yer almasına rağmen onaltılık sabitlerin ilk karakterleri görüntülenir. Bu nedenle daima tüm onaltılık sabitler hatalı değer açısından kontrol edilmelidir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12240 - [Kanal %1:] Satır %2 Takım yönü %3 çoklu tanımlanmış**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Metin Bir DIN grubunda sadece 1 takım oryantasyonu programlanabilir. Ya 3 Euler açısı üzerinden veya eksenleri son noktalarından veya yön vektörleri üzerinden tanımlanabilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "Düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. Takım oryantasyonu 3 farklı türe bölünebildiğinden en avantajlısı seçilmelidir. Bu bilgi türü için adresler ve değer atamaları programlanmalıdır - diğer tüm oryantasyon parametreleri çıkartılmalıdır. Eksen son noktaları (ek eksenler): A, B, C Aks tanımlayıcısı, Euler açısı: A2, B2, C2 Yön vektörleri: A3, B3, C3 NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12250 - [Kanal %1:] Satır %2 iç içe geçirilmiş Makro %3 imkansız**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak dizgi Makro tekniği 1 satırlık bir talimat veya talimat sıralamasını DEFINE anahtar kelimesi ile bir yeni tanımlayıcıya atar.Talimat sıralamasında herhangi başka bir makro bulunmamalıdır (bölme). Örnek:N10 DEFINE MAKRO1 AS G01 G91 X123 MAKRO2 F100

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "Düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. Devredeki makroları yazılan program bilgileri ile değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12260 - [Kanal %1:] Satır %2 fazla sayıda başlangıç konumuna alma değeri verilmiş %3**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak dizgi Bir alanın kurulumunda (Her bir alan elemanına alan tanımı ve değer atama) alan elemanlarından daha fazla kurulum değeri mevcuttur. Örnek: N10 DEF INT OTTO[2,3]=(... .., {6 değerden fazla})

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "Düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. NC programını kontrol edin: 1. Alan tanımlamada alan elemanlarının (n,m) doğru belirtilip belirtilmediğini (DEF INT FELDDNAME[n,m] örn. 2 satır ve 3 sütundan oluşan alan: n=2, m=3). 2. Kurulum sırasında değerlerin doğru atanması (Her bir alan elemanının değerleri virgül ile ayrılmıştır, REAL tipinden değişiklerde ondalık nokta) NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12261 - [Kanal %1:] Satır %2 %3'den başlangıç konumuna almaya müsaade edilmiyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak dizgi Aynı şekilde Frame tipinden tanımlama sırasında kurulum gerçekleştirilemez. Örnek: DEF FRAME LOCFRAME = CTRANS(X,200) Aynı şekilde alan tanımlamada varsayılan değerler SET aracılığıyla program sürecinde eksenlerde programlanabilir. PRLOC ile bir REDEF talimatı sadece ayar verileri için onaylıdır, Ancak makine verileri ve değişkenler için değil

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Programın işlem kısmındaki özel grupta kurulumu işleme alın: DEF FRAME LOCFRAME LOCFRAME = CTRANS(X,200) Eksen değişkenlerinin kullanımında: DEF AXIS AXIS_VAR [10] AXIS_VAR [5] = SET (X, , Y) değiştirilir: DEF AXIS AXIS_VAR [10] AXIS_VAR [5] = X AXIS_VAR [7] = Y REDEF ... INIRE, INIPO, INICF, PRLOC ile bir GUD, LUD vs. hareketi değiştirmek zorunda kaldığında makine verisi MD11270 \$MN_DEFAULT_VALUES_MEM_MASK eşittir 1 olmalıdır NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12270 - [Kanal %1:] Satır %2 Makro adı %3 henüz tanımlandı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak dizgi amkro adı DEFINE talimatı ile seçilecek olan makronun adı kumanda sisteminde aşağıdaki gibi tanımlanmıştır: Makro adı Anahtar kelime Değişken projelendirilmiş tanımlayıcı

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "Düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. DEFINE talimatını diğer makro adları ile seçin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12280 - [Kanal %1:] Satır %2, %3 ile maksimum Makro-Uzunluğu aşıldı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak dizgisi Makronun sağ tarafında yer alan talimat sıralaması 256 karakter ile sınırlandırılmıştır. Daha büyük bir karakter sıralaması bir makro altında tanımlamaya çalışıldığında (sadece NC gruplarının V.24 girişi mümkündür, zira kumanda paneli ve NCK grup boyu arasındaki iletişim 242 karakter ile sınırlıdır) alarm göstergesi oluşmaktadır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "Düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. Makro altında tanımlanan fonksiyonlar 2 makroya bölünmelidir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12290 - [Kanal %1:] Satır %2 Hesap değişkeni %3 tanımlanmış**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Hesaplama değişkenlerinin kaynak dizgisi Sadece R parametreleri hesaplama değişkenleri olarak tanımlanmıştır – diğer tüm hesaplama değişkenleri kullanım öncesinde DEF tanımı ile tanımlanmalıdır. Hesaplama parametrelerinin sayısı makine verileri üzerinden tanımlanır. İsimler belirgin olmalı ve sorunlar tekrar gündeme gelmemelidir (İstisna: lokal değişkenler).

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "Düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. Programın tanımlama kısmında istenilen değişkeni belirleyiniz (muht. görüntülenen programda global vir varyantın yer alması gerektiğinde) NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12300 - [Kanal %1:] Satır %2 Çağrı-Referans-Parametresi UP-Çağrı %3'de eksik

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak dizgisi Alt program tanımında formal bir REF parametresi (call-by referans parametresi) belirtilmiştir, bunun görüntülenmesine güncel bir parametre atanmamıştır. Düzenleme işlemi UP görüntülenmesinde adın deneyle değil de değişken adının pozisyonu nedeniyle gerçekleşmektedir! Örnek: Alt program: (2 call by oranı Parametresi X ve Y, 1 call by referans parametresi Z) PROC XYZ (INT X, INT Y, VAR INT Z) : M17 ENDPROC Ana program: N10 DEF INT X N11 DEF INT Y N11 DEF INT Z : N50 XYZ (X, Y) ; REF-Parametresi Z eksik veya N50 XYZ (X, Z) ; REF parametresi Y eksik!

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "Düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. Alt programın tüm REF parametreleri (call by referans parametreleri) görüntüleme sırasında bir değişken düzenleyin. "Normal" formal parametrelerde (call-by oran parametreleri) herhangi bir değişkenin düzenlenmesi zorunlu değildir; 0 ile öne alınacaktır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12310 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen parametresi Prozedür(işlem) çağırma %3 eksik

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak dizgisi Alt programın görüntülenmesi sırasında HARİCİ deklarasyon doğrultusunda mevcut olması gereken bir AXIS parametresi eksiktir. HARİCİ talimat ile kullanıcıya tanımlı bir parametre aktarımını vurgulayan alt programlar (Prosedürler) "sunulacaktır". Parametre aktarımı olmayan prosedürler HARİCİ deklarasyona gerek duymamaktadır. Örneğin: Alt program XYZ (Formal parametreler ile): PROC XYZ (INT X, VAR INT Y, AXIS A, AXIS B) HARİCİ talimat (Değişken tipleri ile): EXTERN XYZ (INT, VAR INT, AXIS, AXIS) Alt program çağırısı (güncel parametreler ile): N10 XYZ (, Y1, R_TISCH) Değişken X 0 değeri ile öne alınacaktır Değişken Y Değişken Y1 değeri ile beslenecektir ve UP süreci sonrasında sonucu görüntülenecek programa geri verecektir. Değişken A R_TISCH eksenini ile beslenecektir Değişken B eksik!

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "Düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. Eksik AXIS parametresini çağrı alanında programlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12320 - [Kanal %1:] Satır %2 Parametre %3 Değişkeni yok

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak dizgisi Bir REF parametresine UP çağırısında herhangi bir değişken değil bunun yerine değişken tanımlayıcıya izin verilmesine rağmen bir sabit veya matematiksel hesaplamının sonucu atanmıştır. Örnekler: N10 XYZ (NAME_1, 10, OTTO) veya N10 XYZ (NAME_1, 5 + ANNA, OTTO)

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "Düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. Sabit veya matematisel ifadeyi NC grubundan çıkartın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12330 - [Kanal %1:] Satır %2 Parametre %3 Tip yanlış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak dizgisi Prosedürün görüntülenmesinde (bir alt programın) güncel parametre tipini formal parametre tipine dönüştürülemediği tespit edilmiştir. 2 durum söz konusu olabilir: - Call-by referans parametresi: Güncel parametre ve formal parametre aynı tipten olmalıdır, örn. STRING, STRING. - Call by-oran parametresi: Güncel parametre ve formal parametre temelde bir dönüşümün mümkün olması halinde prensipte birbirinden farklı olmalıdır. Söz konusu durumda tipler genelde uyumlu değildir; örn. STRING -> REAL. Tip dönüşümlerine genel bakış: - REAL'den : REAL: evet, INT: evet*, BOOL: evet1), CHAR: evet*, STRING: -, AXIS: -, FRAME: - INT'den: REAL: evet, INT: evet, BOOL: evet1), CHAR: şayet değer 0 ...255, STRING: -, AXIS: -, FRAME: - BOOL'den: REAL: evet, INT: evet, BOOL: evet, CHAR: evet, STRING: -, AXIS: -, FRAME: - CHAR'den: REAL: evet, INT: evet, BOOL: evet1), CHAR: evet, STRING: evet, AXIS: -, FRAME: - STRING'den: REAL: -, INT: -, BOOL: evet2), CHAR: sadece şayet 1 karakter, STRING: evet, AXIS: -, FRAME: - AXIS alanından: REAL: -, INT: -, BOOL: -, CHAR: -, STRING: -, AXIS: evet, FRAME: - FRAME alanından: REAL: -, INT: -, BOOL: -, CHAR: -, STRING: -, AXIS: -, FRAME: evet 1) Değer < 0 denktir TRUE, Değer ==0 denktir FALSE. 2) String boyu 0 => FALSE, aksi takdirde TRUE. *) REAL konumundan INT konumuna tip dönüşümünde kırık değer >=0.5 olarak yuvarlanır, aksi takdirde yuvarlanır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Stopp düğmesine basın ve PROGRAMM KORREKT butonu ile "düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. UP çağrısının aktarım parametresini kontrol edin ve call-by-value- ya da call-by-reference parametresi olarak kullanıma uygun tanımlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12340 - [Kanal %1:] Satır %2 Parametre sayısı çok büyük %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak dizgisi Bir fonksiyonun veya bir prosedürün görüntülenmesi sırasında (ön tanımlı veya kullanıcıya özel tanımlı) tespit edilenden birden fazla parametre aktarılmıştır. Ön tanımlı fonksiyonlar ve prosedürler: Parametrelerin sayısı NCK alanında sabit kayıtlıdır. Kullanıcı tanımlı fonksiyonlar ve prosedürler: Parametre sayısının tespiti (tip ve isim üzerinden) tanımlama sırasında gerçekleşir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Stopp düğmesine basın ve PROGRAMM KORREKT butonu ile "düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. Doğru prosedürün/fonksiyonun çağrılıp çağrılmadığını kontrol edin. Parametre sayısını prosedüre / fonksiyona uygun programlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12350 - [Kanal %1:] Satır %2 Parametre %3 bundan sonra imkansız

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak dizgisi Önceki eksen parametresi düzenlenmemiş olmasına rağmen güncel parametre aktarımı denenmiştir. Prosedür veya fonksiyon görüntülemesinde ardından başka parametre aktarılmıyacaksa gerekli olmayan eksen parametresi ataması iptal olabilir. Örnek: N10 FGROUP(X, Y, Z, A, B) ; maks. 8 Eksen mümkündür. Takip eden call-by-value parametrelerinin önüne, yere bağlı düzenleme eksik eksen parametresi nedeniyle kaybolduğundan sıfır konur. Hariç tutulabilecek eksenler ve takip eden parametreler ön tanımlı prosedürlerde ve fonksiyonlarda gündeme gelmez.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Stopp düğmesine basın ve PROGRAMM KORREKT butonu ile "düzeltme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. Ön tanımlanan prosedürlerde ve fonksiyonlarda ya ardıl parametreyi girin veya öncesi yer alan eksen parametresini aktarın. Kullanıcı tanımlı prosedürler ve fonksiyonlar parametre aktarımında makine üreticisinin talimatları doğrultusunda programlama kılavuzunda programlanmalıdır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12360 - [Kanal %1:] Satır %2 Parametre %3'ün Boyutu yanlış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak dizgisi Aşağıdaki hatalı olasılıklar kontrol edilmelidir: - Güncel parametre bir alandır ancak formal parametre bir değişkendir - Güncel parametre bir değişkendir ancak formal parametre bir alandır - Güncel ve formal parametreler alandır ancak karşılaştırılan boyutlarda değil

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Stopp düğmesine basın ve PROGRAMM KORREKT butonu ile "düzeltme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. NC parça programı yukarıda belirtilen hata nedeninden bağımsız düzeltilmelidir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12370 - [Kanal %1:] Satır %2, Değer aralığı %3 için müsade edilmiyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak dizgisi Bir kurulum yapı taşının dışında bir değer alanına sahip bir değişken sunulmuştur. Program global değişkenleri tanımlı sadece özel kurulum yapı taşlarında izinlidir. Bu işlem sırasında bir değer alanı ile donatılmış olabilirler

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "Düzeltme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. Değer alanı belirtisini iptal edin (OF anahtar kelimesi ile başlar) veya kurulum yapı taşında global değişken olarak tanımlayın ve değer alanı ile donatılır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12380 - [Kanal %1:] Satır %2 Maksimum Hafıza büyüklüğüne erişildi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bu grubun veri tanımları işleme alınmaz, zira verilerin korunmasına hizmet eden maksimum mevcut bellek doludur veya veri yapı taşı başka herhangi bir veri kayda almamaktadır. Bir grubun makine etkisi (hareketi, oyalanma süresi, M-fonksiyonu) oluşturmadan birden fazla alt program çağırısı işleme alındığında da alarm gündeme gelebilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Değişken sayısını düşürün, alanları küçültün veya veri emniyetinin kapasitesini genişletin. - Yeni makro tanımları dahil edilmesi gerektiğinde -> Makine verilerini MD18160 \$MN_MM_NUM_USER_MACROS yükseltin - Yeni GUD tanımlarının dahil edilmesi gerektiğinde -> Makine verilerini MD18150 \$MN_MM_GUD_VALUES_MEM, MD18130 \$MN_MM_NUM_GUD_NAMES_CHAN, MD18120 \$MN_MM_NUM_GUD_NAMES_NCK kontrol edin - Hatanın LUD tanımları ile bir NC programının işlenmesi sırasında veya döngüsel programların kullanımında gündeme gelmesi durumunda (parametreler döngüsel programın LUD değişkenleri olarak sayılır), aşağıdaki makine verileri kontrol dilmelidir: MD28040 \$MC_MM_LUD_VALUES_MEM, MD18242 \$MN_MM_MAX_SIZE_OF_LUD_VALUE, MD18260 \$MN_MM_LUD_HASH_TABLE_SIZE, MD28020 \$MC_MM_NUM_LUD_NAMES_TOTAL, MD28010 \$MC_MM_NUM_REORG_LUD_MODULES NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12390 - [Kanal %1:] Satır %2 Başlangıç konumuna getirme değeri %3 dönüştürülemez

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak dizgisi Kurulum sırasında bir değişkene değişkenin tipine denk olmayan bir değer atanmıştır - aynı zamanda değişkenin veri tipine de dönüştürülebilir. Tip konversiyonlarına genel bakış: - REAL alanından:REAL: hayır, INT: evet1), BOOL: evet, CHAR: evet2), STRING: - INT alanından:REAL: evet, INT: hayır, BOOL: evet, CHAR: evet2), STRING: - BOOL alanından:REAL: evet, INT: evet, BOOL: hayır, CHAR: evet, STRING: - CHAR alanından:REAL: evet, INT: evet, BOOL: evet, CHAR: hayır, STRING: evet - STRING alanından:REAL: -, INT: -, BOOL: evet, CHAR: evet3), STRING: hayır 1) Değer <> 0 denktir TRUE, Değer ==0 denktir FALSE. 2) Dizi boyutu 0 => FALSE, aksi durumda TRUE. 3) Sadece 1 Karakter olduğunda AXIS ve FRAME tipinden ve AXIS ve FRAME tipine dönüşüm işleme alınabilir..

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "Düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. - Değişken tipini kurulum değerinin atanabileceği yapıda tanımlayın veya - Kurulum değerini değişken tanımına uygun seçin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12400 - [Kanal %1:] Satır %2 Alan %3 Eleman mevcut değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak dizgisi Aşağıdaki nedenler mümkündür - Endeks listesine izin verilmemektedir; Eksen endeksi eksiktir - Alan endeksi değişkenlerin tanımına uymamaktadır - SET ya da REP aracılığıyla alan kurulumunda standart erişimden farklı olarak bir değişken

denenmektedir. Tek karakter erişimi, Kenar parça erişimi, tercih edilemeyen endeksler mümkün değildir. Bu alanın kurulumu sırasında mevcut olmayan bir eleman adreslendirilmiştir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "Düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. Alan kurulumu: Adreslendirilen elemanın alan endeksini kontrol edin. 1. Alan elemanı [0,0] endeksine, 2. [0,1] endeksine vs. sahiptir. Sağ alan endeksi (Bölme endeksi) önce artırılır. 2. sırada 4. eleman [1,3] endeksi ile adreslendirilir (endeksler sıfır ile başlar). Alan tanımı: Alan boyutunu kontrol edin. 1. rakam elemanların sayısını 1. boyutta tekrar sunar (sıralı sayı), 2. rakam 2. boyuttaki element sayısıdır (bölme sayısı). 2 sıralı ve 3 bölmeli bir alan [2,3] bilgisi ile tanımlanabilir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12410 - [Kanal %1:] Satır %2, %3'de yanlış içerik tipi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak dizgisi Bir değer bir alan değişkeninin elemanına atanması sırasında alan endeksi izin verilmeyen bir tür ve tarzda sunulmaktadır. Alan endeksi olarak (Köşeli parantezler içinde) onaylananlar sadece: - Eksen tanımlayıcı, alan değişkeninin FRAME veri tipi olarak tanımlandığı sürece - Diğer veri tiplerinde dahili değerler

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Stopp düğmesine basın ve PROGRAMM KORREKT butonu ile "düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır Alan elementinin endekslerini değişken tanımına göre düzeltin veya alan değişkenini farklı tanımlayın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12420 - [Kanal %1:] Satır %2 İşaret %3 çok uzun

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Tanımlanacak sembol ya da belirtilen geçiş hedefi izin verilen 32 karakterden daha uzun bir adı içermektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Stopp düğmesine basın ve PROGRAMM KORREKT butonu ile "düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı bloğa ayarlanır Atanacak sembol veya program geçişlerinde geçiş hedefi (seviye) sistem kuralları dahilinde seçilmelidir, yani isim 2 harfle başlamalı (ancak 1. karakter "\$" işareti olmamalıdır) ve en fazla 32 karakteri kapsamalıdır NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12430 - [Kanal %1:] Satır %2 verilen İçerik geçersiz

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Array endeksi belirtilmesinde (alan tanımlarında) izin verilen alan dışında olan bir endeks kullanılmaktadır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Stopp düğmesine basın ve PROGRAMM KORREKT butonu ile "düzeltme grubu" fonksiyonunu seçin Düzeltme göstergesi hatalı gruba ayarlanır İzin verilen alan dahilinde alan endeksini belirtin. Alan boyutu başına değer alanı: 1 - 32 767 NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12440 - [Kanal %1:] Satır %2 Maksimum uygun Parametre sayısı aşıldı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bir prosedürün tanımlanması sırasında (bir alt programın) veya bir HARİCİ talimat sırasında 127 formal parametreden fazlası belirtilmektedir. Örneğin: PROC ABC (FORMPARA1, FORMPARA2, FORMPARA127, FORMPARA128, ...) EXTERN ABC (FORMPARA1, FORMPARA2, FORMPARA127, FORMPARA128, ...)

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Stopp düğmesine basın ve PROGRAMM KORREKT butonu ile "düzeltme grubu" fonksiyonunu seçin Düzeltme göstergesi hatalı gruba ayarlanır Gerçekten tüm parametrelerin aktarılıp aktarılmayacağı konusu kontrol edilmelidir. Kontrol edilmesi gerektiğinde formal parametrelerin sınırlandırılması global değişkenler kullanılarak veya R-parametreleri ile gerçekleştirilebilir, veya Array için bir araya getirilen ve bu sayede aktarılan eşit parametreler ile gerçekleşir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12450 - [Kanal %1:] Satır %2 Etiketi iki sefer tanımlanmış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bu grubun seviyesi işlemde. NC programı çevrimdışı derlendiğinde tüm program kelimesi kelimesine aktarılacaktır. Bu işlem sırasında çevrim içi derlemede zorunlu olmayan bir çok tanımlar mutlaka tespit edilecektir. (Bu alanda sadece güncel program süreci derlenecektir, yani güncel olarak işleme alınamayan program dağılımları dikkate alınmayacaktır ve bu nedenle program hatası sunacaklardır).

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Stopp düğmesine basın ve PROGRAMM KORREKT butonu ile "düzeltme grubu" fonksiyonunu seçin Düzeltme göstergesi görüntülenen etiketin 2. kez gündeme geldiği bir gruba aittir. Editör ile parça programını aranan tanımın 1 kez gündeme geldiği yeri arayın ve bir ismi değiştirin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12460 - [Kanal %1:] Satır %2, %3 ile Sembollerden Maksimum Sayı aşıldı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak dizisi Kumanda verilerini kaydetme

kapasitesine sahip olan değişken tanımlarının (GUD, LUD), makro tanımlarının, döngüsel programların ya da döngüsel parametrelerin (PROC-talimatları) maks. sayısı aşıldı. Alarmin 15175 alarmı ile gündeme gelmesi halinde döngüsel program tanımlarının hazırlanması için sınırlı oranda bellek sunulmaktadır (PROC talimatı). Alarmin 15180 alarmı ile gündeme gelmesi halinde bu alarma hataya neden olan dosyanın adı (INI ya da DEF dosyası) çıkartılabilir. (INI dosyaları için adın listelenmesi ve anlamı -> bakınız alarm 6010 dokümantasyonu)

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

İlgili yapı taşlarındaki sembollerin genel sayısı. (muht. Array tekniğinin kullanımı sayesinde veya R parametrelerinin kullanımı), veya ilgili makine datalarının adaptasyonu (aşağıya bakınız). LUD yapı taşlarında hata olduğunda MD28020 \$MC_MM_NUM_LUD_NAMES_TOTAL (yani aktif parça programında MD alanında izin verileden fazla değişken tanımlarında) GUD veri yapı taşları işlem kapsamında 'initial.ini.DOWNload' (örn. seri kullanıma alımda) veya PI hizmetleri _N_F_COPY (GUD, HMI diyalogu üzerinden etkinleştirin) aracılığıyla seçici aktivasyonda hataya neden olabilir. Alarmin 15180 bir GUD tanım dosyasını göstermesi durumunda MD18120 \$MN_MM_NUM_GUD_NAMES_NCK ya da MD18130 \$MN_MM_NUM_GUD_NAMES_CHAN küçük bir değere ayarlanmıştır. Makrolar POWER ON/NCK-RESET veya seçici olarak PI -Hizmetleri _N_F_COPY aracılığıyla yüklenir. 15180 alarminın bir makro tanım dosyasını görüntülemesi halinde MD18160 \$MN_MM_NUM_USER_MACROS küçük bir değere ayarlanmıştır. Döngüsel program tanımları (PROC-talimatı) POWER ON/NCK-RESET alanında yeniden yüklenecektir. Hata durumunda parametrede %3 eksiltilebilir, veya döngüsel parametrenin soruna neden olması halinde MD18180 \$MN_MM_NUM_MAX_FUNC_PARAM değeri veya MD18170 \$MN_MM_NUM_MAX_FUNC_NAMES değeri büyütülebilir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12470 - [Kanal %1:] Satır %2 G-Fonksiyon %3 bilinmiyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak dizgisi Dolaylı olarak programlanan G fonksiyonlarında geçersiz veya izin verilmeyen bir grup numarası programlanmıştır. İzin verilen grup numarası = 1. ve 5 – maks. G gruplarının sayısı Görüntülenen grupta tanımlanmayan bir G-fonksiyonu programlanmıştır. Bu nedenle sadece G adresi ile başlayan "gerçek" G-fonksiyonları kontrol edilmelidir, örn. G555. "Adlandırılan" G fonksiyonları CSPLINE, BRISK v.d. alt program adları olarak işleme alınır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Stopp düğmesine basın ve PROGRAMM KORREKT butonu ile "düzeltme grubu" fonksiyonunu seçin Düzeltme göstergesi hatalı gruba ayarlanır Makine üreticisinin program kılavuzu nedeniyle görüntülen G fonksiyonlarının temelde mevcut olup olmadığı ya da olabilirliği veya bir standart G fonksiyonunun (ya da OEM girdisinin) işleme alınıp alınmadığına karar verilmelidir. Parça programından edinilen G fonksiyonunu çıkartın veya fonksiyon çağrısını makine üreticisinin program talimatına göre programlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12475 - [Kanal %1:] Satır %2 geçersiz G-Fonksiyon numarası %3 programlanmış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = G kod numarası Dolaylı G kodu programlamasında bir G grubu için izin verilmeyen F fonksiyon numarası (parametre 3) programlanmıştır. İzin verilenler "temel konumlar" bölüm 12.3 " G fonksiyonlarının listesi/Yöntem koşulları" programlama kılavuzunda belirtilen G fonksiyon numaralarıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını düzeltin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12480 - [Kanal %1:] Satır %2 Alt program %3 henüz tanımlandı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak dizgisi PROV veya HARİCİ talimatlar alanında kullanılan isim farklı bir çağrı tanımında (örn. döngüler için) tanımlanmıştır. Örnek: EXTERN CYCLE85 (VAR TYP1, VAR TYP2, ...)

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Stopp düğmesine basın ve PROGRAMM KORREKT butonu ile "düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. Henüz tanımlanmış bir program adı seçilmelidir. (teoride HARİCİ talimatın parametre deklarasyonu da alarm sunumuna-dan kaçınmak için mevcut alt programa adapte edilebilir. Ancak yinede 2 kez tamamen denk tanımlama yapılmalıdır). NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12481 - [Kanal %1:] Satır %2 program niteliği %3 geçersiz**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak dizgisi PROC talimatında kullanılan özelliğe güncel işlem modunda izin verilmemektedir. Örneğin teknoloji döngüsünde SAVE özelliği kullanılmamalıdır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Stopp düğmesine basın ve PROGRAMM KORREKT butonu ile "düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. Ardından izin verilmeyen program atribütü giderilir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12490 - [Kanal %1:] Blok %2 Erişim yetkisi %3 ayarlanmadı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak dizgisi İstenilen erişim yetkisi henüz ayarlanmadı. İstenilen koruma kademesi ya izin verilen değer alanı dışında veya koruyucu kademe değişimine izin verilmiyor. Koruyucu kademe değişimine izin verilen durum: 1. Şu anki koruyucu kademe asıl belirlenene denk veya üzerinde ve 2. Yeni koruyucu kademe asıl belirlenenin altında. Alarm, kullanıcı data block için mevcut olmayan erişim yetkisi değiştirildiğinde de gündeme gelir. Büyük rakamlar düşük koruma kademesi oluşturur. Alt 4 kademe (7 ila 4) anahtar şalter konumuna denktir – üst 4 kademe 4 şifreye bağlantılıdır.

NC

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "Düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme

göstergesi hatalı gruba ayarlanır. - REDEF talimatını sadece INITIAL_INI-yapı taşında kullanılır - kumanda panelinin üzerindeki güncel emniyet kademesini en yüksek seviyeyi sunan değişken seviyeden ayırın - Emniyet kademesini izin verilen değer alanı dahilinde programlayın - Yeni emniyet kademelerini sadece eski değerlerin altında programlayın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12495 - [Kanal %1:] Blok %2 Data sınıfının %3 değişimine (Tanımlana) burada izin verilmemektedir.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Data sınıfı Data sınıfının değişmesi bu ACCESS dosyasında ya da bu GUD dosyasında tanımlama (Dosya adı Alarm 15180) mümkün değildir. Yeni data sınıfının önceliği sadece tanımlama dosyasından küçük veya eşit olmalıdır. Bu nedenle DCS sadece SGUD (SACCESS) DCM, UGUD ve GUD9 olarak (UACCESS) DCU da GUD9 olarak programlanamaz. DCI tüm GUD ve ACCESS dosyalarında mümkündür.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Data sınıfını bu GUD ya da ACCESS dosyası dahilinde izin verilen alana programlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12500 - [Kanal %1:] Satır %2 bu prog.yapısında %3 mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak dizgisi Görüntülenen anahtar kelime bu yapı taşı türünde ve bu alanda kullanılamaz (tüm yapı taşlarının tamamı NCK alanında gündeme gelen dosyalar ile tanımlanacaktır). Yapı parçası türleri: Program yapı taşı bir ana veya alt program içermektedir Veri yapı taşları Makro veya değişken tanımları içerir ve muht. bir M-, H- veya E fonksiyonunu içerir Kurulum yapı taşı sadece veri kurulumuna yönelik seçilen komut elemanlarını içerir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "Düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. Parametreleri ile görüntülenen komut elemanını (anahtar kelime) bu yapı taşından ayırın ve bunun için öngörülen yapı taşını ekleyin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12510 - [Kanal %1:] Satır %2 çok fazla Makine datası %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak sembol Parça programında, makine veri dosyasında (..._TEA) ve kurulum dosyasında (..._INI) grup başına maksimum 5 makine verisi kullanılabilir. Örneğin: N ... N 100 \$MN_OVR_FACTOR_FEEDRATE [10] = 15, \$MN_OVR_FACTOR_FEEDRATE [11] = 20 N ...

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "Düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. - Parça programı grubunu birden fazla gruba dağıtın - Muhtemel lokal

değişkenleri ara sonuçları kaydetmek için kullanın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12520 - [Kanal %1:] Satır %2 çok fazla Takım verisi %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak sembol Parça programında, takım düzeltme dosyasında (..._TOA) ve kurulum dosyasında (..._INI) grup başına maksimum 5 takım düzeltme parametresi kullanılabilir. Örneğin: N ... N 100 \$TC_DP1 [5,1] = 130, \$TC_DP3 [5,1] = 150.123, \$TC_DP4 [5,1] = 223.4, \$TC_DP5 [5,1] = 200.12, \$TC_DP6 [5,1] = 55.02 N ...

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "Düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. - Parça programı grubunu birden fazla gruba dağıtın - Muhtemel lokal değişkenleri ara sonuçları kaydetmek için kullanın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12530 - [Kanal %1:] Satır %2 %3'de Geçersiz İçerik

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak dizgisi Makro tanımlama sırasında makroların tanımlayıcısı olarak 3 onlukdan fazla G fonksiyonu veya bir 2 onlukdan fazla M fonksiyonunu tanımlama denenmektedir. Örneğin: N_UMAC DEF DEFINE G4444 AS G01 G91 G1234 : DEFINE M333 AS M03 M50 M99 M17

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "Düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. Makro tanımlarını program kılavuzuna uygun değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12540 - [Kanal %1:] Satır %2 Cümle çok uzun veya çok karmaşık

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Çevirmen işleminin ardından maksimum dahili Grup boyutu 256 karakteri aşmamalıdır. Örneç çok sayıda makronun grupta çözülmesinin ardından veya çok yönlü bölümlenme sonrasında bu sınır aşılabılır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "Düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. Program grubunu birden fazla parça grubuna dağıtın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12550 - [Kanal %1:] Blok %2 Adı %3 bilinmiyor veya tanımlanmadı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak sembol Görüntülenen tanımlayıcı bilinmiyor veya kullanım öncesinde henüz tanımlanmadı. Tanımlanabilir tanımlayıcı: Makro, GUD, LUD, Program adı veya bir program parametresi

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "Düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. - Kullanılan adı düzeltin (Yazım hatası) - Değişkenlerin, alt programların ve makro tanımlarının kontrolü. - Alt programı EXTERN ile tanımlayın, alt programı SDF-Dir alanına yükleyin. - Alt programın kesit alanları tanımını kontrol edin - Bkz. MD10711 \$MN_NC_LANGUAGE_CONFIGURATION. NC-START veya RESET-Tuğu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12551 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkron aksiyonu: %3 Fonksiyon mevcut değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID Hareket senkron aksiyonu: Bu fonksiyon bu sistem için mevcut değil.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

- Kullanılan adı düzeltin (Yazım hatası) - Düşük fonksiyonlarda yüksek değerli bir yazılım sistemi kullanın - Seçeneklerin, alt programların ve makroların tanımını kontrol edin - Alt programı EXTERN ile sunun, Alt programı SPF-Dir olarak yükleyin - Alt programın ara birim tanımını kontrol edin NC-START veya RESET-Tuğu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12552 - [Kanal %1:] Satır %2 Takım/Magazin-OEM parametresi tanımlanmadı. Opsiyon seçili değil.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Programlanan sistem değişkeni \$TC_...Cx kumanda tarafından bilinmemektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- belirtilen isimlerin düzeltilmesi (yazma hatası) - \$TC_DPCx, \$TC_TPCx, \$TC_MOPCx, \$TC_MAPCx, \$TC_MPPCx, \$TC_DPCsx, \$TC_TPCsx, \$TC_MOPCSx, \$TC_MAPCSx, \$TC_MPPCSx; x=1,...10 ile - Takımların OEM parametresi, magazinler, ilgili makine veri değerleri < 10 ayarlanmıştır veya 'WZV OEM-parametresi' belirlenmemiştir. - Doğru parametre numaraları kullanın veya - ismin öyle olması gerektiğinde - Makine verileri düzeltmesini ayarlayın (bakınız MD18096 \$MN_MM_NUM_CC_TOA_PARAM, MD18206 \$MN_MM_NUM_CCS_TOA_PARAM, ...) - Opsiyonları kontrol edin (makine verileri sadece onaylı opsiyona etki edebilir) NC-START veya RESET-Tuğu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12553 - [Kanal %1:] Satır %2 ad %3 opsiyon/fonksiyon aktif değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak sembol Opsiyon (şayet MD10711 \$MN_NC_LANGUAGE_CONFIGURATION = 1) ya da NC-Fonksiyonu (şayet MD10711 \$MN_NC_LANGUAGE_CONFIGURATION = 3), bu sesli komuta ait olanlar aktif değildir. Ancak sesli komutun adı bilinmektedir. Bu sesli komutun her programı bu alarm ile ret edilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Stopp düğmesine basın ve PROGRAMM KORREKT butonu ile "düzeltme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltme göstergesi hatalı gruba ayarlanır - belirtilen isimlerin düzeltilmesi (yazma hatasında) - NC fonksiyonunu etkinleştirin (eğer sesli komut etkin olmayan bir fonksiyonla programlanmış ise). - Gerekli çalıştırma opsiyonu (eğer sesli komut etkin olmayan bir fonksiyonla programlanmış ise). Bkz. MD10711 \$MN_NC_LANGUAGE_CONFIGURATION. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12554 - [Kanal %1:] Satır %2 Önceden tanımlı prosedür için değiştirme çevrimi %3 eksik

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Çevrim adı Önceden tanımlanmış süreç yerine yedekleme devresi çağırılması gereken mevcut değil / kumanda da tanımlı.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "Düzeltme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. - Kullanılan adı düzeltin (Yazım hatası) - veya bir devre endeksindeki değiştirme devresini yükleyin (+ sıcak çalıştırma) - veya Önceden tanımlanan MD11754 \$MN_COUPLE_CYCLE_MASK süreci için makine veri bitini 0 olarak tanımlayın, bu şekilde önceden tanımlanan süreç yeniden uygulanabilir NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12555 - [Kanal %1:] Blok %2 Fonksiyon mevcut değil (Tanım %3)

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Hassas ID Tanımlayıcı bu sistem için mevcut değil.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Stopp düğmesine basın ve PROGRAMM KORREKT butonu ile "düzeltme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltme göstergesi hatalı gruba ayarlanır - belirtilen isimlerin düzeltilmesi (yazma hatası) - Düşük fonksiyonlarda yüksek değerli bir yazılım sistemi kullanın - Değişkenlerin, alt programların ve makroların tanımını kontrol edin. - Alt programı EXTERN ile deklare edin, alt programı SPF-Dir yükleyin. - Alt programların en hızlı tanımlarını kontrol edin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12556 - [Kanal %1:] Satır %2 Ad %3 Ad önceden biliniyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak sembol Sunulacak olan sembolün adı NC komut kapsamının temel parçasıdır ve bu nedenle bilinmektedir. NC fonksiyonu etkin olmamasına rağmen bu isim artık GUD'lar, makrolar ve PROC tanımlamaları için kullanılamaz.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Stop düğmesine basın ve PROGRAMM KORREKT butonu ile "düzeltme grubu" fonksiyonunu seçin Düzeltme göstergesi hatalı gruba ayarlanır - belirtilen isimlerin düzeltilmesi (yazma hatası) - MD10711 \$MN_NC_LANGUAGE_CONFIGURATION = 2 ya da 4 makine verileri ile sadece sesli komutlar sunulacaktır, Bunların opsiyonları belirlenecek ya da fonksiyonları aktif olacaktır NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12560 - [Kanal %1:] Satır %2 Programlanan Değer %3 müsadde edilen sınırlar dışında

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak dizgisi Değer atamasında izin verilen veri tipinin değer alanı aşılmıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Stopp düğmesine basın ve "Progra" butonu ile "program düzeltme" fonksiyonunu seçin Düzeltme kursörü hatalı blok üzerindedir Her bir data tipinin değer alanı dahilindeki değer atamasını işleme alın, değer alanını büyültmek için olası diğer tipi kullanın örn. INT ->REAL. Her bir değişken tipinin değer alanları: - REAL: Özellikler: Ond.noktalar ile kesirli sayılar, değer alanı: +/- (2,2*10e-308 ... 1,8*10e308) - INT: Özellikler: İşaretli tam sayılar, değer alanı: -2147483648 ... +2147483647 - BOOL: Özellikler: Gerçeklik değeri FALSE, TRUE, Değer alanı: 0,1 - CHAR: Özellikler: 1 ASCII-İşareti, Değer alanı: 0 ... 255 - STRING: Özellikler: Rakam sıralaması (maks. Uzunluk değişkenlerden bağımsız), değer alanı: 0 ... 255 - AXIS: Özellikler: Eksen adresleri, değer alanı: Kanal tanımlayıcı - FRAME: Özellikler: Geometrik bilgiler, değer alanı: --- NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12570 - [Kanal %1:] Satır %2 %3'de fazla senkron hareket aksiyonu

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak sembol Hareket senkron grubunda maksimum 16 faaliyete izin verilmektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Programlanan faaliyetlerin sayısını düşürün. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12571 - [Kanal %1:] Satır %2 %3 Senkronaksiyon hareketinde geçersiz

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak sembol Belirtilen ön tanımlı program

hatası %3 bir grup içinde hareket senkronizasyonları ile onaylanmamaktadır. Temelde tek başına bir "normal" grupta durabilir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Programı değiştirin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12572 - [Kanal %1:] Satır %2 %3 sadece senkronaksiyon hareketinde geçerli

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak sembol Belirtilen ön tanımlı program hatası %3 sadece gruplar içinde hareket senkronizasyonları ile onaylanmamaktadır. Temelde tek başına bir "normal" grupta duramaz

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Programı değiştirin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12573 - [Kanal %1:] Satır %2 hareket senkronizasyonu: Call by referans parametreleri geçerli değil %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak metin alanı Call-By-Reference-Parametre (Anahtar kelime VAR) teknoloji döngülerinde mümkün değildir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Teknoloji döngüsünün PROC talimatını düzeltin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12580 - [Kanal %1:] Satır %2 %3 Senkron hareket aksiyonunda atama için uyumsuz

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak sembol Görüntülenen değişken hareket senkronizasyonunda yazılmamalıdır. Burada seçilen değişkenlere izin verilmektedir örn. DO \$AA_IW[X]=10 onaylanmamaktadır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. parça programını değiştirin. Bir hareket senkronizasyonunda sadece belirli değişkenlere izin verilmektedir. örn. \$AA_IM, \$AC_DTGPB NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12581 - [Kanal %1:] Satır %2 Senkron Hareket aksiyonu %3'de geçersiz okuma-yetkisi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak sembol Görüntülenen değişken bir hareket senkronizasyonunda çevrim içi olarak okunan değişkende durmamalıdır, yani 1. Görüntülenen değişken bir hareket senkronizasyonu dahilinde kıyaslanmanın sol tarafında durmamalıdır. Burada sadece seçilen değişkenlere izin verilmektedir, örn. WHEN \$AA_OVR == 100 DO 2. Görüntülenen değişken bir hareket senkronizasyonu dahilinde \$\$-değişkeni olarak kullanılamaz, örn. WHEN \$AA_IM[X] >= \$\$P_AD[1] DO ... DO \$AC_VC = \$\$P_F 3. Görüntülenen değişken çevrim içi olarak değerlendirilen parametre olarak bir senkron prosedürü içinde programlanamaz, örn. DO SYNFACT(1, \$AC_PARAM[0], \$\$A_OSCILL_REVERSE_POS2[Z])

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Programı değiştirin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12582 - [Kanal %1:] Satır %2 Alan içeriği %3 hatalı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak sembol \$A veya \$V-değişkenleri hareket senkronizasyon aksiyonları dahilinde gerçek zaman yani entropolasyon devresi olarak değerlendirilir. Diğer tüm değişkenler (örn. kullanıcı tanımlı değişkenler) öncesinde olduğu gibi grup hazırlığında hesaplanacaktır. Grup hazırlama için bir değişkenin endeksinin gerçek zaman değişkeni olarak düzenlenmesine izin verilmemektedir. Örneğin: DEF INT INPUT[3] WHEN \$A_IN[1] == INPUT[\$A_INA[1]] DO ... Lokal olarak tanımlanan INPUT değişkeni sadece gerçek zaman değişkeni ile düznelenemez. Program düzeltmesi: WHEN \$A_IN[1] == \$AC_MARKER[\$A_INA[1]] DO ...

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Programı değiştirin: Gerçek zaman değişkenleri kullanın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

12583

Hata Kodu : 12583 - [Kanal %1:] Satır %2 Değişken %3 Sistem değişkeni yok

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak sembol Hareket senkronizasyonlarında kıyaslanmanın sol tarafında atanan değişken alanında SYNFACT giriş ve sonuç değişkenleri olarak aynı zamanda PUTFTOCF alanında giriş değişkeni olarak sadece özel sistem değişkenlerine izin verilmektedir. Bunlarda gerçek zaman senkronize erişimi mümkündür. Programlanan değişken bir sistem değişkeni değildir. Örneğin: DEF REAL OTTO, BERTA[2] DO SYNFACT(2,OTTO, \$MN_...); lokal değişkenler veya makine verileri SYNFACT alanında parametre olarak izinli değildir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. Lokal değişkenler veya makine verileri SYNFACT alanında parametre olarak onaylanmamaktadır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12584 - [Kanal %1:] Satır %2 Değişken %3 hareket senkronu okunamaz

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak sembol Kıyaslamanın sol tarafında hareket senkronizasyon aksiyonlarında SYNFACT griş değişkenleri olarak aynı zamanda PUTFTOCF giriş değişkenleri olarak sadece özel değişkenlere izin verilmektedir. Bunlarda hareket senkronize erişim mümkündür. Örneğin: PUTFTOCF(1, \$AA_OVR, 2, 1, 2) \$AA_OVR değişkenine burada izin verilmemektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Teileprogramm aendern. SYNFACT ve PUTFTOCF fonksiyonu için sadece belirli değişkenlere izin verilmektedir. örn. \$AC_DTGPW. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12585 - [Kanal %1:] Satır %2 Değişken %3 hareket senkronu değiştirilemez

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak sembol Hareket senkronizasyon aksiyonlarına atamada ve SYNFACT sonuç değişkenlerinde sadece özel değişkenlere izin verilmektedir. Bunlarda bir gerçek zaman senkronizasyon erişimi mümkündür. Örneğin: WHEN \$AA_IM[AX1]>= 100 DO \$AC_TIME=1000. \$AC_TIME değişkeni; (Grup başlangıç zamanı) tanımlanamaz.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Teileprogramm aendern. SYNFACT fonksiyonu için sadece belirli değişkenlere izin verilmektedir, bunlarda gerçek zaman senkronlu erişim mümkündür. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12586 - [Kanal %1:] Satır %2 Senkron hareket aksiyonu: Değişken %3'de Tip uyumsuzluğu

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası %3 = Kaynak sembol Enterpolasyon devresinde değerlendirilen veya yazılan \$A.. veya \$V.., online seçeneği için tip konversiyonu mümkün değildir. Sadece tipi aynı olan seçenekler birbiri ile bağlanabilir veya atanabilir. Örnek 1: WHENEVER \$AA_IM[X] > \$A_IN[1] DO ... REAL tipinden bir online seçenek (güncel değer) BOOL tipi seçeneği ile (dijital giriş) kıyaslanamaz. Aşağıdaki değişim ile süreç mümkündür: WHENEVER \$AA_IM[X] > \$A_INA[1] DO ... Örnek 2: WHENEVER ... DO \$AC_MARKER[1]=\$AA_IM[X]-\$AA_MM[X] İyileştirme: WHENEVER ... DO \$AC_PARAM[1]=\$AA_IM[X]-\$AA_MM[X]

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin: Tip benzer değişkenleri kullanın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12587 - [Kanal %1:] Satır %2 Senkron hareket aksiyonu: Operasyon / Fonksiyon %3 geçersiz

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası %3 = Operatör / Fonksiyon Belirtilen fonksiyon/ belirtilen operatör hareket senkronizasyon faaliyetlerinde gerçek zaman seçeneklerinin bağlantısı için yetkili değildir. Aşağıdaki operatörler/fonksiyonlara izin verilmektedir: - == >= <= > < <> + - * / - DIV MOD - AND OR XOR NOT - B_AND B_OR B_XOR B_NOT - SIN COS TAN ATAN2 SQRT POT TRUNC ROUND ABS EXP LNX SPI

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12588 - [Kanal %1:] Satır %2 Senkron hareket aksiyonu: Adres %3 geçersiz

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası %3 = Adresler - Belirtilen adres hareket senkronizasyon aksiyonlarında programlanamaz. Örneğin: ID = 1 WHENEVER \$A_IN[1]==1 DO D3 - Takım bıçağı hareket senkronizasyon aksiyonundan hareketle değiştirilemez

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12589 - [Kanal %1:] Satır %2 Senkron hareket aksiyonu: Modal-ID'de Değişken %3 müsadde edilmiyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası %3 = Değişken adı Hareket senkronizasyon faaliyetlerindeki mod-ID bir online seçenek tarafından oluşturulamaz. Örnekler: ID=\$AC_MARKER[1] WHEN \$a_in[1] == 1 DO \$AC_MARKER[1] = \$AC_MARKER[1]+1 Bu aşağıdaki gibi düzeltilebilir: R10 = \$AC_MARKER[1] ID=R10 WHEN \$a_in[1] == 1 DO \$AC_MARKER[1] = \$AC_MARKER[1]+1 Bir senkronizasyon faaliyetinin ID'si daima sabittir enterpolasyon devrinde değiştirilemez

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin: Online değişkenini işlemci değişkeni ile değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12590 - [Kanal %1:] Satır %2 genel kullanıcı verileri oluşturulamıyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Global user data kaydedilemiyor çünkü bu global user data için user data block mevcut değil. MD18118 \$MN_MM_NUM_GUD_MODULES parametresinden global user data blokları sayısı tanımlanır. Bu işlem sırasında _N_SGUD_DEF blok 1, _N_MGUD_DEF blok 2, _N_UGUD_DEF blok 3, _N_GUD4_DEF blok 4 vs. denktir Directory _N_DEF_DIR alanında

global user data için blok numaraları MD alanında belirtilen yapı taşı sayısından yüksek olan bir dosya yer alır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. MD18118 \$MN_MM_NUM_GUD_MODULES yükseltin; NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12600 - [Kanal %1:] Satır %2 geçersiz satır kontrol numarası

Açıklama :

Bir INI dosyasının işleme alınmasında ya da bir TEA dosyasının işleme alınmasında geçersiz bir satır kontrol tutarı algılanır.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

INI dosyasını veya MD düzeltin ve yeni INI dosyasını ('upload' üzerinden) hazırlayın. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 12610 - [Kanal %1:] Satır %2 Çağrı-Referans-Parametresi tek işaret erişimi olarak kullanılmış %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak dizgisi Call-By-Reference-parametresi için bir tek karakter erişimi kullanılması denenmektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Kullanıcı tarafından tanımlanan tek karakter CHAR-değişkenini araya kaydedin ve bunu aktarın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12620 - [Kanal %1:] Satır %2 Bu değişkende tek işaret erişimi mümkün değil %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak dizgisi Değişken herhangi bir kullanıcı tanımlı değişken değildir. Tek karakter erişimine sadece kullanıcı tanımlı değişkenlerde (LUD/GUD) izin verilmektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Kullanıcı tanımlı STRING değişkenini araya kaydedin, bunu işleme alın ve tekrar kaydedin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12630 - [Kanal %1:] Satır %2 Perdeleme tanımaya / Etiket kontrol yapısında izin verilmiyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası Kontrol yapılarına sahip grupları (FOR, ENDIF, vs) işaretlenemez ve etiketler içeremez.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını düzeltin: İşaret algılamasını IF sorgulaması ile oluşturun. Etiket grupla tek başına kontrol yapısı grubu önüne yazın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12640 - [Kanal %1:] Satır %2 Kontrol yapısında kaskadlama-Uyuşmazlığı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası Program akışında hata: Açık kontrol yapıları (IF-ELSE-ENDIF, LOOP-ENDLOOP vs.) sonlandırılmaz veya programlanan zımparalama sonuna yönelik bir zımparalama başlangıcı mevcut değildir. Örnek: LOOP ENDIF ENDLOOP

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını tüm açık kontrol yapıları sonlanacağı şekilde düzeltin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 12641 - [Kanal %1:] Satır %2 Kontrol yapısı maksimum kaskadlama derinliği aşıldı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası Kontrol yapısının maksimum bölme derinliği (IF-ELSE-ENDIF, LOOP-ENDLOOP vs.) aşılmıştır. Maksimum bölme derinliği şu anda 8'dir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını düzeltin. Gerekliğinde parçaları alt programda depolayın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 12650 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen işareti %3 Kanal %4'de farklı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası %3 = Kaynak sembol %4 = Farkı aks tanımına sahip kanal numarası Power On alanında ön işleme alınan döngüler sadece geometri ve kanal eksen tanımlayıcıları olarak tüm kanallarda aynı anlamda mevcut olarak kullanılabilir. Eksen tanımlayıcıları farklı kanallarda farklı eksen listeleri ile doludur. Eksen tanımlayıcısının tanımı makine verileri MD20060 \$MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB ve MD20080 \$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB üzerinden gerçekleşir. Örnek: C kanal 1'de 4. ve kanal 2'de 5. kanal eksenidir. Eksen tanımlayıcısı C Power On alanında önden işleme alınan bir döngü içinde kullanıldığında, bu sayede bu alarm uygulanacaktır

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. 1. Makine verilerini değiştirin: Geometri ve kanal eksen tanımlayıcısı tüm kanallarda aynı seçilmelidir. Örnek: Geometri eksenleri tüm kanallarda X, Y, Z olarak adlandırılır. Ön işleme alınan döngülerde de doğrudan programlanabilirler. 2. Döngüsel alanda eksen programlamayın, bunun yerine parametre olarak eksen tipinden tanımlayın. Örnek: Döngüsel tanımlama: PROC BOHRE(Axis BOHRACHSE) G1 AX[BOHRACHSE]=10 F1000 M17 Ana programdan çağrı: BOHRE(Z) RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 12660 - [Kanal %1:] Satır %2 Senkron hareket aksiyonu: %3 değişkeni senkron hareket aksiyonları ve teknoloji çevrimleri için rezerve edildi**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası %3 = Değişken adı Görüntülenen değişken sadece hareket senkronizasyonlarında veya teknoloji döngülerinde kullanılabilir. '\$R1' örneğinin sadece hareket senkronizasyon faaliyetlerinde durmalıdır. Normal parça programında R-parametresi R1 ile programlanır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12661 - [Kanal %1:] Satır %2 Teknolojik Cycle %3: daha fazla altprogram çağırma mümkün değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası %3 = Teknoloji döngülerinin adı Bir teknoloji döngüsünde bir alt programı ya da bir diğer teknoloji döngüsünü çağırma mümkün değildir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12700 - [Kanal %1:] Satır %2 Kontur programlamaya izin yok, çünkü modal alt program aktif**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Harici sesli modda konturlu bir grup programlanmıştır ve aynı anda modal bir döngü etkindir. Harici sesli modda belirgin olmayan adres düzenlemesi ile modal döngü etkin konumdayken (örn. R = Kontur yarıçapı ya da delme döngüsü için gei çekilme alanı) kontur programlaması kullanılmamalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12701 - [Kanal %1:] Satır %2 Kontur için uygun olmayan interpolasyon çeşidi aktif

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Kontur grubunda enterpolasyon fonksiyonu olarak G01 etkin değildir. Bir kontur grubunda daima düzlem enterpolasyonu G01 ile seçili olmalıdır. G00, G02, G03, G33 vs. izin verilmemektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. Düz enterpolasyonu G01 programlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12710 - [Kanal %1:] Satır %2 Harici dil modunda uygun olmayan dil elementi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Programlanan sesli element harici sesli modda izin verilmemektedir veya bilinmemektedir. Harici sesli modda sadece Siemens modundan sesli elementlere izin verilmektedir. Bunlar alt program çağrılarında kullanılır (Lxx hariç) ve program tekrarlama için sesli yapılar REPEAT (UNTIL) ile kullanılır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. Sesli komutun Siemens modunda mevcut olup olmadığını kontrol edin. G290 ile Siemens moduna geçin. Bir sonraki grupta komutu programlayın ve takip eden grupta tekrar harici ses moduna aktarın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12712 - [Kanal %1:] Blok %2 Harici dil modu aktif değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Harici dil moduna geçiş mümkün değil. Harici dil modu kullanımı için bu önce projelendirilmelidir (bkz. MD18800 \$MN_MM_EXTERN_LANGUAGE).

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. Harici dil modunu projelendirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12720 - [Kanal %1:] Satır %2 Makro çağrısı (G65/G66) için Program numarası eksik

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket G65/G66 ile bir makro çağrısında program numarası tanımlanmamıştır. Program numarası "P" adresi ile programlanmalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12722 - [Kanal %1:] Satır %2 Satırda çok sayıda ISO_2/3-makro yada çevrim çağrısı var**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Döngüsel ve makro çağrılar karma olarak bir grupta programlanmıştır, örn. döngüsel çağrı G81 - G89 ile birlikte grupta bir M makrosu veya G65/G66 - Grupta M makroları ile makro çağrısı G05, G08, G22, G23, G27, G28, G29, G30, G50.1, G51.1, G72.1, G72.2 Fonksiyonları (ISO-Modu) aynı şekilde alt program çağrılarında neden olur. Sadece bir makro veya döngüsel çağrı bir NC grubunda yer alabilir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Modal döngüler veya modal makro çağrılarını yukarıda belirtilen G-fonksiyonlarından biri programlandığında devre dışı bırakın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12724 - [Kanal %1:] Satır %2 Silindir enterpolasyonunun etkinleştirilmesi/etkinliğinin kaldırılması için yarıçap programlanmadı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket G07.1 (TRACYL silindir enterpolasyonu) programlanmasında silindir yarı çapı programlanmamıştır. Silindir enterpolasyonların sayıcı (TRACYL) G07.1 C ile <Silindir yarıçapı> G07.1 C0. iptali "C" için TRACYL makine verileri yuvarlak eksenin tanımlanan adıyla programlanmalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

G07. 1-Grubunda silindir yarıçapını yuvarlak eksen adı altında silindir enterpolasyonu için programlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12726 - [Kanal %1:] Satır %2 Paralel eksen ile uygun olmayan yüzey seçimi**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Düzlem seçimine sahip bir grupta (G17 – G19) koordinat sisteminin bir temel eksenini kendisine yönelik düzenlenen eksende programlanamaz

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

G17, G18, G19 ile düzlem seçiminde ya koordinat sisteminin temel eksenini veya ilgili paralel eksenini programlayın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12728 - [Kanal %1:] Satır %2 Çift revolver için aralık girilmemiş

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Çift revolver başlığı için takım mesafesini ayar verilerinde SD42162 \$SC_EXTERN_DOUBLE_TURRET_DIST 0'dır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Çift tabanca takım mesafesini ayar verilerine SD42162 \$SC_EXTERN_DOUBLE_TURRET_DIST girin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12730 - [Kanal %1:] Satır %2 Geçerli transformasyon makine datası parametrelendirilmemiş

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Makine verileri MD24100 \$MC_TRAFO_TYPE_1, MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[1], MD24210 \$MC_TRAFO_AXES_IN_2[1], G07.1, G12.1 için yanlış girilmiştir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

TRACYL in MD24100 \$MC_TRAFO_TYPE_1 geçerli transformasyon algılama ve yuvarlak eksen numarasını MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[1] veya MD24210 \$MC_TRAFO_AXES_IN_2[1] alanına kaydedin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12740 - [Kanal %1:] Satır %2 tipik makro çağrısı %3 olanaklı değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak dizgi Modal makroların çağrılmasında herhangi bir modal makro, modal döngü veya modal alt program aktif olmalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12750 - [Kanal %1:] Blok %2 T-Dağılımı mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket ISO-Modu dönüm noktası: T-kelimesi belirgin olarak takım numarasına ve düzeltme numarasına bölünemediğinden T programlama mümkün değildir. T-Kelimesinin açılımı 10888 \$MN_EXTERN_DIGITS_TOOL_NO ve 10889 \$MN_EXTERN_DIGITS_OFFSET_NO makine dataları ile belirlenir. Her iki fonksiyondan sadece biri aktif olabilir ve en az bir fonksiyon aktif olmalıdır. Alarm, herhangi bir fonksiyon aktif olmadığında (her iki MD = 0) veya her iki fonksiyon aktif olduğunda (Her iki MD <> 0) gündeme gelir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Makine datalarını 10888 EXTERN_DIGITS_TOOL_NO veya 10889 EXTERN_DIGITS_OFFSET_NO uyarlayın. En az bir fonksiyon aktif olmalıdır, ancak her iki fonksiyon aynı anda aktif olamaz. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12755 - [Kanal %1:] Blok %2 Formatlama %3 mümkün değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Hatalı format talimatı ISOPRINT komutu ile programlanan format talimatı doğru değildir: - Farklı format talimatları %m.nP ve %.nP kullanılmıştır - %P haricinde diğer format talimatları kullanılmıştır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- ISOPRINT komutunu düzeltin - Bir ISOPRINT komutu içeriğinde sadece aynı tip %m.nP veya %.nP format talimatları kullanılabilir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 12770 - [Kanal %1:] Grup %2 Dönüşüm mümkün değil. Hata kodu %3**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Hata nedeni G kod dönüştürücü fonksiyonu ile bir parça programını dönüştürürken bir hata tespit edildi. - Hata nedeni: 1= Jobshop programı yok. Sadece Jobshop programlarında dönüştürmeye müsaade edildi - 2 = Aktarım parametresi olarak bir LUD-Call by Reference-Variable önceden tanımlanmış bir fonksiyona veya dönüştürülemeyen bir çevrime aktarıldı - 3 = G kod dönüşümü sadece AUTO işletim türünde mümkündür - 4 = ISO modundan bir dönüştürme işleminin uygulanması denendi, (G291, \$MC_GCODE_RESET_VALUES[46] kontrol edin) - 5 = Trace programına çıkarırken yeterince bellek mevcut değildi, bu nedenle Trace programı silindi.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı Alarm reaksiyonu yok.

Çözüm :

G kodu dönüştürücüsünü ISO modunda etkinleştirmeyin Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 14000 - [Kanal %1:] Satır %2 Geçersiz dosya sonu**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Alarm 14000 aşağıdaki durumlarda sunulacaktır: - Parça programı M30, M02 veya M17 ile sonlandırılmayacaktır. - Dışarıdan parça işleme: Yükleme iptal edilmiştir (örn. HMI kapatıldığından)

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Parça programını M30, M02 veya M17 ile kapatın ve parça programını başlatın. - Harici işlemlerin ele alınması: Seçilen program için yükleme iptal edildiğinde reset işlemi ile otomatik olarak varsayılan program _N_MPF0 seçilecektir. Bunun ardından kullanıcı programın seçimi tekrarlanmalıdır. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14001 - [Kanal %1:] Satır %2 Geçersiz satır sonu

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Sistem dahili bir veri manipülasyonu sonrasında (örn. Harici ardıl yükleme) son karakter olarak LF içermeyen bir parça dosya sona erebilir

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını okuyun, bir metin editörü ile değiştirin (örn. Görüntülenen takımında boşluk işareti önüne veya yorumlar ekleyin, böylece tekrar okuma öncesinde parça programı yapısının belleği elde edilecektir). RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14004 - [Kanal %1:] Program %2 kanala özgü blokaj nedeniyle başlatılamıyor.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = (program adına sahip yol) Bu kanal için kanala özgü start blokajı konulduğundan, seçilen program %2 kanalda %1 uygulanamıyor. Arka plan: ShopMill- veya ShopTurn-programları seçilirken ve değiştirilirken HMI tarafından girilen parametrelere bir dayanıklılık testi uygulanır. Bu zaman zarfında seçilen NC programının düzenlenmesi sözü edilen "kanala özgü start blokajının" HMI tarafından konulmasıyla engellenir. Artık konulan kanala özgü start blokajı nedeniyle NC başlatması reddedilir, MD 11411 \$MN_ENABLE_ALARM_MASK Bit 15'e bağlı olarak alarm 14004 verilir. Alarm aynı şekilde grup araması esnasında verilir, ancak MD 11411 \$MN_ENABLE_ALARM_MASK Bit 15'e bağlı değildir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

NC başlatmasını tekrar edin Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 14005 - [Kanal %1:] Satır %2 program %3 programa özgü başlatma blokajı belirlendi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Program adı Bu dosya için programa özgü start blokajı konulduğundan, program %3 uygulanamıyor. Arka plan: ShopMill- veya ShopTurn programları için bir düzeltme işleminin tamamlanmasıyla HMI tarafından girilen parametrelerin dayanıklılık testi uygulanır. Bu zaman zarfında NC programının düzenlenmesi sözü edilen "programa özgü start blokajının" HMI tarafından konulmasıyla engellenir. Bu kontrol adımı esnasında NC başlatmasına basıldığında başlatma gerçekleştirilmez ve MD 11411 \$MN_ENABLE_ALARM_MASK Bit 6'ya bağlı olarak alarm 14005 verilir. Parça programı düzenlemesi, "start blokajı" dosya özelliği verilmiş olan bir alt programa denk geldiğinde alarm 14005 de verilir. Kontrol adımı sona erdikten sonra program düzenlemesi NC başlatması ile devam edilebilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC başlatmasını tekrar edin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14006 - [Kanal %1:] Satır %2 geçersiz program adı %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Program adı Bir NC programının seçilmesinde veya görüntülenmesinde program adının NC konvansiyonlarına uygun olmadığı tespit edilmiştir: - Prefix `_N_` ve Suffix `_MPF/ _SPF` olmadan program adının maksimum uzunluğu 24 karakteri aşmamalıdır, aksi takdirde program adı BTSS-değişkenlerinde kısaltılacaktır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

- Programın adını kısaltın - Alarmı MD11415 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK_2 Bit 9 bastırın Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 14007 - [Kanal %1:] Grup %2 Program %3 düzeltiliyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Program adı Başka bir uygulama tarafından, örneğin HMI editörüne kapalı olduğundan, program %3 uygulanamıyor. Arka plan: Program %3 harici bir veri taşıyıcıdır (CF kartı, ağ sürücüsü, USB aygıtı) ve buradan EES işletiminde (Execution from External Storage) işlem yapılmalıdır. Ancak program başka bir uygulama tarafından, yazmak için örneğin HMI editörüne açılmış olduğundan ve WRITE-Lock bu dosya için verildiğinden dosya düzenlenemez.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

WRITE-Lock'u, örneğin HMI editörüne veren uygulamayı kapatın ve programı düzenlemeyi NC başlatması ile devam ettirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14008 - [Kanal %1:] Satır %2 WRITE komutu /_N_EXT_DIR içindeki geçici bellek alanına yazıyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bir çalışma parçası harici veri hafızası tarafından uygulanır (harici sürücülerin fonksiyon çalışması). Bunun için parça programları NCK /_N_EXT_DIR endeksine geçici olarak kaydedilir. Artık WRITE emri ile bu geçici endekse yazma denemesi yapılacaktır. Alarm ile bu verilerin orijinal harici veri taşıyıcısındaki endeks içerisinde kaydedilmediğine işaret edilir ve /_N_EXT_DIR endeksindeki programlar silineceğinden bir sonraki parça programı seçiminin kaybedileceği gösterilir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

WRITE emrinin hedefi olarak sürekli olarak NCK içerisinde yüklenmiş olarak kalan bir endeks verilir (örn. MPF_DIR). Alarm MD11415 / \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK_2 Bit 8 makine tarihi ile bastırılabilir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 14009 - [Kanal %1:] Satır %2 geçersiz program yolu %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Program yolu CALLPATH parça program komutu bir parametre (program yolu) ile çağrılmıştır, bu NCK dosya sisteminde mevcut olmayan talimatlara yönlendirmektedir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- CALLPATH talimatını, parametrenin yüklü bulunan bir talimatın tam yol adını içerecek şekilde değiştirin. - Programlanan talimatı NCK dosya sistemine yükleyin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14010 - [Kanal %1:] Satır %2 UP-Çağrısında mücade edilmeyen standart-parametre

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Parametre aktarımı ile bir alt program çağrısında varsayılan parametre ile değiştirilemeyen parametreler hariç tutulmuştur (Call-by-reference parametresi veya AXIS tipi parametreler. Diğer eksik parametreler 0 değeri ön belirlenir veya kenarlarda birimsel kenar ile)

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Alt program sürecinde eksik parametreler değerler ile donatılmalıdır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14011 - [Kanal %1:] Satır %2 Program %3 mevcut değil veya düzenlenecek

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Program adı Bir alt program çağrısı iptal edildi, zira uygulamaya alınmaya çalışan alt program açılmadı. Alt program çağrısının gerçekleştirilmesi - Alt program tanımlayıcısı üzerinden - CALL/ PCALL / MCALL komutu üzerinden - SETINT komutu üzerinden - M/T fonksiyon tamamlama züerinden - Oluşum kumandalı program çağrıları (PROG_EVENT) üzerinden - PI "_N_ASUP_" ya da FB-4 üzerinden bir PLC ASUPseçimi - Interrupt arayüzü üzerinden (FC-9) üzerinden PLC ASUP çağrısı Alarm için çeşitli nedenler mevcuttur: - Alt program parça programı hafızasında yer almamaktadır - Alt program arama yolunda bulunmaktadır (Seçilen yönetim, _N_SPF_DIR veya döngü yönetimi _N_CUS_DIR, _N_CMA_DIR, _N_CST_DIR - Alt program onaylanmadı veya eklenmesi - Alt program çağrısında hatalı mutlak yol bilgisi: Eksiksiz yok verileri için örnekler: /_N_directoryName_DIR/_N_programmName_SPF veya /_N_WKS_DIR/_N_wpdName_WPD/_N_programmName_SPF. directoryName: MPF, SPF, CUS, CMA, CST (kesinleştirilen yönetimler).wpdName: Takım yönetiminin kullanıma özel tanımlayıcı (maks. 24 karakter). programmName: Alt programın adı (maks. 24 karakter) - Harici işlemlerin ele alınması için bir ardıl yükleme tamponu alt program olarak görüntülenmiştir. Not: bilinmeyen tanımlayıcı (String), parça program satırında tek duranlar alt program çağrısı olarak kayda alıncaktır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Alt programın emniyete alınması (Alarm parametresi %3) - Parça programı hafızasında mevcut olup olmadığı - Onaylandığında ve eklenmediğinde - Mutlak yol adı üzerinden çağrılmadığında arama yolunda bulunduğu NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14012 - [Kanal %1:] Satır %2 Maksimum Alt program-Yüzeyi aşıldı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Maksimum 16 program düzlemi sayısı aşıldı. Ana programdan hareketle kendi tarafında 15 kademeye sahip olan alt programlar çağrılabilir. Kesme rutinlerinde ki ilave program düzlemi kullanılabilir. Bununla birlikte program düzlemlerinin toplam sayısı 18'e yükselir. Program düzlemleri, kullanıcı programları tarafından ve Siemens çevrimler veya ShopMill ve ShopTurn gibi Siemens uygulamaları tarafından birlikte kullanılır.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

İşlem programını değiştirin, böylece bölme derinliği azaltılacaktır, örn. Editör ile bir sonraki bölme alanına kadar bir alt program oluşturun çağrılan programa kopyalayın ve bu program için alt programı uzaklaştırın. Bu sayede bölme derinliği bir program düzlemine kadar azaltılacaktır RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14013 - [Kanal %1:] Satır %2 Alt program işleme sayısı geçersiz**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bir alt program çağrısında programlanan geçiş sayısı P sıfır veya negatiftir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Geçiş sayısını 1 ile 9 999 arasında programlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14014 - [Kanal %1:] Seçilen program %3 mevcut değil veya düzenlenecek**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Program adı Seçilen parça programı NCK hafızasında bulunmaktadır veya erişim yetkisi üzerinden program seçimi için daha yüksek bir seviyede güncel kumanda konumuna denktir. Oluşum sırasında bu program ilgi dönemde etkin olan emniyet kademesi NC kumandasını korumaktadır. SW 5 sonrası HMI alanına eklenen bir program NC start ile başlatılamaz. GUD veya makro tanımı için başka bir dosya bunun için öngörülen tanımlama dosyaları haricinde başka bir dosya seçildiğinde bu alarmda duracaktır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

İstaniyel programı NCK belleğine yükleyin veya listenin adını (takıma genel bakış) ve programı (programa genel bakış) kontrol edin, düzeltin ve seçimi tekrarlayın Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 14015 - [Kanal %1:] Satır %2 Program %3 etkinleştirilmedi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Program adı Kısmi programla %3 çalışma yapabilmek için, güncel olarak kumanda da ayarlanan uygulama hakkı (örn. anahtar şalter konumu 0) yetersizdir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Uygulama hakkını, kısmi program %3 güvenlik kademesine göre yükseltin - Kısmi program %3 daha düşük bir güvenlik kademesine sahip veya serbest bırakılmış olmalıdır (güvenlik kademesi anahtar şalteri 0) NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14016 - [Kanal %1:] Satır %2 M-/T-Fonksiyon ile alt program çağrısında hata

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket M veya T fonksiyonu ile alt program çağrısında aşağıdaki sorun tespit edildi: Parametre %2 ile referanslandırılan satırda - Bir M- veya T-Fonksiyon uygulaması halihazırda etkindir. - Modal alt program çağırma aktiftir - Bir alt program geri atlama programlandı - Bir parça program sonu programlandı - Bir M98-Alt program çağırma aktif (sadece harici dil modunda) - Bir T-Fonksiyon değişimi D-Fonksiyon programlaması WLK (G43/G44) aktif konumdayken aynı parça program satırında ISO2 sisteminde programlanır. - T-Fonksiyon değişimi satır sonunda programlandığında ve örneğin modal bir çevrim gibi alt program çağrısında.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Prensipite M veya T fonksiyon değişimi sadece diğer bir program yapısı nedeniyle alt program çağrılması veya geri atlaması uygulanmadığında mümkündür. Parça programı bu doğrultuda düzeltilmelidir. Blok sonunda uygulamalı bir T-fonksiyon değişimi programlandığında ve aynı satırda alt program çağrısı programlandığında satır başlangıcındaki fonksiyon değişimi uygulanmalıdır. Bunun için MD10719 \$MN_T_NO_FCT_CYCLE_MODE Bit 1 = 1 atanmalıdır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14017 - [Kanal %1:] Satır %2 Her M-fonksiyonu alt program çağrısında yazım hatası

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Parametre aktarımı ile M-Fonksiyonu arcılığıyla alt program çağrısı sırasında izin verilmeyen bir sentaks tespit edilmiştir: - Adres gelişmeleri sabit değer olarak programlanmamış - M-Fonksiyon değeri sabit değer olarak programlanmamış Not: MD10718 \$MN_M_NO_FCT_CYCLE_PAR üzerinden bir M-Fonksiyon değişimi için bir parameter aktarımı projelendirildiyse, bu M-fonksiyonu için hem adres geliştirme ham de M-Fonksiyon değeri olarak adlandırılan sınırlamalar sabitlerin değiştirilmesinde programlanmalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

M fonksiyonunun programlamasını değiştirin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14018 - [Kanal %1:] Satır %2 Alt program komutu %3 yürütülemiyor (Koruma kademesi İstenen değer / Gerçek değer: %4)

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = programlanan komut %4 = Komutun emniyet kademesi / güncel emniyet kademesi Parça program komutuna %3 güncel erişim hakkından lojik açıdan daha yüksek olan (değer açısından küçük) bir emniyet kademesi atanmıştır veya komut güncel kumanda konfigürasyonunda mevcut değildir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını düzeltin İlgili sistem konfigürasyonu için izin verilen sesli komutlar Siemens programlama kılavuzundan ya da üreticinin dokümantasyonundan temin edilebilir NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14019 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3 Donksiyon ve prosedür görüntüleme de yanlış değer veya yanlış parametre sayısı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID - Bir fonksiyon ve süreç çağrısında izin verilmeyen bir parametre değeri belirtilmiştir. - Fonksiyon ve prosedür sürecinde izin verilmeyen sayıda güncel parametreler programlanmıştır.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmede NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14020 - [Kanal %1:] Satır %2 Fonksiyon veya Prosedür çağrısında yanlış değer veya yanlış parametre sayısı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket - Bir fonksiyon ve süreç çağrısında izin verilmeyen bir parametre değeri belirtilmiştir. - Fonksiyon ve prosedür sürecinde izin verilmeyen sayıda güncel parametreler programlanmıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14021 - [Kanal %1:] Satır %2 Fonksiyon veya Prosedür çağrısında yanlış değer veya yanlış parametre sayısı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket - Bir fonksiyon ve süreç çağrısında izin verilmeyen bir parametre değeri belirtilmiştir. - Fonksiyon ve prosedür sürecinde izin verilmeyen sayıda güncel parametreler programlanmıştır.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14022 - [Kanal %1:] Satır %2 Fonksiyon veya prosedür çağrısında hata, hata kodu %3.**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Hata kodu Fonksiyon veya süreç çağrısında bir hata meydana geldi. Arızanın nedeni arıza kodu ile daha detaylı açıklanacaktır. Arıza kodunun anlamı hatanın meydana gelmesine neden olan fonksiyon ya da süreç dokümantasyonunun alındığıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14024 - [Kanal %1:] Grup %2 %3[%4] başlatmasında mevcut olmayan erişim yetkisi.**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Sıfırlanacak değişken %4 = Sıfırlanacak değişken indeksi DELOBJ fonksiyonu çağrıldığında, bir değişken standart değerine sıfırlanmaya çalışıldı. Bunun için erişim yetkisi yeterli değil. Bu alarm meydana geldiğinde veri değiştirilmez, erişim yetkisinin yeterli olduğu veriler de değiştirilmez. Yazma denemesinin alarmı neden olduğu sistem değişkenlerinin güncel değeri temel ayar değerine eşit değilse ancak bu alarm meydana gelebilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Erişim yetkisini artırın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14025 - [Kanal %1:] Satır %2 Senkron hareket aksiyonu: Geçersiz ID-Modeli**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Modal hareket senkronizasyon faaliyetlerinde izin verilmeyen bir ID numarası sunulmuştur.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14026 - [Kanal %1:] Satır %2 Senkron hareket aksiyonu: FCTDEF komutunda geçersiz Polynom numarası

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bir FCTDEF-komutu bir polinom numarası ile MD28252 \$MC_MM_NUM_FCTDEF_ELEMENTS tarafından ön görülen maksimum alanı aşacak şekilde programlanmıştır

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14027 - [Kanal %1:] Satır %2 senkronize hareketli işlem: çok fazla teknoloji çevrimi programlandı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Hareket senkronizasyonu ile maksimum sekiz teknoloji döngüsü çağrılabilir. Bu üst sınır aşılmıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14028 - [Kanal %1:] Satır %2 hareket senkronizasyon işlemi: Teknoloji çevrimi çok fazla parametre ile programlandı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bir teknoloji döngüsü için aktarım parametrelerinin maksimum sayısı aşıldı.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Teknoloji döngülerini değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14030 - [Kanal %1:] Satır %2 uygulama hareketiyle salınımda POSP ile OSCILL birleştiriliyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Senkron aksiyonları üzerinden kumanda edilen pinyonlarda pinyon ve düzen ekseninin düzeni (OSCILL) ve bir NC grubuna düzenin (POSP) tespiti gerçekleşmelidir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14033 - [Kanal %1:] Satır %2 Oluşum: Son nokta programlanmamış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Karma alanlar için bir son nokta programlanmamıştır. Bu ya geo eksen tanımlayıcıları ile direkt programlama sayesinde mümkündür veya açının start ve son vektörü arasında belirtilmesi ile mümkündür

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14034 - [Kanal %1:] Satır %2 Oluşum: Dönme açısı çok büyük

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Dönüş açısının programlaması sırasında (AR ile) karma enterpolasyon alanında maksimum programlanabilir dönüş açısı karma temel daireye doğru hareket ettiğinde sınırlıdır. Karma temel daireye isabet ettiğinde maksimum açuya erişilmiştir. MD21016 \$MC_INVOLUTE_AUTO_ANGLE_LIMIT = TRUE ile her açı alarm olmadan kabul edilir, gerektiğinde bu enterpolasyon sırasında otomatik sınırlandırılır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14035 - [Kanal %1:] Satır %2 Oluşum: Geçersiz başlangıç noktası

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Karma enterpolasyon sırasında karmanın başlangıç noktası temel dairenin dışında yer almalıdır. Programlanan orta nokta ya da yarıçap bu doğrultuda adapte edilmelidir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14036 - [Kanal %1:] Satır %2 Oluşum: Son nokta geçersiz

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Karma enterpolasyon sırasında karmanın son noktası temel dairenin dışında yer almalıdır. Programlanan orta nokta ya da yarıçap veya son nokta bu doğrultuda adapte edilmelidir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14037 - [Kanal %1:] Satır %2 Oluşum: Yarıçap geçersiz

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bu karma enterpolasyonda temel çemberin programlanan yarıçapı sıfırın üzerinde olmalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14038 - [Kanal %1:] Satır %2 Oluşum belirli değil: Bitiş nokta hatası

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Programlanan son nokta başlangıç noktası, yarıçap ve temel dairenin orta noktasında tanımlanan karma alanlarında değildir. Efektif son yarıçap daima MD21015 \$MC_INVOLUTE_RADIUS_DELTA tarafından izin verilen değer programlanan değerden sapmaktadır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14039 - [Kanal %1:] Satır %2 Oluşum: Çok sayıda son nokta programlanmış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Karma enterpolasyonunda ya son nokta geo eksen tanımlayıcıları veya AR=değerine sahip dönüş açısı ile programlanabilir. Aynı anda uygulanan son nokta ve bir grupta dönüş açısı programlamasına bu sayede son nokta belirgin olarak tespit edilemeyeceğinden izin verilmemektedir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14040 - [Kanal %1:] Satır %2 Daire son nokta hatası

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Dairesel enterpolasyon dahilinde başlangıç noktası ve son nokta için ya daire yarı çapları veya daire orta noktaları makine verilerinin sunduğundan daha fazla birbirinden ayrıdır. 1. Yarı çap programında başlangıç ve son nokta birbirine benzerdir, bu nedenle dairenin konumu başlangıç veya son nokta ile belirlenmiştir. 2. Yarı çaplar: NCK güncel başlangıç noktasından ve başlangıç ve son nokta için diğer programlanan dairevi parametreleri hesaplar Alarm bildirimini dairevi çapların farkı - MD21000 \$MC_CIRCLE_ERROR_CONST (küçük yarı çaplarda, MD21000 \$MC_CIRCLE_ERROR_CONST makine verilerinin bölümü MD21010 \$MC_CIRCLE_ERROR_FACTOR oranına bölündüğünde programlanan yarı çap daha küçük olduğunda) alanındaki değerden büyük olduğunda veya - MD21000 \$MC_CIRCLE_ERROR_FACTOR ile çarpıldığında programlanan değerden büyük olduğunda (büyük çaplarda, programlanan yarı çap MD21010 \$MC_CIRCLE_ERROR_CONST makine verileri bölümünü MD21010 \$MC_CIRCLE_ERROR_FACTOR ile bölündüğünde elde edile orandan büyük olduğunda) gündeme

gelir. 3. Orta noktalar: Başlangıç noktasına giden dairesel yarı çap ile yeni bir daire merkez noktası hesaplanır. Daire başlangıç ve daire son noktasının bağlantı düzlemlerinin düzenlendiği merkez dikey noktalarında bulunmaktadır. Kavis ölçüsündeki başlangıç noktasından bu tarzda hesaplanan ya da programlanan merkez noktasına giden her iki düzlemi arasındaki açı 0.001 kökünden daha düşük olmalıdır (ortalama 1,8 dereceye denktir).

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. MD21000 \$MC_CIRCLE_ERROR_CONST ve MD21010 \$MC_CIRCLE_ERROR_FACTOR kontrol edin. Değerler makul sınırlarda bulunduğunda parça program grubunun dairesel son noktası ya da dairesel orta noktası tam olarak programlanmalıdır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14045 - [Kanal %1:] Satır %2 Teğet daire programlanmasında hata

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Alarımın nedeni aşağıdakiler olabilir: Tegetsel daire programında tefetlerin yönü tam tanımlanmamıştır, örn. güncel grup öncesinde henüz başka bir işlem grubu programlanmamıştır. Başlangıç ve son noktadan aynı zamanda teget yönünden hareketle bir daire oluşturulamaz, zira başlangıç noktasından bakıldığında son nokta tegetlerde belirtilenden karşı yönde yer almaktadır. Herhangi bir tegetsel daire oluşturulamaz zira tegetler aktif düzlemde dikey durmaktadır. Tegetsel dairenin bir düzlemi geçmesi özel durumunda TURN ile birden fazla tam daire dönüşü programlanır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarında NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14048 - [Kanal %1:] Satır %2 Dairesel programlamada yanlış dönüş sayısı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Döngüsel programlamada izin verilmeyen sayıda tam tur girişi mevcut. Tur sayısı negatif ve 1000000 üzerinde olmamalıdır.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14050 - [Kanal %1:] Satır %2 Hesaplama işleminde kaskadlama derinliği aşıldı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Aritmetik ifadelerin hesaplanması için NC gruplarında bir operatör sabit ayarlı boyutta kullanılacaktır. Oldukça kompleks ifadelerde bu küme fazlalaşabilir. Bu aynı zamanda senkronize faaliyetlerde kapsamlı olarak gündeme gelebilir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Kompleks kinematik ifadeler birden fazla, daha basit ifadelerle gruplarına dağılmaktadır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14051 - [Kanal %1:] Satır %2 Parça programında aritmetik hata**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket - Aritmetik ifadenin hesaplanmasında fazlalık oluşmuştur (örn. sıfıra bölme) - Bu veri tipinde sunulan değer alanı aşılmıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Programın analizi ve hatalı program alanının düzeltilmesi. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14055 - [Kanal %1:] Satır %2 geçersiz NC dil ikamesi, hata kodu %3**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Hata kodu Alarm MD30465
\$MA_AXIS_LANG_SUB_MASK ile bağlantılı olarak projelendirilen NC komut sıralandırılması nedeniyle meydana gelmiştir. %3 arıza kodu, problemin nedenini daha detaylı olarak verir: Arıza kodu: 1: Yedekleme devresinin çağrılmasına neden olan bir çok oluşum programlandı. Sadece her parça program satırı için tek bir sıralandırma geçerlidir. 2: NC sesli sınıflandırma ile parça programı satırı için yedek olarak bir senkronizasyon programlanmıştır. 3: \$P_SUB_SPOSIT ya da \$P_SUB_SPOSMODE sistem değişkenleri bir yedekleme devresinin haricinde çağrıldı.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Interpreter stop Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC programını değiştirin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14060 - [Kanal %1:] Satır %2 bölümlenmiş cümle perdelemede geçersiz perdeleme alanı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket "Bölümlü grup işaretleri" alanında bir 7 üzerinde bir işaret düzlemi belirtilecektir. (paket 1'de bir değer girişi işaret düzlemi için uygulayıcı tarafından sentaks hatası olarak geri çevrilecek yani sadece "grubu bastırma" alanı olarak AÇMA/KAPAMA mümkün olacaktır)

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

İşaretlenen alanı (eğri çizgisi sayısı) 8 altında girin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14065 - [Kanal %1:] BLOK %2 SPRINT/ISOPRINT-Komutunda hata: Hata kodu %4 Bilgi %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Ek bilgi %4 = Hata kodu SPRINT ya da ISOPRINT komutunun okunması sırasında parametre %4 ile daha yakından tanımlanan bir hata tespit edilmiştir. Parametre %3 gerektiğinde oluşan soruna yönelik ek bilgiler sunar. Hata kodlarının listesi (Parametre %4): 1: Geçersiz format açıklaması %3 algılandı 2: Format %.nP: 32 Bit rakamına dönüşümde alan aşımı 3: Format %P: Karakter %3 MD 10750 / \$MN_SPRINT_FORMAT_P_CODE ile seçilen koda dönüştürülemez. 4: Maksimum izin boyutu olan 400 Byte aşılmıştır 5: SPRINT/ISOPRINT-Komutu geçersiz sayıda parametre ile programlanmıştır 6: SPRINT/ISOPRINT-Parametresi onaylanmayan bir data tipi ile programlanmıştır 7: Format %m.nP: MD 10751 / \$MN_SPRINT_FORMAT_P_DECIMAL = 0 alanında n parametresi nedeniyle alan aşımı

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

SPRINT- ya da ISOPRINT komutunu düzeltin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14066 - [Kanal %1:] Blok %2 Harici cihaza çıkışta verilen %3 komutunda hata, Hata kodu: %4

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Parça programı komutu %4 = Hata kodu ISOOPEN, ISOPRINT, ISOCLOSE veya EXTOPEN, WRITE, EXTCLOSE komutlarının işlenmesinde, hata kodu ile daha ayrıntılı açıklanan bir hata tespit edildi. Hata kodların listesi: 1: Harici cihaz açılmıyor 2: Harici cihaz projelendirilmemiş 3: Geçersiz yol ile cihaz projelendirilmiş 4: Harici cihaz için erişim yetkisi yok 5: Harici cihaz zaten özel olarak kullanılıyor 6: Harici cihaz zaten paylaşımlı olarak kullanılıyor 7: Dosya uzunluğu LOCAL_DRIVE_MAX_FILESIZE'ten büyük 8: Azami harici cihaz adedi aşıldı 9: LOCAL_DRIVE için opsiyon set edilmemiş 11: V24 zaten Easy mesaj fonksiyonu tarafından kullanılıyor 12: Append/Overwrite bilgisi extdev.ini ile çelişkili 14: Harici cihaz kullanılmamış veya açılmamış 15: Harici cihaz üzerine yazılırken hata 16: Geçersiz harici yol programlanmış 21: Harici cihazın kapatılmasında hata 22: Harici cihaz entegre edilmemiş (monte edilmemiş) 90: Zaman aşımı

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

ISOCLOSE, ISOPRINT veya ISOCLOSE komutu düzeltilmelidir. Bakınız: MD 10830 \$MN_EXTERN_PRINT_DEVICE ve MD 10831 \$MN_EXTERN_PRINT_MODE. CF kartında /user/sinumerik/nck/extdev.ini ve /oem/sinumerik/nck/extdev.ini içindeki harici cihaz projelendirilmesi kontrol edilmelidir. Harici cihazın bağlantısı ve işlevselliği kontrol edilmelidir. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14070 - [Kanal %1:] Satır %2 Alt program çağrısı için değişken bellek yetersiz

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Çağrılan bir alt program işleme alınamaz (açılamaz), ya genel olarak atanan dahili veri hafızası yeterli olmayacaktır veya mevcut bellek alanı lokal program değişkeni için fazla küçüktür. Alarm sadece MDA alanında gündeme gelebilir

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programının kesitini analiz edin: 1. Değişken tanımlarında daima amaca uygun veri tipi mi seçildi? (Kötü örn. Veri bitleri için REAL - daha iyi: BOOL) 2. Lokal değişkenler global değişkenler tarafından değiştirilebiliyor mu? RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14080 - [Kanal %1:] Satır %2 Atlama hedefi %3 bulunamadı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Geçiş hedefi Koşullu ve mutlak geçişlerde geçiş hedefi bir programın dahilinde seviye içeren bir blok olmalıdır (blok numarası yerine sembolik isim). Arama sırasında programlanan yönde belirtilen seviye ile herhangi bir geçiş hedefi yer almadığında alarm göstergesi gerçekleşecektir. RET ile blok numarasına veya seviyeye parametrelendirilen geri geçişte geçiş hedefi program dahilinde blok numarası veya seviye içeren bir blok (Blok numarası yerine sembolik isim) olmalıdır. Birden fazla alan üzerinden geri dönüşlerde (parametre 2) geçiş hedefi geçilen program alanı dahilinde bir blok olmalıdır. Geri dönüş hedefi olarak dizgi ile geri dönüşte arama dizgisi kumanda da bilinen bir isim olmalıdır ve arama dizgisi öncesinde blokta sadece bir blok numarası veya/ve bir seviye mevcut olmalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Parça programını aşağıdaki hata olasılıkları açısından kontrol edin: 1. Hedef tanımının etiket ile denk olup olmadığını kontrol edin. 2. gitme yönü doğru mu? 3. Etiket bir iki nokta ile sonlandırıldı mı? NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14082 - [Kanal %1:] Satır %2 Etiket %3 Program bölümü bulunamadı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Start veya End etiketi CALL <Program adı> BLOCK <Start etiketi> TO <Son etiket> ile Program parçası tekrarı için başlangıç noktası bulunamadı veya aynı program parçası tekrarı çağrıldı

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Kullanıcı programında program parçası tekrarı için Start ve Son Etiketini kontrol edin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14085 - [Kanal %1:] Satır %2 Geçersiz direktif**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket 'TML()' talimatı sadece T komutu yerine geçen alt programda kullanılabilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14088 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen %3 şüpheli pozisyon

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası 3.40e+38 inkrementten büyük olan bir eksen pozisyonu programlanmıştır. Bu alarm Bit11 ile MD11410 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK alanında bastırılabilir. 3.40e+38 inkrementten büyük olan bir eksen pozisyonu programlanmıştır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14091 - [Kanal %1:] Satır %2 geçersiz fonksiyon, İçerik: %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Endeks Güncel program kontekstinde müsaade edilmeyen bir fonksiyon programlandı veya tetiklendi. Şüpheli fonksiyon, "Dizin" parametresinde şifrelenmiştir: Dizin == 1: "RET" komutu ana program düzleminde programlandı Dizin == 2: "Düzlem iptali"/"Geçiş sayısını silmek" ve "gizli GET" çakışması Dizin == 3: Doğrudan üzerine kayıt (P3'e kadar) seçiminden sonra ASUP-Start nedeniyle çakışma Dizin == 4: MD10760 \$MN_G53_TOOLCORR = 1 : SUPA/G153/G53, G75'te programlandı Dizin == 5: POSRANGE-komutu senkron aksiyonunda programlanmamış Dizin == 6: SIRELAY-komutu senkron aksiyonunda programlanmamış Dizin == 7: GOTOF/GOTOB/GOTO-komutu, String değişkeni ile senkron aksiyonunda programlanmış Dizin == 8: "Kesim alternatörü" COA uygulaması aktif değil Dizin == 9: G75'te takım yarı çapı düzeltmesi aktif Dizin == 10: Geri atlama düzlemlerinin adedi çok fazla, RET(,,xy)'de birden fazla program düzlemi üzerinden Dizin == 11: Bu değişken için fonksiyon yerleştirilmemiş

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Endeks == 1: „RET“-Komutunu M17/M30 ile değiştirin Endeks == 2: „Alan iptali“ / „Geçiş sayısını silmeyi“ baz alındığı slt program görüntüleme sonrasında bir yardımcı blok ekleyin (örn. M99) Endeks == 3: Bir yardımcı bloğun üzerine kaydetme (örn.M99) ardından ASUP başlatma (P3 e kadar) Endeks == 4: MD10760 \$MN_G53_TOOLCORR = 1 : SUPA/G153/G53, G75 etkinleştirmeyin Endeks == 5: POSRANGE-Komutunu senkronizasyon aksiyonunda programlayın Endeks == 6: SIRELAY-Komutunu senkronizasyon aksiyonunda programlayın Endeks == 7: GOTOF/GOTOB/GOTO-Komutunu blok numarası veya seviye ile programlayın Endeks == 8: COA-Aplikasyonu "Kesim alternatörü" yükleyin Endeks == 9: Takım yarıçap düzeltmesi G75 de aktif RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14092 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen %3'de yanlış eksen tipi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Aşağıdaki programlama hatalarından biri oluştu: 1. Anahtar kelime WAITP(x) "Belirtilen pozisyon eksenini son noktaya erişinceye kadar blok değişimini bekleyin" pozisyon eksenini olmayan bir eksen için kullanıldı. 2. G74 "Programdan referans noktası hareketi" bir işmiline programlandı. (Sadece eksen adreslerine izin verilmektedir.) 3. POS/POSA komutları bir işmili için kullanılır. (işmili konumlandırma için SPOS ve SPOSA komutları programlanmalıdır.) 4. Alarm "Mandrensiz klavuz çekme" fonksiyonu ile birlikte gündeme geldiğinde (G331) aşağıdaki nedenler varsayılabilir: - Ana işmili konumu ayarlanan alanda bulunmuyor. - Yanlış ana işmili - Enkodersiz ana işmili 5. Artık mevcut olmayan bir eksen adı programlandı, örn. Eksenel değişkenleri endeks olarak kullanımında. Veya endeks olarak NO_AXIS programlandı. 6. 20140 hareket senkronizasyonu alarmında not olarak 14092 sunulduğunda Kumanda eksenini hareketi sunulmuştur bundan

sonra aşağıdaki nedenler mümkündür: - Eksen güncel olarak NC-Programı tarafından işleme alınmıştır. - Eksen için bir ek hareket etkindir. - Eksen bir couplingin slave eksenini, olarak aktif. - Eksen için bir interpolasyon kompanzasyonu örn. 1sı kompanzasyonu aktif. 7. PRESETON/ PRESETONS tanınmayan bir kanal eksenini için programlandı.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Parça programını yukarıda sunulan hatalar doğrultusunda düzeltin. - SPOS programlayın. - SETMS ile doğru master milini seçin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14093 - [Kanal %1:] Satır %2 Takımıyolu aralığı <= 0 Polinom interpolasyonunda

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Polinom interpolasyonunda POLY anahtar kelime altında polinom boyutu PL=... bir negatif değer veya 0 programlanmaktadır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC stop tuşuna basın ve PROGRAM DOĞRU butonu ile "Düzeltilme grubu" fonksiyonunu seçin. Düzeltilme göstergesi hatalı gruba ayarlanır. PL altında değer bilgisi = ... doğrulayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14094 - [Kanal %1:] Satır %2 Polinom interpolasyonu için Polinom derece büyüklüğü 3 programlandı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Polinom interpolasyon işleminde polinom derecesi bir eksenin programlanan katsayılarından oluşmaktadır. Maksimum mümkün olan polinom derecesi 3'tür, yani eksenler fonksiyonu takip eder: $f(p) = a_0 + a_1 p + a_2 p^2 + a_3 p^3$ Kat sayı a_0 interpolasyonun başlangıcında güncel pozisyonudur ve programlanmaz!

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Katsayıların sayısını düşürün. Polinom grup maksimum ilgi forma sahip olabilir: N1 POLY PO[X]=(1.11, 2.22, 3.33) PO[Y]=(1.11, 2.22, 3.33) N1 PO[n]=... PL=44 n ... Eksen tanımlayıcı, grup başına maks. 8 yol eksenini NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14095 - [Kanal %1:] Satır %2 Daire programlamada çok küçük yarıçap

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Yarı çap programlaması sırasında oldukça küçük bir daire yarıçapı belirtilmektedir, yani programlanan yarıçap başlangıç ve son nokta arasındaki yarım mesafeden daha küçüktür

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14096 - [Kanal %1:] Satır %2 Tip değiştirme geçersiz

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Program akışı sırasında değişken bir değer ataması veya aritmetik operasyon verileri ile diğer bir tip ile uyumlu hale getirilmesi gerektiği yapıda bağlanır. Bu işlem sırasında değer alanı aşımı oluşacaktır. Her bir değişken tipinin değer alanları: - REAL: Özellikler: Ond.noktalar ile kırık sayılar, değer alanı: +/- (2,2*10e-308 ... 1,8*10e308) - INT: Özellikler: Ön tanımlı tam sayılar, değer alanı: -2147483648 ... +2147483647 - BOOL: Özellikler: Gerçeklik değeri FALSE, TRUE, Değer alanı: 0,1 - CHAR: Özellikler: 1 ASCII-İşareti, Değer alanı: 0 ... 255 - STRING: Özellikler: Rakam sıralaması (maks. Uzunluk değişkenlerden bağımsız), değer alanı: 0 ... 255 - AXIS: Özellikler: Aks adresleri, değer alanı: Kanal tanımlayıcı - FRAME: Özellikler: Geometrik bilgiler, değer alanı: --Tip uyumluluğuna genel bakış: - REAL den: REAL: evet, INT: evet*, BOOL: evet1), CHAR: evet*, STRING: -, AXIS: -, FRAME: - INT konumundan: REAL: evet, INT: evet, BOOL: evet1), CHAR: Değer 0 ...255, STRING: -, AXIS: -, FRAME: - BOOL konumundan: REAL: evet, INT: evet, BOOL: evet, CHAR: evet, STRING: -, AXIS: -, FRAME: - CHAR konumundan: REAL: evet, INT: evet, BOOL: evet1), CHAR: evet, STRING: evet, AXIS: -, FRAME: - STRING konumundan: REAL: -, INT: -, BOOL: evet2), CHAR: sadece 1 Karakter, STRING: evet, AXIS: -, FRAME: - AXIS konumundan: REAL: -, INT: -, BOOL: -, CHAR: -, STRING: -, AXIS: evet, FRAME: - FRAME konumundan: REAL: -, INT: -, BOOL: -, CHAR: -, STRING: -, AXIS: -, FRAME: evet 1) Değer < 0 eşittir TRUE, Değer ==0 eşittir FALSE. 2) Dizin boyutu 0 => FALSE, aksi durumda TRUE. 3) Sadece 1 Karakter. AXIS ve FRAME tipinden ve AXIS ve FRAME tipinden bir dönüşüm işleme alınabilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Program parçasını değer alanı aşımından kaçınılacağı şekilde değiştirin, örn. değiştirilen değişkenlerin tanımını. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14097 - [Kanal %1:] Satır %2 String AXIS Tipine çevrilemiyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Çağrılan aktarılan parametrenin AXNAME fonksiyonu – dönüşümü STRING tipinden bir eksen adına (geri dönüşüm değeri) AXIS tipinden- bu eksen tanımlayıcısını makine verilerinde bulamamıştır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. AXNAME fonksiyonunun aktarılan parametresinin (Eksen adı) makine verileri üzerinden bu adın bir geometrik, kanal veya makine eksenini : MD10000 \$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB MD20060 \$MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB MD20080 \$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB projelendirilip (konfigüre) edilip edilmediğinin kontrolü. Eksen adına uygun olarak aktarım dizisini seçin, muht. makine verilerindeki eksen adını değiştirin. (NC parça programı üzerinden bir isim değişikliği uygulanmak zorundaysa önce "Power on" üzerinden bu değişim geçerli kılınmalıdır). NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14098 - [Kanal %1:] Satır %2 Değiştirme hatası: geçerli Sayı bulunamadı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Dizgi geçerli INT ya da REAL sayı sunmaz.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. Bir giriş söz konusu ise ön tanımlı ISNUMBER fonksiyonu üzerinden (aynı parametre ile) dizginin bir rakamı sunup sunmadığı kontrol edilebilir. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14099 - [Kanal %1:] Satır %2 Karakter dizi halkasında sonuç çok uzun**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Dizgi zincirinin sonucu 'system-imposed' maksimum dizgi boyundan büyük olan bir dizgi sunacaktır.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını adapte edin. STRLEN fonksiyonu ile dizgi toplamının boyutu da zincir bağlantısı uygulanmadan sorgulanabilir. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14101 - [Kanal %1:] Satır %2 Yön transformasyon faaliyeti yok**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Euler açısı veya bir vektör ile bir oryantasyon programlanmıştır ve oryantasyon transformasyonu aktif değildir, yani anahtar kelime TRAORI(n) (n ... Transformasyon bağlantı numarası) eksik. Doğru transformasyon programı örneği: N100 ... TRAORI(1) N110 G01 X... Y... ORIWKS N120 A3... B3... C3... N130 A3... B3... C3... : N200 TAFOOF

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Transformasyonun kullanımı öncesinde anahtar kelime TRAORI(n) ile transformasyon grubunun numarası belirtilmelidir (1 ve 4 arasında n). NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14102 - [Kanal %1:] Satır %2 Yön vektörünün açısı için polinom derecesi 5'ten büyük programlanmış**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Oryantasyon vektöründe polinom enterpolasyonunda beş üzerinde bir polinom derecesi programlanmıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14103 - [Kanal %1:] Blok %2 CORRTRAFO fonksiyonu görüntüleme hata %3.**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Hata numarası CORRTRAFO fonksiyonunun

görüntülenmesi sırasında bir hata meydana geldi. Hata numarası hatanın nedenini tanımlar. Hata numaraları: 1: Herhangi bir transformasyon aktif değildir. 2: Şu anda aktif olan transformasyon bir oryantasyon transformasyonu değildir. 3: Aktif oryantasyon transformasyonu kinematik zincirlerle tanımlanmamıştır. 10: Arama parametresi `_CORR_INDEX` negatif. 11: Arama parametresi `_CORR_MODE` negatif. 12: Kısmi zincirin bölümüne geçersiz referans (`_CORR_INDEX` 1. pozisyonu). Değer kısmi zincirdeki oryantasyon eksenlerinin sayısından büyük olmamalıdır. 13: Kısmi zincirin oryantasyon eksenine geçersiz referans (`_CORR_INDEX` 1. pozisyonu). Değer kısmi zincirdeki oryantasyon eksenlerinin sayısından küçük olmalıdır. 14: Kısmi bir zincire geçersiz referans (`_CORR_INDEX` 10. pozisyonu). Sadece 0 ve 1 değerlerine izin verilir (parça veya araç zincire referans). Bu hata numarası, `_CORR_INDEX`'in ifade ettiği kısmi zincir mevcut olmadığında meydana gelir. 15: `_CORR_INDEX` parametresiyle ifade edilen bölümde, düzeltme elemanı tanımlı değil (`$NT_CORR_ELEM_P` or `$NT_CORR_ELEM_T`). 20: Geçersiz düzeltme modu (`_CORR_MODE` 1. pozisyonu). Sadece 0, 1, 8 ve 9 değerlerine izin verilir. 21: Geçersiz düzeltme modu (`_CORR_MODE` 10. ve / veya 100. pozisyonu). Değişken bir sistemi okurken, 100. pozisyonu her zaman sıfır olmalıdır. Bir eksen yönünü okurken veya yazarken, sadece birinin pozisyonun sıfıra eşit olmamasına izin verilir. 30: `_CORR_MODE` 100. pozisyonu geçersiz. Sadece 0 ve 1 değerlerine izin verilir. 31: `_CORR_MODE` 1000. pozisyonu geçersiz. Sadece 0 ve 1 değerlerine izin verilir. 40: Eksen yönü olarak alınacak yön vektörü sıfır vektörüdür. 41: Bir ofset vektörü düzeltilirken, geçerli değerdeki sapma 41610 `$SN_CORR_TRAFO_LIN_MAX` ayar verilerindeki ayarlı maksimum değerden en azından bir koordinatta büyüktür. 42: Bir yön vektörü düzeltilirken, geçerli yöndeki açı sapması 41611 `$SN_CORR_TRAFO_DIR_MAX` ayar verilerindeki ayarlı maksimum değerden büyüktür. 43: Bir sistem değişkenini yazdırma denemesi, eksik yazdırma yetkisi nedeniyle reddedildi.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Fonksiyon görüntüsünü değiştirin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14104 - [Kanal %1:] Blok %2 Aktif transformasyon vektör programlamasına ve enterpolasyona izin vermemektedir.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Etkin oryantasyon transformasyonu ne takım oryantasyonu için vektörlerin programlanmasına ne de oryantasyonun vektör enterpolasyonuna (ORIVECT, ORICONxx, vs.) müsaade ediyor. Bunun nedeni, transformasyonun ayarlanmış olan kinematikleri için genel bir oryantasyonu resmetmek için yeterli serbestlik derecelerine, bunun için oryantasyon eksenlerin (döner eksenler) adedi buna yeterli olmasına rağmen, sahip değildir. Bu durum şu kinematiklerde ortaya çıkmaktadır: En az 2 birbirini takip eden oryantasyon ekseninin dönme yönü paraleldir (Bakınız: MD24570 `$MC_TRAFO5_AXIS1_x[0..2]`, MD24572 `$MC_TRAFO5_AXIS2_x[0..2]` ve MD24573 `$MC_TRAFO5_AXIS3_x[0..2]` (6 eksenli kinematikler)).

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC programını ve /veya makine data ayarlarını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14106 - [Kanal %1:] Blok %2 ORISOLH fonksiyonu görüntüleme hata. Hata kodu %3.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Fonksiyon görüntüleme ORISOLH işleminde bir hata gündeme geldi. Hata nedeni hata kodu sayesinde daha yakından belirlenecektir. -2: Geçerli bir transformasyon (6-Eksen yönlendirme transformasyonu) aktif. -3: ORISOLH fonksiyonunun ilk parametresi (`_CNTRL`) negatif. -4: ORISOLH (`_CNTRL`) fonksiyonunun ilk parametresinin birli hanesi

geçersiz. -5: ORISOLH (_CNTRL) fonksiyonunun ilk parametresinin onlu hanesi geçersiz. -6: ORISOLH (_CNTRL) fonksiyonunun ilk parametresinin yüzölçümlü hanesi geçersiz. -7: ORISOLH (_CNTRL) fonksiyonunun ilk parametresinin binli hanesi geçersiz. -10: ORISOLH fonksiyonunu devreye alınırken takım aktif değildi. -11: ORISOLH Fonksiyonu devreye alınırken bir hata gündeme geldi (Talep edilen yönlendirme ayarlanamıyor).

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Programı değiştirme NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14107 - [Kanal %1:] Blok %2 \$NT_ROT_AX_POS[%3,%4] alanında geçersiz pozisyon.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Trafo endeksi %4 = Eksen endeksi Belirtilen manüel döner eksen pozisyonu geçersizdir, yani \$NT_ROT_AX_MIN / \$NT_ROT_AX_MAX alanında belirtilen eksen sınırlarını ihlal etmektedir. Bu alarm, bu eksen kullanan bir transformasyon seçildiğinde gündeme gelebilir. Çentik dişliye sahip manüel eksenlerde transformasyon dahilinde \$NT_ROT_AX_POS alanında yer alan değerin yuvarlanarak bir sonraki merkez pozisyonun elde edildiği bir pozisyon kullanılır. Alarm bu nedenle \$NT_ROT_AX_POS içeriği izin verilen sınır dahilinde olduğunda ancak dahili kullanılan, modifiye edilmiş pozisyonun bu sınırı ihlal etmesi durumunda da gündeme gelebilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Programı değiştirme NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14108 - [Kanal %1:] Blok %2 Kinematik transformasyon ve takım taşıyıcısı aynı anda aktif.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Kinematik zincirler ile tanımlanan transformasyonlar aynı zamanda oryantasyonu uygulanabilir takım taşıyıcıları ile aktif olamazlar.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Programı değiştirme NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14109 - [Kanal %1:] Blok %2 Statik oryantasyon transformasyonunda simultane lineer- ve döner eksen hareketi.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Aktif statik oryantasyon transformasyonunda enterpolasyon tipine CP (G-Kodu grubu 49) lineer ve döner eksenler aynı anda enterpole edilmek zorunda olduğunda izin verilmemektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Programı değiştirme: Dinamik oryantasyon transformasyonunu etkinleştirme. Grup 49 G-Kodunu değiştirme. Lineer ve döner eksenlerin hareketini aynı anda değil birbiri ardına uygulayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14110 - [Kanal %1:] Satır %2 Yön vektörünün Euler açısı ve elemanları programlandı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Aynı anda Euler açısı ve bir oryantasyon vektörü bileşenleri programlanmıştır. Örneğin: N50 TRAORI (1) N55 A2=10 B2=20 C3=50 ; Euler açısı view oryantasyon vektörü nedeniyle Alarm

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

"Türe özel" programlayın, yani transformasyon devredeyken ya sadece Euler açısına veya sadece oryantasyon vektörleri (yön vektörleri) programlayın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14111 - [Kanal %1:] Satır %2 Euler açısı, yön vektörü ve transformasyon eksenini programlandı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Aynı anda bir oryantasyon vektörünün euler açısı veya bileşenleri ile bir oryantasyon ve oryantasyondan etkilenen makine eksenleri programlanmıştır. Örneğin: N50 TRAORI (1) N55 A2=70 B2=10 C2=0 X50 ; Euler açısı ve eksenler programlandığından alarm

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

"Türe özel" programlayın, yani transformasyon devredeyken ya Euler açısını veya sadece oryantasyon vektörlerini (yön vektörleri) programlayın veya transformasyonu devre dışı bırakın (TRAFOOF) ve takım oryantasyonunu ek eksenlerin programlanması üzerinden ayarlayın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14112 - [Kanal %1:] Blok %2 Programlanmış oryantasyon yolu mümkün değil, hata no. %3**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Hata numarası 5-eksen transformasyonunda mevcut iki döner eksen bir küresel yüzey üzerinde uzunluk ve genişlik çemberlerinden oluşan bir koordinat sistemi oluşturmaktadır. Burada, komple oryantasyon küresinin takım oryantasyonu ile erişilebilir olmaması durumu söz konusu olabilir. Bu örneğin, iki döner ekseninin dönme yönleri birbirine dik konumda olmadığında söz konusu olabiliyor. Bu durumda genelde oryantasyon küresi üzerinde azami 2 kutup başı mevcut olabiliyor, bunların oryantasyonu makinenin mevcut kinematiği ile ayarlanamamaktadır. Oryantasyon küresi üzerinde, mümkün olan alanın dışında bir oryantasyon programlanırsa, bu alarm tetiklenmektedir. Ayarlanamayan bir oryantasyon sadece vektör programlanması (vektör bileşenlerin doğrudan programlanması (Euler veya RPY-açısı, sanal oryantasyon eksenleri ile programlama) ile belirlenebilir. Döner eksen konumlarının programlanmasında ise ayarlanamayan bir oryantasyon oluşamaz. Ayarlanamaz ara oryantasyonları da sadece aktif vektör enterpolasyonda söz konusu olabilir. Döner eksen enterpolasyonunda bu asla söz konusu olamaz. Buna göre döner eksenler programlanırsa ve oryantasyon döner eksen enterpolasyonu yardımıyla gerçekleştirilirse, bu alarm hiçbir zaman ortaya çıkamaz. Ek olarak

verilen hata numarası ile birlikte, daha özel durumlar ayrıca belirtilmektedir: 1: Ayarlanabilir oryantasyonun alanı sınırlı, fakat tümüyle tek süzleme sınırlı değildir. Bu örneğin, "normal" bir Nutator kinematığı CA' ile ve 45 derece eğimli bir döner eksen ile söz konusudur. Olası oryantasyon alanı bu durumda bir yarım küre ile sınırlıdır. 2: Azami ayarlanabilir oryantasyon alanı bir düzelme daralmış durumda. Bunun anlamı: Oryantasyon sadece bir düzlem içinde döndürülebilir. Bu durum sıklıkla oryantasyon ekseninin hatalı istenmedik bir konfigürasyonu nedeniyle ortaya çıkmaktadır. Bu durum örneğin, oryantasyon eksenleri hatalı bir sıralamayla girildiğinde ortaya çıkmaktadır. Örneğin bir Tool kinematığında CA yerine AC eksen sıralaması belirlenmiş durumdadır. Takımın temel konumu bu durumda bir de Z yönü ise, o zaman oryantasyon artık sadece YZ düzleminde döndürülebilir. Bu durum ayrıca bir CA-Tool kinematığında, takımın temel yönü X yönüne baktığında da söz konusu olmaktadır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programın değiştirilmesi ve makinenin kinematığı ile ayarlanabilir olan bir oryantasyonun programlanması. Alarm, transformasyonun oryantasyon eksenlerinin konfigürasyonundaki bir hata nedeniyle de tetiklenebilir. Bu durumda konfigürasyon değiştirilmelidir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14113 - [Kanal %1:] Satır %2 Programlanmış Ön aç çok büyük

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Başka açıklama yoktur.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14114 - [Kanal %1:] Satır %2 Programlanmış yan aç çok büyük

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Başka açıklama yoktur.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14115 - [Kanal %1:] Satır %2 Parça üst yüzeyinin geçersiz tanımlanması

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Grup başlangıcında ve grup sonunda programlanan yüzey normali vektörler aksi yönleri göstermektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14116 - [Kanal %1:] Satır %2: Aktif ORIPATH/ORIPATHS sırasında yönlendirmenin mutlak programlaması

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Oryantasyon mutlak olarak ORIPATH veya ORIPATHS aktif olmasına rağmen sunulmuştur (örn. Bir yön vektörü veya dönüş vektörü ile). ORIPATH/ORIPATHS etkin konumdayken oryantasyon ön, yanal ve dönüş açısından yol tangentine ve yüzey normal vektörüne yönelik belirlenmektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14117 - [Kanal %1:] Satır %2 Koninin yönü yada açısı programlanmamış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Oryantasyonun konik gövde enterpolasyonunda (ORICONCW ve ORICONCC) ya açılma açısı veya koniğin yön vektörü programlanmalıdır. Aksi takdirde oryantasyon değişimi belirgin olarak tanımlanmamıştır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14118 - [Kanal %1:] Satır %2 Bitiş yönlendirmesi programlı değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Konik gövde enterpolasyonunda oryantasyonun son oryantasyonu programlanmamıştır. Bu sayede oryantasyon değişimi belirgin olarak tanımlanmamıştır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14119 - [Kanal %1:] Satır %2 Ara yönlendirme programlı değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Konik gövde enterpolasyonunun ORICONIO oryantasyonu son oryantasyonun yanında bir ara oryantasyonda programlanmalıdır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14120 - [Kanal %1:] Satır %2 Programlanmış yön için yüzey belirleme mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Grup başında ve grup sonunda programlanan oryantasyon vektörleri (yön vektörleri) 180 derecelik bir açı oluşturmaktadır. Bu nedenle enterpolasyon düzlemi belirlenemez. Örneğin: N50 TRAORI (1) N55 A3=0 B3=0 C3=1 N60 A3=0 B3=0 C3=-1 ; Bu grubun vektörü önceki grubun vektöründen farklıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını oryantasyon vektörlerinin bir grubun doğru olarak karşı yönde düzenlenemeyeceği şekilde değiştirin – örn. 2 parça grubunda grubu dağıtın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14121 - [Kanal %1:] Satır %2 yönlendirme tanımlanmadı (mesafe 0'a eşit)**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket XH, YH, ZH ile 2. alan eğrisi için programlanan koordinatlar Takım oryantasyonunu tanımlamaz, zira eğrinin mesafesi TCP sıfırdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını her iki eğri mesafesinin sıfır olmadığını ve böylelikle Bir takım oryantasyonu tanımlanmayacak şekilde değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14122 - [Kanal %1:] Satır %2 Koninin açısı ve yönü programlanmış**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Oryantasyonun konik gövde enterpolasyonunda ORICONCW ve ORICONCC ile sadece açılma açısı veya koniğin yönü programlanmalıdır. Her ikisi aynı anda bir grupta programlanamaz

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14123 - [Kanal %1:] Satır %2 Koninin açılış açısı çok küçük**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Konik gövde enterpolasyonunda koniğin programlanan açılma açısında başlangıç ve son oryantasyonu açısının yarısından büyük olmalıdır. Aksi takdirde bir konik tanımlanamaz

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14124 - [Kanal %1:] Satır %2 Yönlendirme için başlama tanjantı sıfır

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Teğetsel devamında konik gövde enterpolasyonu (ORICONTO) oryantasyonun başlangıcı sifira denk olmamalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14125 - [Kanal %1:] Satır %2 Programlanan dönme mümkün değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Programlanan takım oryantasyon devri uygulamaya alınmaz.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14126 - [Kanal %1:] Satır %2 ORIPATH lift faktörü geçersiz**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket ORIPLF = r ile programlanan değer izin verilmeyen alanda. Relatif kaldırma faktörü $0 \leq r < 1$ periyodunda olmalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Interpreter stop Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14127 - [Kanal %1:] Satır %2 dönme bir defadan fazla programlandı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Rotasyon (oryantasyonun 6 eksenli transformasyonlarında 3.serbestlik derecesi) birden fazla programlanmıştır. Rotasyon aşağıdaki verilerden biri ile belirgin oranda belirlenmektedir: - Transformasyona dahil olan oval eksen pozisyonlarının belirtilmesi - Euler ya da RPY açıları bilgileri (A2, B2, C2) - Oryantasyon normal vektörünün belirtisi (AN3, BN3, CN3) - THETA döner açısının belirtilmesi

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Interpreter stop Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14128 - [Kanal %1:] Satır %2 aktif ORIROTC'de yönlendiren dönmenin mutlak programlanması

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Oryantasyonun rotasyonu (6 eksen transformasyonlarda oryantasyonun 3. serbestlik derecesi) ORIROTC G-kodunda programlandı Aktif ORIROTC modunda oryantasyonun dönüşü yol tangentlerine yöneldiğinden mümkün değildir. ORIROTC alanında sadece THETA dönüş açısının programlanması mümkündür, bu Yol tangentinin dönüş vektörünü belirten açıdır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Interpreter stop Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14129 - [Kanal %1:] Satır %2 Yönl. vektörünün yönlendirme eksen ve bileşenleri programlı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Aynı anda bir oryantasyon vektörünün oryantasyon açısı ve bileşenleri programlanmıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14130 - [Kanal %1:] Satır %2 fazla sayıda başlangıç konumuna alma değeri verilmiş

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket SET aracılığıyla alan atamasında program sürecinde alan elementlerinde mevcut olandan fazla kurulum değeri belirtilmektedir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Kurulum değerleri sayısını düşürün. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14131 - [Kanal %1:] Satır %2 Yönlendirme eks. ve Ön/yan aç programlı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Aynı anda oryantasyon açısı ve bir ileri ve yanal aç programlanmıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14132 - [Kanal %1:] Satır %2 Yönlendirme eksenini yanlış projelendirilmiş

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Muhtemel nedenler: - Oryantasyon eksenlerinin konfigüre edilmesi makine kinematiğine uymuyor. Örn. konum ölçüm sistemi döner eksen için atanmamış olsa bile. - Oryantasyon eksenini olarak gerekli olan bir eksen güncel olarak kanalda yol eksenini olarak mevcut değil

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Makine datalarını adapte edin. Gerekli oryantasyon eksenlerini GET (..) ya da GETD (..) aracılığıyla hazırlayın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14133 - [Kanal %1:] Satır %2 Yön tanımlama için G-kodlarına müsaade edilmiyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bir G kodunun 50. G kodu grubunda programlanmasına makine verisi MD21102 \$MC_ORI_DEF_WITH_G_CODE TRUE konumunda olduğunda izin verilmemektedir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Makine verilerini adapte edin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14134 - [Kanal %1:] Blok %2 oryantasyon enterpolasyonu için G koduna müsaade edilmez: Hata no. %3**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Hata numarası Alarmın çeşitli nedenleri olabilir, bunlar belirtilen hata numaraları ile ayrılmaktadır: Şu hata numaraları mevcuttur: 1: 51. G kodu grubu dâhilindeki bir G kodunun programlanmasına sadece, MD21104 \$MC_ORI_IPO_WITH_G_CODE kodu TRUE olarak set edilmişse müsaade edilir. 2: Buna ek olarak 51. G kodu grubu dâhilindeki ORIANGLE G kodunun programlanması için MD21102 \$MC_ORI_DEF_WITH_G_CODE kodu da TRUE olarak set edilmiş olmalıdır. 3. 51. G kodu grubu dâhilindeki ORIANGLE ve 50. G kodu grubu dâhilindeki ORIAXPOS kodlarının kombinasyonuna müsaade edilmez.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Makine verilerini adapte edin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14136 - [Kanal %1:] Satır %2 Yönlendirme polinomuna izin verilmiyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Oryantasyon polinomlarının programlanması hem (PO[PHI], PO[PHI]) açısı hem de referans noktası için (PO[XH], PO[YH], PO[ZH]) takım üzerinde izin verilmemektedir. Oryantasyon polinomları sadece herhangi bir oryantasyon transformasyonu aktif olduğunda ve oryantasyon değişimi vektörün (ORIVECT, ORICONxxx, ORICURVE/ORICURINV) enterpolasyonu sayesinde programlanabilir, yani oryantasyon değişimi eksen enterpolasyonu üzerinden (ORIAXES) gerçekleştirilemez.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Interpreter stop Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC programını değiştirin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14137 - [Kanal %1:] Satır %2 PO[PHI] ve PO[PSI] polinomlarına izin verilmiyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket PHI ve PSI açısı için bir polinom sadece oryantasyon enterpolasyonu start ve son oryantasyonu alanı arasında gerçekleştiğinde (ORIVECT, ORIPLANE) veya bir konik üzerinde gerçekleştiğinde (ORICONxxx). Programlanabilir. ORICURVE interpolasyon türü aktif olduğunda PHI ve PSI açısı için polinomlar programlanamaz.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Interpreter stop Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC programını değiştirin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14138 - [Kanal %1:] Satır %2 PO[XH], PO[YH] ve PO[ZH] polinomlarına izin verilmiyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Takım üzerinde (PO[XH], PO[YH], PO[ZH]) Bir referans noktasının koordinatları için olan polinomlar sadece enterpolasyon türü ORICURVE/ORICURINV aktif olduğunda programlanabilir. ORIVECT, ORIPLANE, ORICONxxx aktif olduğunda XH, YH ve ZH koordinatları için herhangi bir polinom programlanamaz.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Interpreter stop Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC programını değiştirin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14139 - [Kanal %1:] Satır %2 PO[THT] dönme açısı için polinoma izin verilmiyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Oryantasyon (PU[THT]) dönüş açısı için bir polinom sadece aktif transformasyon bunu desteklediğinde programlanabilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Interpreter stop Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC programını değiştirin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14140 - [Kanal %1:] Satır %2 Programlanan konuma transformasyonsuz izin verilmiyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bir eksen pozisyonuna durum bilgisi transformasyon aktif olmadan programlanmıştır.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Programı adapte edin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14146 - [Kanal %1:] Satır %2 CP- yada PTP-Hareketine transformasyonsuz mücade yok.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Transformasyon aktif olmadan G kodu hareketine yönelik CP veya PTP programlanmıştır.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Programı adapte edin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14147 - [Kanal %1:] Satır %2 yönlendirme için kama olanaklı değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bir oryantasyon programlandığında ve aynı anda BSPLINE etkin olduğunda takım oryantasyonunun enterpolasyonu 2. bir alan eğrisi üzerinden enterpole edilmelidir. Yani oryantasyon Enterpolasyonu G-kodu ORICURVE/ORICURINV etkin olmalıdır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Interpreter stop Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC programını değiştirin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14148 - [Kanal %1:] Kartezyen manuel hareket referans sistemi için geçersiz

Açıklama :

%1 = Kanal numarası Açıklama: Ayar verilerinde SD42650 \$SSC_CART_JOG_MODE referans sistemi için değer izin verilmeyen kartezik mantüel işlem sürecine kaydedilir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Ayar verilerinde SD42650 \$SSC_CART_JOG_MODE izin verilen değeri kaydedin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14150 - [Kanal %1:] Satır %2 Takım taşıyıcı Nr. uyumsuz programlanmış veya ayarlanmış (MD)

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Makine verisinden MD18088 \$MN_MM_NUM_TOOL_CARRIER negatif veya daha büyük olan bir takım taşıyıcı numarası programlanmıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Geçerli takım taşıyıcı numarasını programlayın ya da makine verisini MD18088 \$MN_MM_NUM_TOOL_CARRIER adapte edin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14151 - [Kanal %1:] Satır %2 Takım taşıyıcı uygun olmayan çevirme

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Dönüş açısında sıfıra denk olmayan bir takım taşıyıcısı ilgili eksen tanımlanmamış olmasına rağmen etkindir. Bir döner eksen tüm üç yön bileşeni sıfır olduğunda tanımlanmamıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Dönüş açısını sıfıra getirin ya da ilgili döner eksenini tanımlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14152 - [Kanal %1:] Satır %2 Takım taşıyıcı: Geçersiz oryantasyon. Hata kodu: %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Hata kodu Aktif frame ile güncel takım taşıma kinematüğinde erişilemeyen bir takım oryantasyonunu tanımlamak denmektedir. Bu durum takım taşıyıcısının iki döner eksenini birbirine dikey durmadığında veya takım taşıyıcısı iki döner ekseninden daha azına sahip olduğunda daima gündeme gelebilir. Veya ilgili eksen sınırlarına zarar veren yuvarlak eksen pozisyonları ayarlanmak zorunda olduğunda. Alarm ile nedeni tam olarak belirleyen bir hata kodu sunulmaktadır: Hata kodu aşağıdaki anlamı taşımaktadır: 1: 1. Birinci çözümün yuvarlak eksenini alt sınıra zarar veriyor 2: 1. Birinci çözümün yuvarlak eksenini üst sınıra zarar veriyor 10: 2. Birinci çözümün yuvarlak eksenini alt sınıra zarar veriyor 20: 2. Birinci çözümün yuvarlak eksenini üst sınıra zarar veriyor 100: 1. İkinci çözümün yuvarlak eksenini alt sınıra zarar veriyor 200: 1. İkinci çözümün yuvarlak eksenini üst sınıra zarar veriyor 1000: 2. İkinci çözümün yuvarlak eksenini alt sınıra zarar veriyor 2000: 2. İkinci çözümün yuvarlak eksenini üst sınıra zarar veriyor 3: Talep edilen oryantasyon belirtilen eksen konfigürasyonu ile ayarlanamaz Eksen sınırlarının zarar görmesini gösteren hata kodlarından birden fazlası aynı anda gündeme gelebilir. Bir eksen sınırının zarar görmesi durumunda çoklu 360 derecelik geçerli bir pozisyonu izin verilen eksen sınırlarında erişmek için eklemek ya da çıkartmak denendiğinden - bu mümkün olmadığında - alt veya üst eksen sınırının zarar görüp görmediği tam olarak tanımlanmaz

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin (TCOFR yerine TOABS, başka çerçevenin etkinleştirilmesi. Takım tutucusu

verilerin değiştirilmesi. İşleme düzleminin G17-G19 değiştirilmesi) Alarm silinmiyorsa ve RESET esnasında ek bir alarm (14710) retiliyorsa, makine datası 20126 \$MC_TOOL_CARRIER_RESET_VALUE sıfır değerine set edilmelidir NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14153 - [Kanal %1:] Satır %2 Tanımsız takım taşıyıcı tipi: %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Takım taşıyıcı tipi \$TC_CARR23[] alanında geçersiz bir takım taşıyıcı tipi belirtilmiştir. İzin verilenler sadece: t, T, p, P, m, M.

Reaksiyon :

Düzeltme bloğunu reorganize edin. Interpreter stop Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Takım taşıyıcı verileri içeriğinin değiştirilmesi NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14154 - [Kanal %1:] Satır %2 Yönlendirilebilir takım taşıyıcısı %4'e ait %3 parametresinde hassas düzeltme miktarı çok büyük

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Yönlendirilebilir takım taşıyıcısının geçersiz parametresi %4 = Yönlendirilebilir takım taşıyıcısının numarası Maksimum izin verilen hassas düzeltme değerini yönlendirilebilir takım taşıyıcısı makine verisi tarafından MD20188 \$MC_TOCARR_FINE_LIM_LIN için linear ve makine verisi MD20190 \$MC_TOCARR_FINE_LIM_ROT için rotatif boyutlar ile sınırlanır. Alarm sadece ayar verisi MD42974 \$SSC_TOCARR_FINE_CORRECTION sıfıra denk olmadığında gündeme gelebilir.

Reaksiyon :

Düzeltme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Geçerli hassas düzeltme değerini belirtin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14155 - [Kanal %1:] Satır %2 Takım taşıyıcı ofseti için geçersiz temel ereve tanımlaması

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bir takım taşıyıcısının seçimi tezgah offsetinin değişimine neden oluyorsa bu kaymanın kaydına yönelik temel bir gövde tanımlanmış olmalıdır, bunun için makine verileri 20184 (TOCARR_BASE_FRAME_NUMBER) alanına da bakınız.

Reaksiyon :

Düzeltme bloğunu reorganize edin. Interpreter stop Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını veya ya da makine verisini 20184 (TOCARR_BASE_FRAME_NUMBER) değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14156 - [Kanal %1:] Reset durumunda takım taşıyıcı seçimi hatası

Açıklama :

%1 = Kanal numarası MD20110 \$MC_RESET_MODE_MASK alanındaki ayarlar nedeniyle aktif yönlendirilebilir takım taşıyıcısı Reset üzerinden korunması talep edilmektedir. Bunun için eski yönlendirilebilir takım taşıyıcısı seçeneği kaldırılır ve olası değiştirilebilir veriler ile yeniden seçilir. Yeniden seçim sırasında bir hata oluştuğunda bu alarm (Uyarı notu) olarak sunulur ve yönlendirilebilir takım taşıyıcısı temel ayar olarak seçilir. İkinci deneme başarılı olduğunda Reset döngüsü başka bir alarm olmadan devam edecektir. Alarm tipik olarak ancak eski yönlendirilebilir takım taşıyıcısı TCOFR ile seçilebilir ve Reset öncesinde bunun eksen yönleri ilgili artık mümkün olmayacak kenar doğrultusunda ayarlar değiştirilmelidir. Bu alarmın başka bir nedenden dolayı tetiklenmesi durumunda bu temel ayar seçimi denemesinde deek olarak düz metin olarak görüntülenecek bir alarma neden olacaktır

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Programı kontrol edin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14157 - [Kanal %1:] Satır %2 MOVT 'de uygun olmayan interpolasyon çeşidi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket MOVT alanında linear veya mil enterpolasyonu (G0, G1, ASPLINE, BSPLINE, CSPLINE) aktif olmalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Interpreter stop Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Programı değiştirin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14158 - [Kanal %1:] Kinematik zincirli transformasyonda takım tutucusu seçimi 'reset' hatası

Açıklama :

%1 = Kanal numarası \$MC_TOOL_CARRIER_RESET_VALUE ve \$MC_TRAFO_RESET_NAME makine dataların ayarları, RESET esnasında veya program başlatılması esnasında hem yönlendirilebilir takım tutucuları hem de kinematik zincirle tanımlanmış olan bir transformasyonun etkinleştirilmesini talep ediyor. Bu kombinasyona müsaade edilmez. Bu durumda, \$MC_TOOL_CARRIER_RESET_VALUE makine verisindeki içerik gözardı edilmektedir, yani hiçbir yönlendirilebilir takım tutucusu etkinleştirilmez. Bu durum, alarm 14156 ile gösterilmektedir. Program başlatılması engellenmemektedir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Belirtilen makine verileri kontrol edilmelidir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14159 - [Kanal %1:] Satır %2 İki açıdan fazlası ROT yada AROT ile programlanmış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket ROTS ya da AROTS sesli komutlarında gövde dönüşleri alan açılarını yardımıyla tanımlanacaktır. Bu işlem sırasında maksimum iki açı programlanabilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Interpreter stop Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Programı değiştirin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14160 - [Kanal %1:] Satır %2 Bir geometri ekseninde değer verilmeyen takım boyu seçimi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Takım boyu düzeltmesi H-kelimesi ve G43/G44 ISO_2 modunda MD20380 \$MC_TOOL_CORR_MODE_G43G44 makine verisi üzerinden C varyantı etkinleştirildiğinde (takım boyu programlanan ekseninde etki eder), daima en az bir geometri ekseninde beraberinde belirtilmelidir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Makine verisini MD20380 \$MC_TOOL_CORR_MODE_G43G44 veya parça programını değiştirin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14162 - [Kanal %1:] Blok %2 Hata %3, CUTMOD veya CUTMODK fonksiyonunun etkin olması esnasında

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Hata kodu CUTMOD ya da CUTMODK fonksiyonunun etkinleşmesi sırasında bir hata meydana geldi. Hatanın türü hata kodu numarası ile daha ayrıntılı belirlenir 100'den küçük hata kodlu hatalar için MD20125 \$MC_CUTMOD_ERR yardımıyla, hata durumunun bir alarm verilmesine neden olup olmayacağı ve alarmın sadece gösterilip gösterilmeyeceği veya bir program sonlandırmasının tetiklenip tetiklenmeyeceği tespit edilebilir. 100'den daha büyük veya eşit hatalar her zaman programın durmasına neden olur. Hata kodu: 1 Aktif takım için geçerli kesim yönü tanımlanmamış. 2 Aktif takımın kesme kenarı açılarının (serbest açısı ve durma açısı) her ikisi de sıfır. 3 Aktif takımın serbest açısı onaylanmayan bir değere sahip (0 derece altında veya 180 derece üstünde). 4 Aktif takımın tutucu açısı onaylanmayan bir değere sahip (0 derece altında veya 90 derece üstünde) 5 Aktif takımın uç açısı onaylanmayan bir değere sahip (0 derece altında veya 90 derece üstünde) 6 Aktif takımın kesme kenarı konumu – tutucu açısı kombinasyonu onaylanmıyor (Kesme kenar konumlarında 1 ila 4 tutucu açısı 90 derece altında veya eşittir, 5 ila 8 kesme kenarı konumlarında 90 derece üstünde veya eşit olmalıdır). 7 Takım ucu işleme düzleminde değil ve takım ucu ve işleme düzlemi arasındaki GAMMA açısı ayarlanan data SD42998 \$SSC_CUTMOD_PLANE_TOL ile ön görülen üst sınırı aşıyor. 8 Takım ucu, işleme düzleminde değil. ALPHA açısının miktarı 1 dereceden fazladır. ALPHA açısı, hem BETA açısının dönüş ekseninde hem de GAMMA açısının dönüş açısına dikey duran koordinat eksenini etrafında dönüş açıdır (G18'de X eksenini). 100 Kesme konumu modifikasyonunun hesaplanması için kullanılması gereken rotasyon matrisi sadece dönüşü açıklamaz, yani yansımaları, ölçeklendirmeleri veya kesmeleri içerir. 101 CUTMODK etkinleştirmesinde geçerli oryantasyon transformasyonu aktif değildir. Kinematik zincirlerle tanımlanmış 5 veya 6 eksenli transformasyon aktif olmalıdır. 102 "CUTMODK" dil komutu geçersiz bir parametre ile çağrıldı. Sadece "NEW", "CLEAR", "ON" ve "OFF" parametreleri onaylandı.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Aktif takımın takım verilerini düzeltin ya da parça programını değiştirin. 100'den küçük hata numaralı tüm hatalarda alternatif olarak alarm, MD20125 \$MC_CUTMOD_ERR yardımıyla ile bastırılabilir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14165 - [Kanal %1:] Blok %2 seçili ISO H/D-numarası %3 takıma uymuyor %4**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = ISO H/D-Numarası %4 = Takım numarası ISO_2 veya ISO_3 modunda bir H- veya D-numarası programlandığında bu aktif takımında mevcut olmalıdır. ana spindle üzerinde ya da ana tutucusunda aktif takım son olarak değiştirilen takım olabilir. H-ya da D numarası bu takım üzerinde bulunmuyorsa bu alarm tetiklenecektir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

ISO H/D-numarasını doğru ayarlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14166 - [Kanal %1:] Satır %2 hata %3 TOFF / TOFFL takım boylamasına offset programlamasında**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Hata kodu Bir takım boyu ofsetinin TOFF ya da TOFFL ile programlanmasında bir hata gündeme geldi. Hatanın türü hata kodu numarası ile daha ayrıntılı belirlenir: Hata kodu 1 Takım boyu ofset bileşenlerinden en az biri bir grup içinde çift programlandı (TOFF ile). 2 Takım boyu ofset bileşenlerinden en az biri bir grup içinde çift programlandı (TOFFL ile). 3 Bir blok dahilinde takım boyu ofset bileşenleri aynı anda hem TOFF hemde TOFFL ile programlandı. 4 WZL-Offset programının TOFF ile uygulanmasında bir endeks belirtilmesi zorunludur, TOFF= formuna izin verilmemektedir. 5 TOFFL programlaması sırasında izin verilmeyen bir endeks belirtilmiştir (izin verilen değerler 1 ..3). 6 Toff programlaması sırasında endeks olarak izin verilmeyen bir eksen belirtilmiştir. Sadece geo eksenlerine izin verilmektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Hatalı program bloğunu düzeltin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14170 - [Kanal %1:] Satır %2 Takım boyu telafisinde uygun olmayan interpolasyon çeşidi**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Sesli modda ISO_M alanında takım düzeltilmesi etkinleştirildiğinde (G43/G44) linear enterpolasyon türü aktif olmalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14180 - [Kanal %1:] Satır %2 H numarası %3 tanımlanmadı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = ISO modunun H numarası Belirtilen H numarası herhangi bir takıma düzenlenmemiştir (ISO_M)

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarında NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14181 - [Kanal %1:] Satır %2 ISO Takım bilgisi %3 mevcut değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Düzeltme numarası Sadece ISO2 ya da ISO3 modu önceliklidir: H veya D Takım düzeltmesi seçiminde: ISO2 ve ISO3 modunda sadece takım düzeltmelerine 1 – 98 izin verilmektedir. İstisna: ISO2 modunda H99 ile ya da ISO3 modunda takım seçilmesi sırasında düzeltme parçası ile aktif takımın yapılandırılan D1 bıçağı da seçilebilir. G10 ile takım düzeltmesi tanımlamasında: ISO2 ve ISO3 modunda sadece takım düzeltmelerine 1 – 98 izin verilmektedir. Takım düzeltmesi H99 sadece Siemens programlama Modunda (G290) \$TC_DPx[y,z]= ile tanımlanabilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarında NC stop

Çözüm :

NC bloğunu düzeltin ve 1 ile 98 alanında takım düzeltmesini seçin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14182 - [Kanal %1:] Satır %2 H ve D adresi altında farklı değerler**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, etiket Sadece ISO2 modu önceliklidir: H ve D ile takım boyu ve takım yarıçapı programlanır. Programlama bağlı bulunan düzeltme belleklerinde tartışılır düzeltme numaralarına neden olur.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarında NC stop

Çözüm :

NC bloğunu düzeltin. Sadece H veya D programı uygulayın veya H ve D adresi altında yer alan aynı değere programlayın. Das MD10890 \$MN_EXTERN_TOOLPROG_MODE, Bit6=1 atayın. Bu durumda H ve D adresi altında farklı değerler mümkün olacaktır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14183 - [Kanal %1:] Satır %2 Siemens düzeltmesi sonrasında H ve D adresi programlanmalıdır**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, etiket Sadece ISO2 modu önceliklidir: Siemens moduna göre D>1 takım düzeltmesi aktiftir ve bunun üzerine ISO2 komutu G43, G44, G49 uygulanır. Bunun için H0 –

H99 ya da D0 – D98 ISO düzeltmesi seçilmelidir. Ayrıca MD10890 \$MN_EXTERN_TOOLPROG_MODE, Bit6=1 olduğunda alarm gündeme gelmektedir: Siemens düzeltme belleği H99 ya da Siemens Modunda bir bıçak seçildiğinde bir sonraki ISO düzeltme belleği seçiminde hem takım boyları hemde takım yarı çap düzeltmesi yeniden seçilmelidir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

NC bloğunu düzeltin. H- ve/veya D adresini blokta programlayın. Şayet MD10890 \$MN_EXTERN_TOOLPROG_MODE, Bit6=0 olduğunda, sadece H- veya D-Adresi programlanmalıdır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14184 - [Kanal %1:] Satır %2 G44 takım bilgisinde H99 mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, etiket Sadece ISO2 modu önceliklidir: H99 ile aktif takımın yapılandırılan D numarası D1 seçilmiştir. Bu düzeltme değerleri G44 ile negatif hesaplanamaz.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

NC bloğunu düzeltin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14185 - [Kanal %1:] Satır %2 D numarası %3 tanımlanmadı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = ISO modunun D numarası Belirtilen D numarası herhangi bir takıma ait değildir (sesli mod ISO_M).

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14186 - [Kanal %1:] Satır %2 ISO2-Modul ve takım taşıyıcı ya da takım adaptörü birlikte aktif. (Algılama %3)

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, etiket %3 = Tanımlama Sadece ISO2 modu önceliklidir: Bir ISO2-Düzeltilmesi ve ToolCarrier ya da Takım adaptörünü birlikte etkinleştirme denenir. Tanımlama 1: ISO2- Düzeltilmesi aktif (ISO2 modunda etkinleştirildi) ve Siemens Modunda ek olarak bir ToolCarrier etkinleştirme denenir. Tanımlama 2: Siemens Modunda bir ToolCarrier etkinleştirildi ve şimdi ISO2 modunda bir takım düzeltmesi etkinleştirilir. Tanımlama 3: Siemens Modunda bir takım adaptörde etkin ve şimdi ISO2 modunda bir takım düzeltmesi etkinleştirilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

NC bloğunu düzeltin. Tanımlama 1: ToolCarrier aktivasyonundan önce bir Siemens düzeltmesi seçin, Tanımlama 2: ISO 2 modunda WZL düzeltmesi seçimi öncesinde ToolCarrier özelliğini devre dışı bırakın.

Tanımlama 3: ISO2 modunda WZL düzeltilmesi seçimi öncesinde takımını değiştirin (T=0) veya takımını adaptör olmadan etkinleştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14196 - [Kanal %1:] Satır %2 \$\$C_CUTDIRMOD içeriğinin yorumlanması sırasında Hata %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Hata numarası Ayar verilerinde SD42984 \$\$C_CUTDIRMOD ye alan enterpolasyonda yer alan dizgilerde bir hata oluştu Bu ayar verileri daima bir bıçağın yeniden seçilmesi ile okunmaktadır. Hata numarası hata nedenlerini belirtir: 1: Dizgi sadece bir boşluk işareti veya bir ön işaret içerir 2: \$P_ sonrası bilinmeyen kenar adı 3: İlk geçerli kenar adı sonrasında çift nokta yok 4: Bir kenarın dahili yerleştirilmesi sırasında bellek yeri kusuru 5: Geçersiz kenar endeksi 6: Diğer işaretler eksiksiz dizgi sonrası algılanır 7: İki nokta sonrasında diğer kenar adı eksik 8: İzin verilmeyen kenar dönüşü (yüzey normalleri 90 derece civarında veya fazlası birbirine dönüktür) 9: İzin verilmeyen kenar zinciri (İlk kemar kenar zincirinde ikinci kenar önünde durmalıdır) 10: Geçersiz eksen adı 11: Eksen döner eksen değildir 12: 1 ile 11 arasındaki arıza tiplerine düzenlenemeyecek geçersiz String 20: Geçersiz açı bilgisi (sayısal değer) 30: Geçersiz dönüş açısı (tam sayılı çoklu 90 derece değil)

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Geçerli dizgiyi SD42984 \$\$C_CUTDIRMOD ayar verilerine kaydedin RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14197 - [Kanal %1:] Satır %2 D-numarası ve H-numarası aynı anda programlanmış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket D-Kelimesi ve H-Numarası aynı anda programlanmıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14198 - [Kanal %1:] Satır %2 Takım ofsetinde takım yönünün değişimi uygun değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Ist ein Offset in Werkzeugrichtung aktiv, darf kein Satz eingewechselt werden, bei dem sich die Zuordnung der OffsetAchse zu den Kanalachsen ändert (Ebenenwechsel, Werkzeugwechsel Fraeswerkzeug <=> Drehwerkzeug, Geoachstausch).

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

- Parça programını değiştirin. - Takım yönündeki offset'i sıfıra düşürün. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

NC

Hata Kodu : 14199 - [Kanal %1:] Satır %2 Çap elemanına sahip takımda geçersiz yüzey değişimi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bir takım düz eksen için çap değeri olarak değerlendirilen aşınma veya boylam bileşenlerine sahip olduğunda (Bit 0 ve/ veya bit 1 MD20360 \$MC_TOOL_PARAMETER_DEF_MASK alanında kayıtlıdır) ve ek olarak bu MD alanında bit 2 yer alıyorsa ilgili takım sadece takım seçimine aktif düzlemde kullanılabilir. Düzlem değişimi alarmı neden olur.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. MD20360 \$MC_TOOL_PARAMETER_DEF_MASK alanındaki Bit 2'yi geri alın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14200 - [Kanal %1:] Satır %2 Kutupsal yarıçap negatif

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket G00, G01, G02 veya G03 ile bir işlem grubunun kutup koordinatlarında son nokta girişinde RP anahtar kelimesi altında = girilen kutup yarı çapı negatiftir. Kavram tanımı: - Kutup açısı ve kutup yarı çapı ile grup son nokta girişi güncel kutbu baz almaktadır (Yol koşulları: G00/G01/G02/G03). - Kutup açısı ve kutup yarı çapı ile kutbun yeniden tespiti, G-koşulu ile seçilen referans noktasını baz almaktadır. G110 ... son programlanan düzlemin noktası, G111 ...Güncel WKS sıfır noktası, G112 ... son kutup.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-parça programını düzeltin – izin verilen kutup yarı çapı için girişler sadece pozitif mutlak değerlerdir, bunlar güncel kutup ve grup son noktası arasındaki mesafeyi belirtirler. (Yön kutup açısı AP=... ile tespit edilir). NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14210 - [Kanal %1:] Satır %2 Kutupsal açı çok büyük

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket G00, G01, G02 veya G03 ile bir işlem grubunun kutup koordinatlarına son nokta girişinde, kutup açısının Anahtar kelime AP = altında programlanan değer alanı aşımıştır. -360 ila + 360 derecelik bir alanı 0.001 derecelik çözünürlük ile kapsamaktadır. Kavram tanımı: - Kutup açısı ve kutup yarı çapı ile grup son nokta girişi güncel kutbu baz almaktadır (Yol koşulları:G00/G01/G02/G03). - Kutup açısı ve kutup yarı çapı ile kutbun yeniden tespiti, G-koşulu ile seçilen referans noktasını baz almaktadır. G110 ... son programlanan düzlemin noktası, G111 ...Güncel WKS sıfır noktası, G112 ... son kutup

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Parça programını düzeltin – izin verilen kutup açısı giriş alanı -360 derece ve +360 derece arasında 0.001 derecelik bir çözünürlükte yer almaktadır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14250 - [Kanal %1:] Satır %2 Kutup yarıçapı negatif

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket G110, G111 veya G112 ile kutup koordinatlarının yeniden belirlenmesinde RP anahtar kelimesi altında = girilen kutup yarı çapı negatiftir. Sadece pozitif, mutlak değerlere izin verilmektedir. Kavram tanımı: - Kutup açısı ve kutup yarı çapı ile grup son nokta girişi güncel kutbu baz almaktadır (Yol koşulları: G00/G01/G02/G03). - Kutup açısı ve kutup yarı çapı ile kutbun yeniden tespiti, G-koşulu ile seçilen referans noktasını baz almaktadır. G110 ... son programlanan düzlemin noktası, G111 ...Güncel WKS sıfır noktası, G112 ... son kutup

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-parça programını düzeltin – izin verilen kutup yarı çapı için girişler sadece pozitif mutlak değerlerdir, bunlar yeni kutup ve referans noktası arasındaki mesafeyi belirtirler. (Yön kutup açısı AP=... ile tespit edilir). NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14260 - [Kanal %1:] Satır %2 Kutup açısı çok büyük

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket G110, G111 veya G112 ile kutup koordinatlarının yeniden belirlenmesinde AP anahtar kelimesi altında = girilen kutup açısı değer alanı aşılmıştır. -360 ila +360 derecelik bir alanı 0.001 derecelik çözünürlük ile kapsamaktadır. Kavram tanımı: - Kutup açısı ve kutup yarı çapı ile grup son nokta girişi güncel kutbu baz almaktadır (Yol koşulları: G00/G01/G02/G03). - Kutup açısı ve kutup yarı çapı ile kutbun yeniden tespiti, G-koşulu ile seçilen referans noktasını baz almaktadır. G110 ... son programlanan düzlemin noktası, G111 ...Güncel WKS sıfır noktası, G112 ... son kutup.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Parça programını düzeltin – izin verilen kutup açısı giriş alanı -360 derece ve +360 derece arasında 0.001 derecelik bir çözünürlükte yer almaktadır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14270 - [Kanal %1:] Satır %2 Kutup yanlış programlanmış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Kutup tespitinde seçilen işlem alanına dahil olmayan bir eksen programlanmıştır Kutup koordinatlarında programlama daima G17 ila G19 arasında devreye alınan düzlemi baz alır. Bu aynı zamanda yeni bir kutbun G110, G111 veya G112 ile tespitinde de geçerlidir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Parça programını düzeltin – sadece her iki geometri eksenini, güncel işlem düzlemini gerektiren –ksenler programlanabilir NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14280 - [Kanal %1:] Satır %2 Kutupsal koordinasyon hatalı programlanmış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Görüntülenen grubun son noktası hem kutup koordinat sisteminde (AP=..., RP=...) hem kartesik koordinat sisteminde (eksen adresleri X, Y,...) programlanmıştır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Parça programını düzeltin - eksen hareketi sadece bir koordinat sisteminde belirtilmelidir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14290 - [Kanal %1:] Satır %2 Polinom interpolasyon için polinom derecesi 5'ten büyük programlanmış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bei Polynominterpolation wurde ein Polynomgrad grosser fuerf programmiert. Es koennen nur Polynome maximal 5. Grades programmiert werden.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14300 - [Kanal %1:] Satır %2 El çarkı girişimi hatalı aktiflendi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket El çarkı kayıtları hatalı çağrılmıştır: - 1. Pozisyonlandırma eksenlerinde: - Bölünme eksenini için el çarkı kayıtları programlanmıştır, - Herhangi bir pozisyon programlanmadı, - FA ve FDA aynı eksen için grupta programlanmıştır. - 2. Yol eksenlerinde: - Herhangi bir pozisyon programlanmadı, - G60 aktif değil, - 1. G-grubu yanlış (sadece G01 ila CIP)

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14320 - [Kanal %3:] Eksen %4: El çarkı %1 çift kullanım (%2).

Açıklama :

%1 = El çarkı numarası %2 = Kullanım %3 = Kanal %4 = Eksen İlgili el çarkının çift olarak kullanılması gerektiğine dair bilgi alarmı: İkinci parametre açıklamayı sunar: 1: Bu eksen için eksenel el çarkı yerleşimine sahip grup uygulanamaz, zira eksen için el çarkı bir DRF hareketi uygulamaktadır. 2: Yolun hız yığılıklarına sahip grup uygulanamaz zira bu yolun eksenini için olan el çarkı Bir DRF hareketi uygulamaktadır 3: Kontur el çarkına sahip grup uygulanamaz zira bu yolun eksenini için olan el çarkı Bir DRF hareketi uygulamaktadır 4: Eksenel el çarkı yığılıklarına sahip PLC eksenini hemen başlatılamaz, zira Eksen bir DRF hareketi uygulamaktadır 5: Eksen bir eksenel el çarkı yığılıklarına sahip pinyon eksenidir, pinyon hareketi hemen Başlatılamaz zira bu eksen için olan el çarkı bir DRF hareketi uygulamaktadır. 6: Bu eksen için DRF hareketi uygulanamaz zira bu eksen için olan eksenel el çarkı yığılıklarına El çarkı ile aktiftir 7: Bu eksen için DRF hareketi uygulanamaz zira yolun hız yığılıklarına El çarkı ile aktiftir ve eksen yola aittir 8: Bu eksen için DRF hareketi uygulanamaz zira kontrol el çarkı bu el

çarkı ile aktiftir Ve eksen yola aittir 9: Bu eksen için DRF hareketi uygulanamaz zira eksen el çarkı yığılmasına sahip Bir PLC eksenidir ve bu el çarkıyla etkindir. 10: Bu eksen için DRF hareketi uygulanamaz zira eksen el çarkı yığılmasına sahip pinyon eksenini olarak Adlandırılan bir eksenidir ve bu el çarkı ile etkindir

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
El çarkını sadece amaç doğrultusunda kullanın Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 14400 - [Kanal %1:] Satır %2 Transformasyon değiştirilmede takım yarıçapı telafisi aktif

Açıklama :
%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Transformasyonun değişimi takım yarı çapı düzeltilmesi aktifken onaylanmamaktadır.

Reaksiyon :
Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :
NC parça programındaki takım yarıçapı düzeltilmesini G40 ile (G00 veya G01 grubunda) bir transformasyon değişimi öncesinde işleme alın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14401 - [Kanal %1:] Blok %2 Transformasyon mevcut değil. Hata %3.

Açıklama :
%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket İstenilen Otomatik güncelleme mevcut değil. Hata nedeni hata kodu yoluyla daha detaylı açıklanmıştır. 1: Herhangi bir transformasyon mevcut değildir. 2: "Dönük eksen" tipine yönelik transformasyon yok. 3: Herhangi bir oryantasyon transformasyonu mevcut değildir. 4: Herhangi bir transmit transformasyonu mevcut değildir. 5: Herhangi bir Tracyl transformasyonu mevcut değildir. 6: Herhangi bir zincirli transformasyon mevcut değildir. 22: İstenilen "Dönük eksen" transformasyonları bulunamadı. 23: İstenilen oryantasyon transformasyonları bulunamadı. 24: İstenilen Transmit transformasyonları bulunamadı. 25: İstenilen Tracyl transformasyonları bulunamadı. 26: İstenilen zincirli transformasyonlar bulunamadı. 40: Kinematik zincirler ile tanımlanan transformasyonu etkinleştirme denenmiştir. Bu tarz transformasyonlar onaylanmamıştır (das MD18866 \$MN_MM_NUM_KIN_TRAFOS sıfırdır). 41: TRAFON transformasyon görüntülemesinde transformasyon adı (ilk görüntüleme parametresi) belirtilmemiştir. 42: Kinematik zincirler ile tanımlanan transformasyonu etkinleştirme denenmiştir. Belirtilen isimde herhangi bir transformasyon bulunamadı. 43: Öncelikle adı son aktivasyondan bu yana değiştirilen kinematik zincirli tanımlanan transformasyonu etkinleştirmek denenir. Değiştirilen transformasyon verileri NEWCONF ya da RESET sonrasında etkin olur.

Reaksiyon :
Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :
1 ila 6 hata kodları gerekli yazılımın kontrolcüde mevcut olmadığını gösterir. Transformasyon makine ve seçenek verilerinin atanması ile etkinleştirilemez. Diğer hata kodları için: Parça programını değiştirin, sadece tanımlanan transformasyonları programlayın. Ger. MD24 ... \$MC_TRAFO_TYPE ... kontrol edin (Parça program talimatı transformasyonunu düzenler). RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14402 - [Kanal %1:] Satır %2 Spline Transformasyon değiştirmede aktif

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Transformasyonun değişimine çubuk eğrisinde onaylı değildir. Bir çubuk grubu sırası tamamlanmalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14403 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen hareketi ana hareketle kesin olarak senkronize edilmedi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Pozisyonlandırma akışları güvenilir yapıda önceden hesaplanamaz. Böylece MCS alanındaki pozisyonda tam bilinmemektedir. Bu nedenle transformasyonun çok anlamlılığın değişimi ana süreçte uygulanabilir bu ön beslemede ön görülmemektedir

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. İleri ve ana süreci senkronize edin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 14404 - [Kanal %1:] Satır %2 Transformasyon parametreleme geçersiz

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Transformasyon seçiminde hata oluştu. Hata nedenleri temelinde: - Transformasyon tarafından işleme alınan eksenlerden biri onaylanmadı: - Başka bir kanal tarafından kullanılıyor (-> onaylı) - işmili modunda (-> SPOS ile onaylı) - POSA-Modunda (-> WAITP ile onaylı) - Rakip Pos eksenini (-> WAITP ile onaylı) - Makine datası üzerinden parametrelendirme hatalı - Transformasyona yönelik eksen ya da geometri eksenini düzeni hatalı, - Makine datası hatalı (-> Makine datasını değiştirin, Uyarı başlangıcı) Dikkate alınacak: Onaylanmayan eksenler gerektiğinde 14404 alarmı üzerinden bildirilmez, bunun yerine 14092 alarmı ya da 1011 alarmı üzerinden bildirilirler.

Transformasyona bağlı hata nedenleri: TRAORI: TRANSMIT: - Güncel makine eksenini pozisyonu seçim için uygun değil (örn. kutupta seçim) (-> Pozisyonu biraz değiştirin). - Makine dataları üzerinden parametrelendirme hatalı - Makine eksenine yönelik özel koşullar yerine getirilmedi (örn. yuvarlak eksen modul eksenini değildir) (-> Makine datalarını değiştirin, sıcak start). TRACYL: Programlanan parametreye transformasyon seçiminde izin verilmemektedir. TRAANG: - Programlanan parametreye transformasyon seçiminde izin verilmemektedir. - Makine dataları üzerinden parametrelendirme hatalı - Parametre hatalı (örnç TRAANG: Uygun olmayan açı değeri) (-> Makine datalarını değiştirin, sıcak start). Sürekli transformasyon: - Sürekli transformasyon için makine dataları yanlış. (-> Bağımlılıkları dikkate alın, Makine datalarını değiştirin, Sıcak start) Sadece etkin derleme döngüsünde "OEM-Transformasyonu": Transformasyona katılan eksenler referanslandırılmış olmalıdır!

Reaksiyon :

Düzeltme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Parça programını değiştirin ya da makine verilerini değiştirin. Sadece etkin derleyici döngüde "OEM transformasyon". Transformasyon seçimi öncesinde

transformasyona katılacak eksenler referanslandırılmalıdır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14410 - [Kanal %1:] Satır %2 Geometrik eksen değişiminde Spline aktif

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Geometri ekseninden kanal ekseni düzenine geçiş bir çubuk eğrisinde onaylanmamaktadır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14411 - [Kanal %1:] Satır %2 Geometri ekseni değiştirmede takım yarıçapı telafisi aktif

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Geometri ekseninden kanal ekseni düzenine geçiş takım yarı çap düzeltmesi etkin olduğunda onaylanmamaktadır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14412 - [Kanal %1:] Satır %2 Geometri eksen değişiminde transformasyon aktif

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Geometri ekseninden kanal ekseni düzenine geçiş transformasyon aktif konumdayken onaylanmamaktadır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14413 - [Kanal %1:] Satır %2 Takım hassas düzeltme: Geometri-/Kanal ekseni değiştirmeye müsade edilmiyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Geometri eksenlerinin kanal eksenlerine düzeninin değişimi takım hassas düzeltmesi aktif konumdayken onaylanmamaktadır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14414 - [Kanal %1:] Satır %2 Fonksiyon GEOAX: Yanlış Çağrı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket GEOAX (...) görüntülenmesindeki parametre hatalıdır. Olası nedenler: - Parametre sayısı düz değil - 6 parametreden fazlası girilmiş - 0 altında veya 3 üzerinde bir geometri eksen numarası programlanmış. - Bir geometri eksen numarası birden fazla programlanmış - Bir eksen tanımlayıcısı birden fazla programlanmış - bir kanal eksenini kanal eksenine gibi aynı ada sahip bir geometri eksenine düzenleme denenmiştir - Bir kanal eksenini IPO işlevselliğine sahip olmayan bir geometri eksenine düzenleme denenmiştir (bakınız MD30460 \$MA_BASE_FUNCTION_MASK, Bit 8). - Bir kanal eksenine gibi aynı ada sahip bir geometri eksen bağlantısından bir geometri eksenini çıkartmak denenmiştir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını veya düzeltme grubunu değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14415 - [Kanal %1:] Satır %2 Tanjant kontrolü: Geometri eksenini/Kanal eksenini arasında geçişe izin verilmiyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Geometri eksenlerinin kanal eksenine yönelik düzende değişim aktif tangental kumandada onaylanmamaktadır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin, aktif tangental kumandasını TANGDEL ile silin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14420 - [Kanal %1:] Satır %2 Bölüm eksen %3 geçersiz çerçeve

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen Eksen bölünme eksenini olarak işleme alınmalıdır ancak bir kenar etkindir. Bu makine verileri MD32074 \$MA_FRAME_OR_CORRPOS_NOTALLOWED üzerinden yasaklanmıştır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Parça programını değiştirin. Makine verilerini MD32074 \$MA_FRAME_OR_CORRPOS_NOTALLOWED değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14430 - [Kanal %1:] Satır %2 Tanjant eksenini %3 POS eksenini olarak hareket ettirilemez

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı Teğetsel ardıl yönlendiren eksen pozisyon eksenini olarak işleme alınmalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin, aktif tangent kumandasını TANGDEL ile silin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14432 - [Kanal %1:] Set %2 Tanjantiyal eksenini %3 için aşınma uzunluğu çok küçük.**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı Preperasyona bağlı bulunan bir teğetsel eksen teğetsel kumandanın TANGON () ile devreye alınmasında bir aşınma boyu belirtilmelidir, aksi takdirde olası gündeme gelecek teğetsel eksen pürüzleri düzeltilemez. Aşınma boyu 1 artımdan büyük olmalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14434 - [Kanal %1:] Satır %2 Tanjantiyal eksenini %3 için görelî kaldırma yolu geçersiz**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksenname TLIFT alanında programlanan r faktörü relatif kaldırma yolunda $0 \leq r < 1$ alanında olmalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14500 - [Kanal %1:] Satır %2 Parça programında mücade edilmeyen DEF- veya PROC-Komutu**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Yüksek komut elementlerine sahip NC parça programları ön devreli bir tanım parçasına dağılmaktadır ve buraya bağlı bulunan bir program parçasına dağılmaktadır. Aktarım özel olarak belirtilmez – 1. program komutu sonrasında herhangi bir tanımlama talimatı takip etmemelidir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Tanımlama ve PROC talimatlarını programın başında ayarlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14510 - [Kanal %1:] Satır %2 UP-Çağırımında PROC-Komutu eksik

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Parametre aktarımına sahip alt program çağrılarında ("call-by-value" veya "call-by-reference") çağrılan alt program bir PROC talimatı ile başlamalıdır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Alt program tanımını kullanılan tip doğrultusunda işleme alın. 1. Bilindik UP-yapısı (parametre aktarımı olmadan): % SPF 123456 : M17 2. Anahtar kelime ile UP yapısı ve UP adı (Parametre aktarımı olmadan): PROC UPNAME : M17 ENDPROC 3. Anahtar kelime ile UP yapısı ve UP adı (Parametre aktarımı ile "call by value"): PROC UPNAME (VARNAME1, VARNAME2, ...) : M17 ENDPROC 4. Anahtar kelime ile UP yapısı ve UP adı (Parametre aktarımı ile "call by referance"): PROC UPNAME (Typ1 VARNAME1, Typ2 VARNAME2, ...) : M17 ENDPROC NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14520 - [Kanal %1:] Satır %2 Veri tanımlama bölümünde müsadde edilmeyen PROC-Komutu

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket PROC talimatı sadece bir alt programın başlangıcında durmalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC parça programını bu doğrultuda değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14530 - [Kanal %1:] Satır %2 EXTERN- ve PROC-Komutu uyumsuzluğu

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Parametre aktarımı ile alt programlar görüntülenmeden önce programda yer almalıdır. Alt programlar sürekli mevcut olduğunda (sabit döngüler) kumanda sistem yükselişinde görüntüleme ara birimlerini tespit etmektedir. Aksi takdirde görüntülenen programda bir HARİCİ talimat programlanmalıdır. Örnek: N123 EXTERN UPNAME (TYP1, TYP2, TYP3, ...) Tip değişkenleri bu alanda tanımlama alanında yer alan (PROV talimatları) sabit tipler ile denk olmalıdır veya uyumlu olmalıdır; İsim farklı olabilir

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

HARİCİ değişken tipleri ve PROC talimatları karşılıklı olarak denklik açısından kontrol edilmeli ve düzeltilmelidir. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14540 - [Kanal %1:] Satır %2 Kontur takımı: Minimum sınır açısı bir defadan fazla programlandı (kesici uç D%3)

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Bıçak numarası, etiket Bir kontur takımının minimum sınır açısı sadece katılan bıçakta sifira denk olmamalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Takım tanımını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14541 - [Kanal %1:] Satır %2 Kontur takımı: Maksimum sınır açısı bir defadan fazla programlandı (kesici uç D%3)**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Bıçak numarası, etiket Bir kontur takımının sınır açısı sadece katılan bıçakta sıfıra denk olmamalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Takım tanımını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14542 - [Kanal %1:] Satır %2 Kontur takımı: Minimum sınır açısı programlanmadı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bir kontur takımının tanımında ya hiçbir sınır açısı belirtilmemeli veya hem minimum hemde maksimum sınır açısı tam olarak bir kez programlanmalıdır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Takım tanımını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14543 - [Kanal %1:] Satır %2 Kontur takımı: Maksimum sınır açısı programlanmadı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bir kontur takımının tanımında ya hiçbir sınır açısı belirtilmemeli veya hem minimum hemde maksimum sınır açısı tam olarak bir kez programlanmalıdır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Takım tanımını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14544 - [Kanal %1:] Satır %2 Kontur takımı: Kesici uç D%3 her iki kenar kesicileri arasında değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Bıçak numarası, etiket Form takımının sınırlamalı tanımında saat yönünün aksine devirde tüm bıçaklar minimum ve maksimum sınır açısı arasında yer almalıdır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Takım tanımını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14545 - [Kanal %1:] Satır %2 Kontur takımı: D%3 kesici ucu D%4 kesici ucunu tamamen çevreliyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Bıçak numarası, etiket %4 = Bıçak numarası, etiket Bir kontur takımının tanımında teğetler birbirini takip eden daire yapısındaki bıçaklara takılacaktır. Bu bir bıçak diğerinden tamamen çevrelenmiş olduğunda mümkün değildir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Takım tanımını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14546 - [Kanal %1:] Satır %2 Kontur takımı: D%3 kesici ucu içbükey bir köşe oluşturuyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Bıçak numarası, etiket Bir kontur takımının konturu her alanda konveks olmalıdır, yani "içe doğru" eğrilmiş kenarlar gözükmemelidir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Takım tanımını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14547 - [Kanal %1:] Satır %2 Kontur takımı: Sağlama toplamı hatalı veya mevcut değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Belirlenen MD20372

\$MC_SHAPED_TOOL_CHECKSUM makine verisinde takım boyu bileşenlerinin ve takım yarıçapının öncül bıçakların negatif toplamına daima eşit olan bıçak bulunamadı

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Takım tanımının kontrol edilmesi. Takım boyu bileşenleri ve takım yarı çapı öncü bıçakların negatif toplamına denk olan bir bıçak mevcut olmalıdır. Bu işlem sırasında ilk bıçağın takım boyu bileşenleri dikkate alınmamaktadır. Bileşenlerin kıyaslanmasında daima temel ve aşınma değerlerinden alınan tutarlar birbiri ile kıyaslanacaktır parça bileşenlerinin kendisi değil. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14548 - [Kanal %1:] Satır %2 Kontur takımı: D%3 kesici ucunda negatif yarıçap geçerli değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Bıçak numarası, etiket Kontur takımlarında negatif yarıçaplara izin verilmemektedir, yani temel yarıçapın ve aşınma değerinin tutarı en az 0 olmalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Takım tanımını kontrol edin. Kesim yarı çapını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14549 - [Kanal %1:] Satır %2 Kontur takımı: Geçersiz programlama. Kod no. %3**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Hata kodu Kontur takımları için takım yarı çapı düzeltilmesi etkin olduğunda izin verilmeyen bir programlama bulunmaktadır. Hata nedeni hata kodu sayesinde daha yakından belirlenecektir. 1: G-kodu 17. grubunda aktivasyonda KONT aktiftir 2: G-kodu 17. grubunda devre dışı bırakımında KONT aktiftir 9: G-kodu 40. grubunda CUTCONOF aktif değildir 10: Aktiv takım yarı çapı düzeltilmesinde G41 / G42 takım programına izin verilmemektedir 20: Birden fazla dönüşe sahip daireye izin verilmemektedir. 21: Elips (Daire düzeltme alanında değil) 23: Kırımlara izin verilmemektedir 24: Bir grupta birden fazla polinoma izin verilmemektedir. Bu tarz gruplar örneğin COMPCAD veya G643 ile oluşabilir. 30: Ön beslemeye izin verilmemektedir. 41: İlk düzeltme grubunun başlangıç noktası tanımlanan bıçaklardan hiçbirisi ile erişilemez. 42: Son düzeltme grubunun sonlanma noktası tanımlanan bıçaklardan hiçbirisi ile erişilemez

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

NC programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14550 - [Kanal %1:] Satır %2 Kontur takımı: Takım konturu değişikliği geçersiz. Kod no. %3**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Hata kodu Takım yarı çap düzeltmesi kontur takımları için etkin olduğunda yeni bir takım farklı takım konturu ile etkinleştirilmiştir. Hata nedeni hata kodu sayesinde daha yakından belirlenecektir. Hata kodu bir artı sayısı ise düşük değerli üç ondalık hane

bıçağın hatanın algılandığı numarasını tanımlar, binli hane nedeni daha yakından tanımlar. -1: Takım silindi. -2: Takımı tanımlayan kontur elemanlarının (bıçakların) sayısı değişti. 1000: Kesim orta noktası değişmiştir 2000: Kesim yarı çapı değişmiştir 3000: Başlangıç açısı değişmiştir. 4000: Son açısı değişmiştir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

NC programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14551 - [Kanal %1:] Satır %2 Kontur takımı: D%3 köşesinin açılı alanı 359 dereceden büyük

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Bıçak numarası, etiket Her bir bıçak maksimum 359 derecelik bir açılı alanını örtmelidir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Takım tanımını kontrol edin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14600 - [Kanal %1:] Satır %2 Yastıklamalı yükleme ara hafızası %3 uygulanamaz

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Dosya adı "Harici çalışmalar için" ardıl çalışma tamponu belirlenemedi. Olası nedenler: - Fazla az hafıza alanı mevcut (minimum bakınız MD18360 \$MN_MM_EXT_PROG_BUFFER_SIZE) - HMI-NCK iletişimi için kaynak yok (bakınız MD18362 \$MN_MM_EXT_PROG_NUM) - Dosya mevcut

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Boş hafıza alanı oluşturun, örn. parça programlarını silerek - MD18360 \$MN_MM_EXT_PROG_BUFFER_SIZE ya da MD18362 \$MN_MM_EXT_PROG_NUM adapte edin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14601 - [Kanal %1:] Satır %2 yastıklamalı yükleme hafızası silinemez

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket "Harici işlemler" için ardıl yükleme ara belleği silinmiyor: - Olası nedenler: HMI-PLC iletişimi sonlandırılmadı.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Power-On durumunda tüm ardıl yükleme ara bellekleri silinir RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14602 - [Kanal %1:] Satır %2 dışarıdan yeniden yükleme sırasında zaman aşımı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Harici alt programların (EXTCALL veya harici sürücülerle çalışma) ardıl yüklenmesinde MD10132 \$MN_MMC_CMD_TIMEOUT ile ayarlanan denetim süreleri dahilinde HMI alanına yönelik bir bağlantı oluşturulamadı.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- HMI giden bağlantıyı kontrol edin - MD10132 \$MN_MMC_CMD_TIMEOUT yükseltin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14603 - [Kanal %1:] Satır %2 harici kaynaktan yürütme sırasında zaman aşımı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Harici işlemlerin ele alınması için bir program seçildiğinde böylece parça program başlangıcı dahilinde 60'ların ilk parça program satırında ardıl yükleme tamponundan okunabilir. Bu durum söz konusu olmadığında parça program işlemi HMI ya da hacri cihaza gide bağlantının hasarlı olduğu varsayılarak 14603 alarmı ile kesilecektir

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

HMI bağlantısını kontrol edin ve harici işleme alınacak olan programı seçin, tekrarlayın RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın. - Alarmı reset düğmesi ile onaylayın -Program seçimini tekrarlayın - Parça program başlatma

Hata Kodu : 14610 - [Kanal %1:] Satır %2 Düzeltme cümlesi mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Prensip program düzeltmesi üzerinden gidelebilecek bir alarm sunulacaktır. Ancak hatanın harici işleme alınan bir programa denk gelmesi nedeniye düzeltme grubu/program düzeltmesi mümkün değildir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Programı Reset ile iptal edin - Programı HMI ya da PC üzerinde düzeltin - Ardıl yükleme sürecini yeniden başlatın (muht. Grup arama süreci ile kesinti alanında) RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14615 - [Kanal %1:] 'Syntaxcheck' fonksiyonunun işleme alınmasında bir hata oluştu: Tanımlama %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Kullanılmıyor %3 = Hata algılama _N_CHKSEL, _N_CHKRUN, _N_CHKABO ve _N_SEL_BL Pl hizmetleri üzerinden sentaks kontrolü fonksiyonunun kullanımında bir hata oluştu. %3 parametresi nedeniyle hata durumu daha detaylı açıklanır: Değer 1: _N_SEL_BL Pl hizmeti ile geçersiz bir satır numarası aktarıldı 2: _N_CHKRUN Pl hizmeti ile alan sonu için geçersiz bir satır numarası aktarıldı 3: _N_CHKSEL Pl hizmeti, seçilen program için (Pl hizmeti _N_SEL_BL) satır seçimi etkin olmasına rağmen çıkartılmıştır

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Değer 1: _N_SEL_BL Pl hizmeti ile doğru satır numarası beslenmiştir 2: _N_CHKRUN Pl hizmeti alan sonu için doğru satır numarası ile beslenmiştir 3: _N_CHKSEL Pl hizmetinin oluşturulmasından önce kanalın reset durumunda olması sağlanmalıdır. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 14620 - [Kanal %1:] Blok %2 Programın açılmasında hata %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Program adı Program %3, diğer bir uygulama nedeniyle örn. HMIEditör tarafından bloke edildiğinden uygulanamıyor. Nedeni: Program %3 harici bir taşınabilir bellekte yer alıyor (CF kartı, ağ sürücüsü, USB cihazı) ve bu alanda EESİşletiminde (Execution from External Storage) işleme alınmalıdır. Ancak program, örneğin HMI editör gibi diğer bir uygulama tarafından yazıma açıldığından ve bu dosya için YAZIM-kilidi atanmış olduğundan işleme alınamıyor.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Programı Reset ile iptal edin - YAZIM-Kilidini atayan programı, örn. HMI-Editörünü, kapatın ve program işlemini NC-Start ile sürdürün. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14621 - [Kanal %1:] Blok %2 Harici programa erişimde zaman aşımı %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Program adı Program %3 harici bir taşınabilir bellekte (CF-Kartı, ağ sürücüsü, USB cihazı). Programa erişimde bir zaman aşımı gündeme geldi. Muhtemel arıza nedenleri: Ağ arızası.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Ger. Ağ arızalarını giderin RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14622 - [Kanal %1:] Dosyaya erişim %2 bozuk %3 %4

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Erişilemeyen dosya %3 = Erişilen fonksiyon %4 = Hata mesajı Program harici bir taşınabilir bellekte (CF-Kartı, ağ sürücüsü, USB cihazı). Programa erişimde bir hata gündeme geldi. Muhtemel arıza nedenleri: Ağ arızası.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
- Ger. Ağ arızalarını giderin Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 14623 - EES kütüphanesi mevcut değil

Açıklama :
EES kütüphanesi mevcut değil; hiçbir parça program EES ile çalıştırılmıyor.

Reaksiyon :
Kanal hazır değil. Alarm Ekranı

Çözüm :
EES kütüphanesini yükleyin Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 14624 - EES kütüphanesi uyumsuz.

Açıklama :
EES kütüphanesi uyumsuz; hiçbir parça program EES ile çalıştırılmıyor.

Reaksiyon :
Kanal hazır değil. Alarm Ekranı

Çözüm :
EES kütüphanesini değiştirin Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 14625 - [Kanal %1:] Blok %2 EES modu erişim dosyasında sorun %3

Açıklama :
%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Erişilemeyen dosya Program harici bir veri ortamında (ağ sürücüsü, USB aygıtı) yer alıyor. Programa erişirken sorun oluştu. Olası neden veya hata: ağ hatası.

Reaksiyon :
Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :
- gerekirse, ağ hatalarını giderin ve programı kaldığı yerden devam ettirin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14650 - [Kanal %1:] Satır %2 geçersiz ASUP-Girişli SETINT-Komutu

Açıklama :
%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Senkron alt programlar (ASUP'lar) bir hardware girişi nedeniyle görüntülenen alt programlardır (Kesik rutin, hızlı NCK girişi ile çalıştırılan). NCK girişinin numarası 1 ve 8 arasında olmalıdır. SETINT alanında anahtar kelime PRIO = ile 1-128 oranında bir öncelikle donatılacaktır (1 en yüksek önceliği ifade etmektedir.). Örnek: NCK girişi 5 "1 sinyaline" geçtiğinde alt program AB-HEB_Z en yüksek öncelikle çalıştırılmalıdır. N100 SETINT (5) PRIO = 1 ABHEB_Z SW-PLC2xx için sınırlama: NCK girişinin numarası 1 veya 2 olmalıdır.

Reaksiyon :
Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

SETINT talimatının NCK girişi 1 altında veya 8 üzerinde programlamayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14660 - [Kanal %1:] Satır %2 geçersiz öncelikli SETINT-Komutu**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket NCK girişinin numarası 1 ve 8 arasında olmalıdır. SETINT alanında anahtar kelime PRIO = ile 1-128 oranında bir öncelikte donatılacaktır (1 en yüksek önceliği ifade etmektedir.). Örnek: NCK girişi 5, 1 sinyaline geçtiğinde alt program ABHEB_Z en yüksek öncelikte çalıştırılmalıdır. N100 SETINT (5) PRIO = 1 ABHEB_Z SW-PLC2xx sınırlaması: NCK girişinin numarası 1 veya 2 olmalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NCK girişinin önceliği 1 altında veya 128 üzerinde programlamayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14700 - [Kanal %1:] Satır %2 Yorumlayıcı komutunda zaman aşımı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Kumanda dahili komutlarda ANWAHL (parça program seçimi), RESET (Kanal sıfırlaması), REORG (ön işlem tamponunun yeniden hazırlanması) ve NEWCONFIG (konfigürasyona özel makine datalarının değiştirilmesi = sıcak çalışma) gibi çalışma süresi aşımaları gündeme gelmiştir. Kumanda dahili komutlarda örn. parça programı seçimi, sıfırlama veya konfigürasyona özel makine datalarının değişiminde bir çalışma süresi aşımı gündeme gelmiştir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Çalışma süresi hatası büyük, anlık bir sistem yüklenmesi nedeniyle (örn. HMI alanında veya OEM uygulamalarında) oluştuğunda program/kumanda tekrarlarında bir hatasız süreç mümkün olabilir. Aksi durumda hata metni ile bir destek talebi açınız:
<http://www.siemens.com/automation/support-request> Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 14701 - [Kanal %1:] Satır %2 mevcut NC-Cümle Sayısı %3'e düşürüldü**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Mevcut grupların sayısı Reset sonrasında mevcut grupların sayısının bir önceki Reset işlemine nazaran azaldığı tespit edilmiştir. Bunun için neden sistem hatasıdır. Parça programı işlemi alarmın onaylanmasının ardından devam ettirilemez. Artık mevcut olmayan grupların sayısı MD28060 \$MC_MM_IPO_BUFFER_SIZE altında kaldığında POWERON-Alarm 14700 sunulacaktır.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Sistem hatasındaki gibi işleme alın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14710 - [Kanal %1:] Satır %2 fonksiyon %3'te anahtarlama hatası

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Neden olan fonksiyon için tanım Başlangıç kodları, (program) RESET ve (Program)START ardından makine verilerine bağlı olarak MD20110 \$MC_RESET_MODE_MASK ve MD20112 \$MC_START_MODE_MASK kurulum grupları oluşturulmaktadır (veya oluşturulmamakta). Bu işlem sırasında yanlış makine verileri ayarları nedeniyle hatalar oluşabilir. Hatalar, fonksiyonu parça programında hatalı programlanması sırasında gerçekleşen aynı hata bildirimleri ile sunulmaktadır. Bir hatanın kurulum sekansına etkisini daha belirgin kılmak için ek olarak bir alarm oluşturulmaktadır. Parametre %3 hangi fonksiyonun alarm tetiklemesi üzerinden tetiklendiğini belirtir. Açılışta ve (Program) RESET: Değer: 0: Senkronizasyon ön işlem/ ana işlem esnasında hata 1: Takım boyu kompanzasyonu sırasında hata 2: Transformasyon seçimi sırasında hata 3: İş parçası ofseti seçimi sırasında hata Kontrol ilk açılışta ek olarak makro tanımları ve döngüsel arayüzler okunmaktadır. Burada bir hata oluştuğunda bu değer = 4 veya değer =5 ile bildirilir. 6: 2 1/2-D- güvenlik alanının çalıştırılmasında hata (Program) START: Değer 100: Senkronizasyon sırasında ön çalışma/ yüksek çalışma hatası 101: Takım boyu kompanzasyonu sırasında hata 102: Transformasyon seçimi sırasında hata 103: Senkron işmili seçimi sırasında hata 104: İş parçası ofseti seçimi sırasında hata 105: WRITE-Lock sonrası seçilen programda hata Özellikle takım yönetimi etkin konumdayken kilitli takımın mil üzerinde ya da takım tutucusunda olmasına rağmen yine de etkinleştirilmesi gerektiği mümkündür. RESET sırasında bu takımlar herhangi bir işleme gerek kalmadan etkinleştirilmektedir. START sırasında ek olarak makine verileri üzerinden bir alarmın oluşturulabileceği veya otomatik ortam stratejisinin seçilebileceği MD22562 \$MC_TOOL_CHANGE_ERROR_MODE ayarlanabilir. Parametre 3, 200 ila 203 oranında değerler içeriyorsa bu belirli komutlarda (ASUP start, üzerine kaydın seçimi, denetim) NC grup hazırlığı için yeterli NC grubunun sunulmadığı anlamına gelir. Sorun giderme: Makine datası MD28070 \$MC_MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP yükseltin

Reaksiyon :

Interpreter stop Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Parametre %3= 0 - 3: Şayet ya da alarmlar RESET konumunda gündeme geldiğinde: Makine verilerinin ayarlanması MD20110 \$MC_RESET_MODE_MASK, MD20120 \$MC_TOOL_RESET_VALUE, MD20121 \$MC_TOOL_PRESEL_RESET_VALUE, MD20122 \$MC_TOOL_RESET_NAME (sadece takım yönetimi etkinken), MD20130 \$MC_CUTTING_EDGE_RESET_VALUE, MD20132 \$MC_SUMCORR_RESET_VALUE, MD20126 \$MC_TOOL_CARRIER_RESET_VALUE, MD20150 \$MC_GCODE_RESET_VALUES, MD20154 \$MC_EXTERN_GCODE_RESET_VALUES, MD20140 \$MC_TRAFO_RESET_VALUE, MD21330 \$MC_COUPLE_RESET_MODE_1, MD24002 \$MC_CHBFRAME_RESET_MASK Kontrol edin. Parametre %3= 100 -104: Makine verisinin ayarları MD20112 \$MC_START_MODE_MASK ve RESET altında belirtilen '..._RESET...' Makine verilerinin kontrolü. Takım yönetimi etkin konumdayken muht. İlgili alarmda belirtilen takımı takım tutucusundan/milden çıkartın ya da konumu "kilitli" konumuna geri ayarlayın. Parametre %3= 4 veya 5: Makro tanımlarını _N_DEF_DIR kontrol edin. Döngüsel talimatlar _N_CST_DIR ve _N_CUS_DIR kontrol edin. Parametre %3= 200 ila 203: Buna ek olarak 18002 ya da 18003 alarmları çaldı. Bu alarmlar hatalı tanımlanan güvenlik alanının numarasını ve güvenlik alanı tanımlamasında yanlış olan tanımlı içermektedir. Sistem değişkenlerinin gerektiğinde düzeltilmesi gerekir. Parametre %3: 200 ila 203: Makine verisini MD28070 \$MC_MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP yükseltin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14711 - [Kanal %1:] Eksen %2 mevcut olmadığı için transformasyon seçimi olanaklı değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Makine verilerinin projelendirmesi nedeniyle MD20110 \$MC_RESET_MODE_MASK ve MD20140 \$MC_TRAFO_RESET_VALUE reset veya

kumanda devri ile bir transformasyon seçilmelidir. Ancak bunun için gerekli olan eksen %2 mevcut olmadığından bu mümkün değildir. Muhtemel neden: Eksen bir başka kanal veya PLC tarafından doludur.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Ekseni %2 GET komutu ile transformasyonun seçilmesi gereken kanala alın - Transformasyonu parça program komutu ile seçin RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14712 - [Kanal %1:] JOG-Retract seçiminde bir hata: Hata kodu%4 Bilgi %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Kullanılmıyor %3 = Ek bilgi %4 = Hata kodu JOG-Retract seçiminde, hata kodu (parametre %4) ile daha ayrıntılı bir şekilde açıklanan bir hata ortaya çıktı: Hata kodu listesi:
1: Hiçbir Retract verisi hizmette değil 2: Konik tornalama etkinken seçim yapıldı 3: Başlatma blokların hazırlanmasında hata. Ek bilgide (parameter %3), hangi tanımlama adımında bu hatanın ortaya çıktığı belirtilmektedir. Doğrudan bundan önce verilen alarm da bu başlatma adımı ile ilgilidir: 100: İleri süreç/Ana süreç senkronizasyonu esnasında oluşan hatalar 101: Takım uzunluğu düzeltmesi seçiminde hata 102: Transformasyon seçiminde hata 103: Takım çerçevesinin oluşturulmasında hata 104: Dış açma setinin oluşturulmasında hata 105: Geometri eksenlerindeki eksen değiştirilmesinde hata 4: Ek bilgide belirtilen eksene ait eksen konumu "senkronize edilmiş" veya "restore edilmiş" statüsüne sahip değil 5: Ek bilgide belirtilen eksen başka bir kanalda zaten JOG-Retract tarafından kullanılıyor 6: JOG-Retract seçiminde belirtilen geometrik eksen mevcut değil 7: MD 20110 \$MC_RESET_MODE_MASK Bit 0 set edilmemiş 8: Dış açma etkin. Dış yönü kesin bir şekilde bir JOG eksenine eşleştirilemiyor

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

JOG-Retract'ın seçilmesi için şu ön koşullar sağlanmış olmalıdır: - Etkin takım düzeltmeli bir programın işlenmesi Reset veya PowerOff tarafından iptal edildi - PCL-Signal DB21-30 DBX377.5 (Retract verileri hizmette) veya BTSS-değişkeni retractState Bit 1 set edilmiş - JOG çalışma modu etkin durumda - JOG-Retract'ın seçilmesi için kullanılan kanalı reset durumunda bulunuyor - "Koni tornalama" fonksiyonu, JOG-Retract seçiminde etkin durumda olmamalıdır - Transformasyona katılan eksenler için senkronize edilmiş veya restore edilmiş eksen konumları mevcut olmalıdır Gerekli ise inkremental enkoder için konum restorasyonu etkinleştirilmelidir (MD34210 \$MA_ENC_REFP_STATE[]=3) - MD 20110 \$MC_RESET_MODE_MASK Bit 0 set edilmiş olmalıdır (Default değeri) Hata durumunda alarm reset ile onaylanmalıdır. Sonra, yukarıda belirtilen ön koşullar dikkate alınarak, seçim işlemi tekrarlanabilir. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14720 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen Merkezi-Transformasyon için eksik

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Kanalda tüm eksen/miller mevcut değildir, bunlar makine verileri için merkezsiz zımparalama ile tanımlanabilir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. 1. parça programını değiştirin. 2. Makine verilerini değiştirin: 24110 TRAFO_AXES_IN_n 21522 TRACLG_GRINDSPI_NR 21524 TRACLG_CTRLSPi_NR. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14730 - [Kanal %1:] Satır %2 Aktiflemede Merkez dışı-Uyuşmazlık

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket - Merkezsiz transformasyonu etkinleştirilmemelidir, şayet: - G96 aktif ve ayar mili aynı anda master mil olduğunda - Ayar mili bağımlılık grubunda - Merkezsiz transformasyonun eksenleri bir aktif transformasyon ve bir takım aktif olduğunda kesişmektedir. - Zımpara veya ayar sürgü mili için merkezsiz takımlar (T1, T2) olan takımlar aktiftir. - Sabit disk kapsam hızı ayar mili için aktif

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Parça programını düzeltin - Takım verilerini kontrol edin. - Makine verilerini kontrol edin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14740 - [Kanal %1:] Satır %2 Merkez dışı taşlama için takım verileri mevcut değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Merkezsiz zımparalama için T1,D1 (Zımpara diski) ya da T2, D1 (Ayar diski) takım verileri bulunmalıdır. Bir hata tespit edildi

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Parça programını düzeltin - Takım verilerini kontrol edin. - Makine verilerini kontrol edin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14745 - [Kanal %1:] Satır %2 Merkez dışı taşlama aktif değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Merkezsiz zımparalama işlemini aktif olmamasına rağmen kapatmak denenmiştir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14750 - [Kanal %1:] Satır %2 Çok sayıda yardımcı fonksiyon programlanmış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bir NC-grubunda 10 yardımcı fonksiyondan fazlası programlanmıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Yardımcı fonksiyonların bir grupta gerekli olup olmadığını kontrol edin – modal etkin fonksiyonların

tekrarlanması gerekli değildir. Kendi yardımcı fonksiyon grubunuzu oluşturun veya yardımcı fonksiyonları birden fazla gruba dağıtın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14751 - [Kanal %1:] Satır %2 Hareket senkron aksiyonları için yetersiz kaynak (Tanımlama: %3)

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Tanımlama Hareket senkronizasyonlarının işleme alınmasında MD28060 \$MC_MM_IPO_BUFFER_SIZE, MD28070 \$MC_MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP, MD28251 \$MC_MM_NUM_SAFE_SYNC_ELEMENTS, MD28250 \$MC_MM_NUM_SYNC_ELEMENTS ve MD28253 \$MC_MM_NUM_SYNC_STRINGS aracılığıyla konfigüre edilecek kaynaklar gerekli olacaktır. Bu kaynaklar parça programının işleme alınmasında yeterli olmadığında bu ilgili alarla bildirilecektir. Parametre %3 bu işlem sırasında hangi kaynaklardan hareket edildiğini bildirecektir. Tanımlama <=2: MD28060 \$MC_MM_IPO_BUFFER_SIZE bzw. MD28070 \$MC_MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP erhoehen Kennung > 2: MD28250 \$MC_MM_NUM_SYNC_ELEMENTS, MD28251 \$MC_MM_NUM_SAFE_SYNC_ELEMENTS yükselt Tanımlama 7: MD28253 \$MC_MM_NUM_SYNC_STRINGS yükselt

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını düzeltin ya da kaynakları yükseltin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14752 - [Kanal %1:] Satır %2 DELDTG | STOPREOF - Uyuşmazlığı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Hareket senkron faaliyetlerinin yer aldığı bir hareket grubunu baz alan blokta faaliyet hem DELDTG (kalan yolun silinmesi) hem de STOPREOF (ön besleme durması) olarak programlanmıştır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

DELDTG ve STOPREOF fonksiyonu bir grupta devre dışıdır NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14753 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3 İzin verilmeyen enterpolasyon türü

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID Aktif enterpolasyon türü (örn. 5-eksenli enterpolasyon) hareket senkron faaliyetine ya da "birden fazla ön besleme" fonksiyonuna izin verilmemektedir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14754 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3 yanlış besleme tipi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID Aktif ön besleme tipi hareket senkronizasyonları ya da "birden fazla ön besleme" fonksiyonu için izin verilmemektedir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC sto

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14756 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3 Yanlış değer

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID Atama: Geçersiz değer. Bir prosedürün veya fonksiyonun değişken veya aktarım parametresine atanmasında değer alanının aşılması/altında kalması tespit edilmiştir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. Değişken veya aktarım parametresi değer alanını dikkate alın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14757 - [Kanal %1:] Satır %2 Senkron hareket aksiyonu ve yanlış Tip

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Aksiyon ve tip arasında programlanan kombinasyon senkron aksiyonda izin verilmemektedir: - RET komutu sadece teknoloji çevriminde kullanılır - Teknoloji çevriminde "Birden fazla ilerleme" fonksiyonu onaylanmaz - WHENEVER, FROM ve DO ile H- ve M-fonksiyonları kullanılamaz - MEASA / MEAWA / MEAC WHENEVER, FROM ve DO ile kullanılamaz - DLDTG ve STOPREOF sadece WHEN ve EVERY (blok-aktif) senkron aksiyonlarda kullanılabilir - PRESETON / PRESETONS sadece WHEN veya EVERY ile bağlantılı kullanılabilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14758 - [Kanal %1:] Satır %2 Programlanmış değer mevcut değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket \$AA_LOAD, \$AA_TORQUE, \$AA_POWER ve \$AA_CURR senkronizasyon değişkenleri, MD36730 \$MA_DRIVE_SIGNAL_TRACKING tarafından etkinleştirilmektedir. \$VA_IS sistem değişkeni: Güvenli gerçek konum sadece MD36901 \$MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE set edilmiş ise ve ayrıca \$ON_NUM_SAFE_AXES opsiyonu yeteri kadar büyük set edilmiş ise hizmettedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Program veya makine verilerini değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14759 - [Kanal %1:] Satır %2 Senkron hareket aksiyonu ve yanlış Eksen-Tipi**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bir ateşleme süresinin veya yol hareketi için bir geri kaldırma durumunda birden fazla ön beslemede en az bir eo eksen programlanmış olmalıdır. Ek olarak senkronize eksenler grupta olduğunda birden fazla ön besleme durumunda senkronize eksenler için ön beslemelerde adapte edilecektir. Senkronize eksenler için bir geri kaldırma gerçekleşmeyecektir. Geri kaldırma veya ateşleme süresinin ardından senkronize eksenleri için kalan yol silme grubu uygulanacaktır. Alarm P3.2 sonrası tekrar kullanılmayacaktır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Ekseni pozisyon eksen olarak aksinel ön besleme, geri kaldırma veya uygulama süresi olarak programlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14760 - [Kanal %1:] Satır %2 bir grubun yardımcı fonksiyonu birçok kez programlanmış**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket M ve H fonksiyonları tamamen değişken yapıda gerektiğinde makine verileri üzerinden gruplara dağıtılabilir. Yardımcı gruplar bir gruba birden fazla tek fonksiyonun karşılıklı açılacağı yapıda gruplar haline getirilmiştir. Bir grub dahilinde sadece bir yardımcı fonksiyon mantıklı ve güvenilir olacaktır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Yardımcı fonksiyon grubu başına sadece bir yardımcı fonksiyon programlayın. (Grup dağılımı için bakınız makine üreticisinin program kılavuzu) NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14761 - [Kanal %1:] Satır %2 Takım taşıyıcı: DELDTG fonksiyonu aktif takım yarıçapı düzeltmesi ile kullanılamaz**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket DELDTG ile senkron faaliyetlerinden hızlı kalan yol silme takım yarıçapı düzeltmesi aktif konumdayken onaylanmamaktadır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Takım yarı çap düzeltmesini hızlı kalan yol silme seçeneğinden kaldırın ve ardından yeniden seçin veya SW 4.3 sonrası: "Ön hazırlıksız kalan yol silme" NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14762 - [Kanal %1:] Satır %2 Çok fazla PLC-Değişkeni programlanmış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Programlanan PLC değişkenlerinin sayısı maksimum izin verilen sayıyı aştı. PLC değişkenlerinin zamansal olarak birbirini takiben yazılması için her yazma işlemi için bir eleman gereklidir. Eleman olarak kullanıma sunulandan daha fazla yazma işlemi uygulanacaksa, grup aktarımı sağlanmış olmalıdır (belli şartlarla ilerleme durdurması tetiklenir) veya mevcutsa MD28150 \$MC_MM_NUM_VDIVAR_ELEMENTS yükseltilebilir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını veya gerekirse makine verilerini değiştirin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14763 - [Kanal %1:] Satır %2 Çok sayıda Link değişkeni programlanmış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Programlanan NCU link değişkenlerinin sayısı izin verilen maksimum sayıyı aşmıştır. Sayı MD28160 \$MC_MM_NUM_LINKVAR_ELEMENTS üzerinden tespit edilmektedir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını veya makine verilerini değiştirin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14764 - NCU-Linki Çevimsel olmayan tüm Link-bilgilerini Tip %2 den hemen aktaramaz

Açıklama :

%1 = Çevimsel olmayan Link bilgisi (örn. link değişkenler, makine datası, alarmlar) tipi Bu alarm bu çevrimi geliştirenler için kullanılır. Bu alarmın aktivasyonu MD11416 \$MN_LINK_DYNMSG_ALARM_MASK üzerinden konfigüre edilebilir. Bu işlem sırasında belirtilen tip ilgili MD11416 Bitine denktir (Bakınız Bir açıklaması). Bir link seçeneğinde bir değer ataması (örn. \$a_dld[16]=19) ana süreçte uygulanır ve NCU linki aracılığıyla tüm NCU'lara link bağlantısında iletilir. Bu bağlantının band genişliği bir enterpolasyon devrinde aktarılacak olan değer atamasının sayısını sınırlandıracaktır. Tüm değer atamaları bir sonraki ana çalışma satırında özetlenecek ve işleme alınmaları sırasında hemen uygulanacaktır. Bir ana çalışma satırı SLB1 tek satır çalıştırmada durdurulacak satırdır. Örnekler: Gerçek işlem hareketine sahip satırlar (G0 x100), Stopre, G4, WAITM, WAITE,... Alarm herhangi bir enterpolasyon devrinde tranfer edilebilecek olandan daha fazla link değişkenleri atandığında gündeme gelir. Link değişkenleri ancak bir sonraki entepolasyon devrinde aktarılacaktır. Atamalar kaybolmamaktadır!

Reaksiyon :

Alarm Ekranı Bildiri ekranı

Çözüm :

Program akışı izin verdiğinde ana işlem grupları arasına talimatlar ekleyin. bakınız \$A_LINK_TRANS_RATE Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 14765 - NCU-Link bütün Link değişkenleri hemen gönderilemiyor

Açıklama :

Bir link değişkenine bir değer ataması (örn. \$a_dld[16]=19) ana süreçte uygulanır ve NCU linki aracılığıyla tüm NCU'lara link bağlantısında iletilir. Bu bağlantının band genişliği bir enterpolasyon devrinde aktarılacak olan değer atamasının sayısını sınırlandıracaktır. Aktarılmayan atama operasyonları arada kaydedilecektir. Bu ara bellek dolmuştur! Tüm değer atamaları bir sonraki ana çalışma grubunda özetlenecek ve işleme alınmaları sırasında hemen uygulanacaktır. Bir ana çalışma grubu SLB1 tek grup tahrikinde durdurulacak gruptur. Örnekler: Gerçek işlem hareketine sahip gruplar (G0 x100), Stopre, G4, WAITM, WAITE,... Link değişkenlerinin sorgulaması etkilenmemektedir (örn.R100= \$a_dld[16])

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

İşleme almak için yeterli sayıda enterpolasyon devrelerine gerek duyan ana işlem grupları arasına talimatlar ekleyin (örn. G4 F10). Ek ön durdurma ile bir grup durumu iyileştirmeye devam eder! Bakınız \$A_LINK_TRANS_RATE, talimat öncesinde tes edebileceğiniz bilgi. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14766 - Ncu-Link aşırı yüklendi. Hafıza yetersizliği

Açıklama :

Parça program geliştiricisi için uyarı alarmı NCU linkinin band genişliği tüm verilerin aktarılmasına yeterli değildir. Bu döngüsel olmayan veriler arasında link değişkenlerinin atanması, makine verilerinin yazılması, konteyner anahtarı ve ayar verilerinin yazılması da yer almaktadır. Bu bilgiler araya kaydedilecektir ve kaybolmayacaktır. Bu ara bellek şimdi %70 oranında doludur

Reaksiyon :

Alarm Ekranı Bildiri ekranı

Çözüm :

Parça programında döngüsel olmayan veriler zamansal açıdan dağılmalıdır. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 14767 - NCU-Link üzerinden makine dataları değişimi tümüyle tamamlanamadı

Açıklama :

Grupta onaylanmayan bir opsiyon kullanılmaktadır.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Daha az ayar verilerini ya da makine verilerini aynı anda değiştirin. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 14768 - NCU bağlantısı için eksenel ek fonksiyonun çıktısı alınamaz

Açıklama :

Parça program geliştiricisi için uyarı alarmı NCU linki üzerinden aktarılan bi eksenel yardım fonksiyonu yayınlanamaz, zira aktarım tamponu PLC için %100 doludur.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı Bildiri ekranı

Çözüm :

Parça programında döngüsel verileri değil bu durumda link-ekseni için yardımcı fonksiyonların çıkışını entropolasyon uygulanacak NCU üzerinde zamansal dağıtmak gereklidir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 14769 - [Kanal %1:] Blok %2 işmili %3 kati yardımcı fonksiyon %4 Buffer dolu**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Ayna numarası %4 = Yardımcı fonksiyon numarası NC bloğunda "M" tipinde maksimum 5 yardımcı fonksiyon kaydedilmelidir. Üst sınır programlanan ve kati oluşturulan MYardımcı fonksiyonların toplamıdır. Kati yardımcı fonksiyonlar M19 ve M70 MD35035 \$MA_SPIND_FUNCTION_MASK, Bit 19 alanında M19 ve/veya M70 için Bit 20 atandığında oluşturulabilir. M19 SPOS ve SPOSA projelendirmesine uygun oluşturulur. Aynı husus M70 ve eksen maoduna geçiş için de geçerlidir. Adres geliştirme işmili numarasına aynı zamanda PLC alanında belirtilene uygundur.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- kati M19 ve M70 oluşturan M-Yardımcı fonksiyonları ve işmili fonksiyonları birden fazla bloğa dağıtın. - Gerekli olmayan kati yardımcı fonksiyonları MD35035 \$MA_SPIND_FUNCTION_MASK, Bit 19 ve/veya Bit 20 alanında devre dışı bırakın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14770 - [Kanal %1:] Satır %2 Yardımcı fonksiyon yanlış programlanmış**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket NC grubu başına programlanan yardım fonksiyonlarının izin verilen sayısı aşıldı veya aynı yardım fonksiyon grubunun bir yardım fonksiyonundan fazlası programlandı (M- ve S-*Fonksiyonu). Kullanıcı tanımlı yardımcı fonksiyonlarda grup başına yardımcı fonksiyon aksiyonları NCK sistem ayarlarında makine verisi MD11100 \$MN_AUXFU_MAXNUM_GROUP_ASSIGN üzerinden tüm yardımcı fonksiyonlar için tespit edilecektir (Standart değer: 1) Bir gruba yönelik düzenlenecek olan her kullanıcı tanımlı yardımcı fonksiyon için düzenleme 4 kanala özel makine verisi üzerinden uygulanacaktır. ASUP alanından M02/M17/M30 ile geri dönüşte, M kodu alanında grupta tek durmamalıdır. Buna ASUP tarafından bir grup WAITE, WAITM veya WAITMC ile kesildiğinde izin verilmemektedir. Sorun giderme: M02/M17/M30 tek olarak grupta programlayın ya da RET ile değiştirin. 22010 AUXFU_ASSIGN_TYPE: Yardımcı fonksiyon türü, örn. M 22000 AUXFU_ASSIGN_GROUP: istenilen grup 22020 AUXFU_ASSIGN_EXTENSION: muht. gerekli gelişmeler 22030 AUXFU_ASSIGN_VALUE: Fonksiyon değeri

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını düzeltin - maks. 16 yardımcı fonksiyonlar, NC grubu başına maks 5M-fonksiyonlar, grup başına maks. 1 yardımcı fonksiyon NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14780 - [Kanal %1:] Blok %2 Opsiyon '%3' aktif değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Opsiyon kısa tanımı Blokta aktiflenmemiş bir opsiyon kullanıldı Aksiyonun uygulanması için belirtilen veya eş değerdeki bir opsiyon gereklidir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin, opsiyonu değiştirin. Bunun için lütfen mevcut opsiyon datalarını ve/veya (mevcutsa) kontrol sisteminizin lisansını kıyaslayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14781 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkron aksiyonu: %3 Opsiyon '%4' aktif değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID %4 = Opsiyon kısa tanımı Hareket senkron aksiyonu: Onaylanmayan bir opsiyon kullanıldı. Belirtilen veya eş değerli opsiyon aksiyonun uygulanması için gereklidir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmede NC stop

Çözüm :

Hareket senkron aksiyonunu değiştirin, opsiyonu değiştirin. Bunun için lütfen mevcut opsiyon datalarını ve/veya (mevcutsa) kontrol sisteminizin lisansını kıyaslayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14782 - [Kanal %1:] Satır %2 aktif olmayan fonksiyon kullanıldı (tanıtıcı %3)

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Hassas ID Blok içinde etkin olmayan bir fonksiyon kullanılıyor Kod Kısa açıklaması 1 Transformasyon 2 Takım H numaraları 3 3D koruma alanları 4 Takım yönetimi, multitools 5 COMPSURF ve \$MC_MM_NUM_SURF_LEVELS=0

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Parça programını değiştirin - Fonksiyonu etkinleştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14783 - [Kanal %1:] Satır %2 koordinat sistemine özgü çalışma alanı sınırlama grubu aktif değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Blokta koordinat sistemine ait bir grupta işlem alanı sınırlandırmasını etkinleştirmek denenmiştir. Ancak bu grup düzenlenmemiştir. (bakınız MD28600 \$MC_MM_NUM_WORKAREA_CS_GROUPS)

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı NC programı durduruldu. WALCS01 - WALCS10 grubunun G kodunu değiştirme olanağı mevcuttur.

Çözüm :

- Parça programını değiştir. - daha fazla koordinat sistemine özel çalışma alanı sınırlaması etkinleştir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14784 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3 Fonksiyon mümkün değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID Fonksiyonun uygulanması mümkün değil:

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmeda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 14790 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen %3 PLC'den programlandı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen NC grubunda PLC tarafından işleme alınan bir eksen programlanmıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Parça programını değiştirin, bu eksenı kullanmayın. - Eksenin işlem hareketini PLC ile durdurun, parça programını değiştirin (WAITP ekleyin). NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14800 - [Kanal %1:] Satır %2 Programlanan Takımyolu ilerleme hızı küçük veya 0'a eşit**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket G-Fonksiyonları ile bağlantılı olarak G93, G94, G95 veya G96 sıfır veya bir negatif F-ya da FZ-değeri programlanmıştır. Yol hızı 0,001 ila 999 999,999 [mm/dak, mm/Tur, mm/diş, derece/dak, Derece/Tur] alanında metrik giriş sistemi ve 0,000 1 ila 39 999,999 [inç/dak, inç/Tur, inç/diş] inç giriş sistemi için programlanmalıdır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Yol hızı (katılan geometri eksenlerinin hız bileşenlerinin geometrik tutarı) yukarıda belirtilen sınırlar dahilinde programlanmalıdır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14810 - [Kanal %1:] Satır %2 pozisyonlama eksenini %3 için negatif eksen hızı programlanmıştır

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen Şu anda pozisyon eksenini olarak çalışan görüntülenen eksen için bir negatif ön besleme (FA değeri) programlanmıştır. Yol hızı 0,001 ila 999 999,999 [mm/min, derece/min] alanında metrik giriş sistemi ve 0,000 1 ila 39 999,999 9 [inç/min, inç/U] inç giriş sistemi için programlanmalıdır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Pozisyon hızını yukarıda belirtilen sınırlar dahilinde programlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14811 - [Kanal %1:] Blok %2 Eksen/mil %3 için programlanmış dinamik değer için hatalı değer aralığı, hata no. %4

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen Mil %4 = Hata No. Programlanabilir bir dinamik değer için müsaade edilen giriş aralığı ihlal edildi. Şu hata nedenleri mevcuttur: 1: VELOLIM veya VELOLIMA ile eksen hızı için programlanan değer müsaade edilen aralığın dışında. VELOLIM için müsaade edilen aralık yüzde 1 - 100 arasında ve VELOLIMA için yüzde 1 - 200 arasında. 2: ACC veya ACCLIMA ile eksen hızı için programlanan değer müsaade edilen yüzde 1 - 200 aralığın dışında. 3: JERKLIM veya JERKLIMA ile eksen jerk ivmesi için programlanan değer müsaade edilen yüzde 1 - 200 aralığın dışında.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Değer alanını programlama kılavuzuna denk olarak adapte edin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14812 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen %3 için SOFTA mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen Bir eksen için hareket yönetim türü olarak SOFT ayarlanmalıdır, ancak bu eksen için makine verileri üzerinden kırık bir hızlanma referansı seçili olduğundan mümkün değildir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını veya makine verilerini değiştirin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14815 - [Kanal %1:] Satır %2 Diş hatve değişimi negatif programlanmış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Negatif dişli artım değeri programlanmıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Değer atamasını düzeltin. Programlanan F değeri sıfırın üzerinde olmalıdır. Sıfıra izin verilmektedir ancak etkisizdir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14820 - [Kanal %1:] Satır %2 Sabit parça hızı için maksimum ayna devirsayısı negatif programlanmış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket "Sabit kesit hızı G96" fonksiyonu için bir maksimum mil devri anahtar kelime LIMS=... ile programlanabilir. Değer alanı 0,1 – 999 999,9 [Tur/dak] arasında yer almaktadır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Sabit kesit hızı için maksimum mil devri yukarıda belirtilen sınırlar dahilinde programlanmalıdır. LIMS anahtar kelimesi madal yapıda etkindir ve öncesinde veya grupta sabit kesit hızının seçimi ile yer alabilir NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14821 - [Kanal %1:] Satır %2 SUG-Seçiminde hata

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket SUG programlama seçiminde (sabit disk kapsam hızı) GWPSON ile aşağıdaki hatalardan biri gündeme gelmiştir: - SUG programlama işlemini bir başka takıma TMON, GWPSON, CLGON mil için seçimi denenmiştir veya takım boyu düzeltilmesinin aktivasyonu düzenlenmiştir. - Tanımlanmamış bir takımın seçilmesi denenmektedir. - Tanımlanmamış bir bıçağın (kati) seçilmesi denenmektedir. (Kati seçim: Herhangi bir bıçak belirtilmediğinde bir takımın D1) - Seçim zımparalamaya özel takımı baz almamaktadır (400 – 499) - Aktif takım için SUG seçimi denenmektedir, WLK "devrede" olmamasına rağmen - Seçim geçersiz mil numarasını baz almaktadır. - Bir zımpara diski yarı çapı olarak sıfır belirtilmiştir. SUG programı seçiminin GWPSOFF ile kaldırılmasında aşağıdaki hatalardan biri gündeme gelmiştir: - Seçim iptali zımparalamaya özel takımı baz almamaktadır (400 – 499) - Aktif takım için SUG seçiminin kaldırılması denenmektedir, takım boyutu düzeltilmesi etkinleştirilmemiş olmasına rağmen. - Seçimi kaldırma geçersiz mil numarasını baz almaktadır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- GWPSON- ya da GWPSOF-komutunu kontrol edin. - Takım düzeltme verilerini kontrol edin: \$TC_DP1 : 400 - 499; \$TC_TGP1: Mil numarası. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14822 - [Kanal %1:] Satır %2 Hatalı SUG-Programlama

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket SUG programlama seçiminde (sabit disk kapsam hızı) GWPSON veya SUG programlaması sırasında "S[Mil numarası] = Değer" ile aşağıdaki hatalardan biri gündeme gelmiştir: Geçersiz mil numarası \$TC_TPG9 alanında yarı çap hesaplaması için geçersiz parametre numarası Geçerli değerler: 3 - \$TC_DP3 (Boyut 1) 4 - \$TC_DP4 (Boyut 2) 5 - \$TC_DP5 (Boyut 3) 6 - \$TC_DP6 (Yarı çap) \$TC_TPG8 alanında geçersiz açı Geçerli değerler: -90 <= \$TC_TPG8 < +90. Bir zımpara diski yarı çapı olarak sıfır belirtilmiştir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Takım düzeltme verilerinin kontrolü. - \$TC_DP1 : 400 - 499. - \$TC_TPG1: Mil numarası. - \$TC_TPG8: Eğri disk ile eğim açısı. - \$TC_TPG9: Yarı ap hesaplaması için düzeltme parametresi, örn. 3 - \$TC_GP3. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14823 - [Kanal %1:] Satır %2 Takım kontrolü seçiminde Hata

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket TMON takım denetimi seçiminde aşağıdaki hatalardan biri gündeme gelmiştir: - Seçim, zımparalamaya özel takımı baz almamaktadır (Takımlar 400 – 499) - Seçim, geçersiz mil numarasını baz almaktadır. - Zaten TMON, GWPSON, CLGON veya takım boyu düzeltmesinin aktivasyonu sonucu kendisine başka bir takım atanmış olan bir işmili için takım kontrolü seçilmeye çalışılmıştır. - Tanımlanmamış bir takımın seçilmesi denenmiştir. - Tanımlanmamış bir bıçağın (kati) seçilmesi denenmiştir. (Kati seçim: Herhangi bir bıçak belirtilmediğinde bir takımın D1'i) - Herhangi bir takım boyu düzeltmesi etkinleştirilmemiş olmasına rağmen, aktif takım için takım kontrolünün seçilmesi denenmiştir. - \$TC_TPG9 alanında yarı çap hesaplaması için geçersiz parametre numarası Geçerli değerler: 3 için \$TC_DP3 (Boy 1) 4 için \$TC_DP4 (Boy 2) 5 için \$TC_DP5 (Boy 3) 6 için \$TC_DP6 (Yarı çap) Sıfıra eşit bir zımpara diski yarı çapı belirtilmiştir. TMOF takım denetimi seçiminin kaldırılmasında aşağıdaki hatalardan biri gündeme gelmiştir: - Seçim iptali zımparalamaya özel takımı baz almamaktadır (400 – 499) - Takım boyu düzeltmesi etkinleştirilmemiş olmasına rağmen, aktif takım için takım denetimi seçiminin kaldırılması denenmiştir. - Seçimi kaldırma, geçersiz işmili numarasını baz almaktadır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

TMON ya da TMOF komutunu kontrol edin. Takım düzeltme verilerini kontrol edin. - \$TC_DP1 : 400 - 499. - \$TC_TPG1: Mil numarası. - \$TC_TPG8: Eğri diskte eğim açısı. - \$TC_TPG9: Yarı çap hesaplaması için parametre numarası, örn. 3 - \$TC_GP3. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14824 - [Kanal %1:] Satır %2 TÇH uyumsuzluğu

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Sabit disk kapsam hızı SUG ve sabit kesit hızı G96 S ... fonksiyonları aynı anda bir mil için etkinleştirilmiştir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14840 - [Kanal %1:] Satır %2 Sabit parça hızında yanlış değer aralığı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Programlanan kesim hızı girilen alan dahilinde değil.
Metrik giriş alanı: 0,01 ila 9 999,99 [m/dak] İnç giriş lanı: 0,1 ila 99 999,99 [inç/dak]

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

S adresi altındaki kesit hızını izin verilen değer alanı dahilinde programlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14850 - [Kanal %1:] Satır %2 referans eksenin sabit kesme hızı için değiştirilmesi olanaklı değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket SCC[AX] talimatı ile sabit kesim hızı için referans eksenini değiştirmek denenmiştir. Buna belirtilen eksen geometri eksenini olmadığında izin verilmemektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/servisi bilgilendirin. SCC[AX] programlanması sırasında kanalda bilinen bir geometri eksenini belirtin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14860 - [Kanal %1:] Blok %2 Takım kesim hızının seçilmesine izin verilmemektedir. Nedeni %3**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Hata nedeni SVC kesim hızının seçilmesinde güncel konumda izin verilmemektedir Hata nedenleri: Aşağıdaki fonksiyon aktiftir. 1: Sabit kesim hızı G96, G961 veya G962 aktif 2: SPOS/SPOSA/M19 (işmili pozisyon modu) aktif 3: M70/Eksen modu aktif 4: SUG aktif

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

SVC programlaması öncesinde işmili için devir kontrol modunu etkinleştirin, örn. M3, M4 veya M5. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14861 - [Kanal %1:] Blok %2 SVC programlı, ancak herhangi bir takım düzeltmesi aktif değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket SVC kesim hızı blokta programlanmış ancak herhangi takım düzeltmesi etkin değil.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

SVC talimatı öncesinde uygun bir takım seçin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14862 - [Kanal %1:] Blok %2 SVC programlı, ancak aktif takım düzeltme yarıçapı sıfırdır.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket SVC kesim hızı blokta programlanmış, ancak aktif takım düzeltmesi yarıçapı sıfır. Aktif takım düzeltmesi yarı çapı düzeltme parametrelerinden \$TC_DP6, \$TC_DP12, \$TC_SCPx6 ve \$TC_ECPx6 oluşur.
NC

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

SVC talimatı öncesinde sıfır üzerinden takım yarıçapına sahip uygun bir takım düzeltmesi seçilmelidir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14863 - [Kanal %1:] Blok %2 Programlanan SVC değeri sıfır veya negatiftir.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket SVC kesim hızının programlanan değeri sıfır veya negatiftir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Sıfırın üzerinde bir SVC değeri programlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14900 - [Kanal %1:] Satır %2 Orta nokta ve son nokta aynı zamanda programlanmış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bir dairenin açılma açısı üzerinden programlanması sırasında daire orta noktası ve ek olarak daire son noktası programlanmıştır. Böylece daire belirlenmiştir Sadece her iki noktadan birine izin verilmektedir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Nesnenin takım çiziminden güvenilir yapıda alınabileceği Program varyantını seçin(Hesaplama hatalarından kaçının) NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14910 - [Kanal %1:] Satır %2 Geçersiz daire açma açısı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bir dairenin açılma açısı üzerinden programlanması sırasında negatif açılma açısı veya ≥ 360 derecelik bir açılma açısı programlanmıştır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

İzin verilen değer alanı dahilindeki açılma açısını 0.0001 - 359.9999 [derece] programlayın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 14920 - [Kanal %1:] Satır %2 Dairenin ara noktası hatalı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bir ara nokta üzerinden (CIP) bir dairenin programlanması sırasında tüm 3 noktalar (Başlangıç, son ve ara noktası) bir düzlem üzerindedir ve "Ara noktada" (Enterpolasyon parametresi I, J, K) başlangıç ve son nokta arasında değildir. Bir cıvata hattı çemberi bileşenleri (Helix) söz konusu olduğunda debir sayısının bilgisi (TURN anahtar kelimesi= ...) diğer takım hazırlıklarında belirleyici olacaktır: - TURN>0: Çember yarı çapı sonsuz büyüklükte olduğundan alarm göstergesi - TURN=0 ve CIP-bilgisi başlangıç ve son nokta arasında; Başlangıç noktasından son noktaya bir düzelm oluşturulacaktır (Alarm bildirisi olmadan)

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Ara noktanın pozisyonunu gerçekten daire başlangıcı ve son noktası arasında yer alacak I, J ve K parametreleri ile belirleyin, veya bu tarz daire programlamasını tercih etmeyin ve daireyi yarıçap veya açılma açısı veya orta nokta parametreleri ile programlayın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 15000 - [Kanal %1:] Satır %2 İzin verilmeyen işaret ile kanal senkronizasyon komutu**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bir WAITM/WAITMC/SETM/CLEARM talimatı 1 oranından küçük marka numarası veya markajların maksimum sayısına denk olarak programlanmıştır. İstisna: CLEARM(0) onaylıdır ve kanaldaki tüm işaretleri siler!

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Talimatı bu doğrultuda düzeltin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 15010 - [Kanal %1:] Satır %2 geçersiz kanal numaralı program koordinat komutu

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket WAITM-, WAITMC-, INIT- veya START-talimatı geçersiz bir kanal numarası ile programlanmıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Talimatı bu doğrultuda düzeltin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 15020 - [Kanal %1:] Satır %2 CHANDATA-Komutu yürütülemez. Kanal %3 aktif değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Dizgi (CHANDATA-Parametre) Bir CHANDATA talimatı ile şu anda etkin olmayan bir kanal için veri girişi seçilir. Çok kanallı verilerin okunması yapısal nedenlerden dolayı 2 kez gerçekleşmelidir

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. - İlgili kanalı makine/ seçenek verileri üzerinden etkinleştirin veya - CHANDATA-Talimatı ve takip eden tüm talimatları kanal verileri alanında silin. Hata bildirimini düzenli olarak bir INITIALİnit-Yapı taşımın okunması sırasında çok kanallı sistemin kurumu gerektiğinde gündeme gelmektedir. Bu durumda: 1. Okunan global makine verilerini diğer anaların kurulmasında etkin hale getirmek için NCK-Restart uygulanmalıdır. 2. INITIAL-İni-yapı taşımın okunması tekrarlanmalıdır Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 15021 - [Kanal %1:] Satır %2 Geçersiz kanal numarasına sahip CHANDATA-Komutu

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bir CHANDATA talimatı sayesinde izin verilmeyen bir kanal için veri girişi seçilir örn < 1, > maksimum kanal sayısı uygulanacak kanal sayısı değildir

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

CHANDATA-Talimatını güncel konfigürasyona ve projelendirmeye uygu programlayınız. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 15025 - CHANDATA(%3): Kanal aktif değil. Veriler dikkate alınmıyor.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = CHANDATA parametresi Bir CHANDATA talimatı ile bir kanala şu an aktif olmayan veri girişi seçilir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NCK sonrasında işleme alınacak dosyanın etkin olmayan bir kanala ait bilgileri içerdiği gerçeğini sunan bir uyarı alarmı söz konusudur. Etkin olmayan kanal numarası beraberinde belirtilir. Bu kanalın verileri ardından NCK alanında sunulmamaktadır. Alarm iki nedene sahip olabilir: (1.) Kanal takip eden NCK-RESET/POWERON sayesinde etkinleştirilmelidir, yani dosya ardından tekrar işleme alınmalıdır. Alarmın tekrar gündeme gelmesi halinde belirtilen kanalın gerçekten etkinleştirilmeyeceği ancak verilerin dosyada muhafaza edileceği (2.) nedeninden kaynaklanmaktadır. Lütfen (2.) neden için sistemin doğru tarzda belirtilen kanalda etkinleştirilmediğini kontrol edin. Şayet evet ise bir diğer NCK-RESET/POWERON sonrasında diğer önlemler olmadan devam edilebilir, bu nedenle dosyayı tekrardan işleme almak gerekli değildir. Hayır ise yanlışlıkla devre dışı bırakılan kanalın tekrar etkinleştirilmesi sağlanmalıdır. Devreye alınacak dosya kanalların aktivasyonu için ayarların örn. Arşiv dosyası için olması halinde ya ilgili programlara sahip dosya değiştirilmelidir veya dosyanın oluşturulduğu sistem, dosya kanal sayısı doğru girilerek yeniden oluşturulmalıdır. Yakın alarmlar: 15020, 15021 Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 15030 - [Kanal %1:] Satır %2 Farklı ölçü sistemi ayarlama**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket INCH ya da METRIC talimatı ölçüm sistemini tanımlar, bunlar kumandadan veri gruplarının okunmasını sağlamaktadır. Sadece belirli bir ölçüm sistemi için düşünülen verileri engellemek için halatı oluşturulmayacak yapıda sadece yukarıda belirtilen talimat arasında denk geldiğinde ve güncel aktif ölçüm sistemi ayarları bir veri grubuna kabul edilir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Ölçü sistemini değiştirin veya ölçü sistemi ayarlarına yönelik uygun veri grubunu oynatın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 15100 - [Kanal %1:] Satır %2 Log dosya taşmasından dolayı REORG-Kesilme**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Ön besleme işlemi ve ana süreç arasındaki REORG ile senkronizasyon için kumanda bir log dosyası içinde yer alan değişim verilerine gerek duymaktadır. Alarm, belirtilen grup için kanalda Log dosyası yerinin mevcudiyetini gösterir

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Güncel parça programının diğer işlemleri için başka bir sorun giderici önlem gerekli değildir, ancak: 1. Log dosyası boyutu gereksinimi azalacaktır: Ön besleme ve ana besleme arasındaki mesafe uygun ön besleme sunmaları STOPRE ile sınırlanacaktır. 2. Log dosyası kanala özel makine verileri aracılığıyla büyüyecektir: MD28000 \$MC_MM_REORG_LOG_FILE_MEM ve MD28010 \$MC_MM_NUM_REORG_LUD_MODULES RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 15110 - [Kanal %1:] Satır %2 REORG mümkün değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Ön besleme işlemi ve ana süreç arasındaki REORG ile senkronizasyon için kumanda bir log dosyası içinde yer alan değişim verilerine gerek duymaktadır. Alarm, belirtilen grup için kanalda Log dosyası yerinin mevcudiyetini gösterir. Alarm bildirimi program hazırlama

için ek bellek alanı oluşturmak üzere log dosyasının silindiğini bildirir. Böylece ön besleme hafızasının bir REORG sonraki çakışma noktasına kadar mümkün değildir

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Güncel parça programının diğer işlemleri için başka bir sorun giderici önlem gerekli değildir, ancak: 1. Log dosyası boyutu gereksinimi azalacaktır: Uygun ön çalışma stopları ile ön çalışma ve ana çalışma arasındaki mesafeyi (STOPRE) azaltın. 2. Log dosyası kanala özel makine verileri aracılığıyla büyüyecektir: MD28000 \$MC_MM_REORG_LOG_FILE_MEM ve MD28010 \$MC_MM_NUM_REORG_LUD_MODULES Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 15120 - Şimdi güç kesintisi oluştuğunda: Son değiştirilen veriler kaybolur; Endeks/Ara bellek boyutu= %1

Açıklama :

%1 = Endeks / Tampon boyutu Uyarı alarmı. Alarmın anlık işlemlere negatif etkisi yoktur Sistem dahilindeki data tamponlarından biri – son değiştirilen tampon dataları muhafaza edendolmuştur (Data değişim hızı şu anda çok yüksektir). Alarm, bu durumda anlık bir gerilim kesintisinin (Powerfail) (Ağ arızası, sistemi gerilim beslemesinden ayırın) öncesinde değiştirilmiş olan tamponlu dataların (TK dataları, parça programları, R-Parametreleri, GUD'lar,...) kaybına yola açacağını ifade eder. Sistem Powerfail oluşumunun gündeme gelmeyeceği bir ortamda çalıştırılıyorsa, bu alarm sunumu MD18232 \$MN_MM_ACTFILESYS_LOG_FILE_MEM[index] = 0 aracılığıyla engellenebilir. Parametre %1 bilgi amaçlı olarak makine datusının endeksini ve burada ayarlı bulunan tampon boyutunu sunar

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :

Alarmın sadece geçici olarak yer alması durumunda bu bir uyarı olarak değerlendirilebilir. Regüler kumanda hareket tarzı etkilenmeyecektir. Nedenler giderilmek istenmediğinde/giderilemediğinde alarm aynı zamanda MD11415 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK_2; Bit3=1 ('H8') atanması ile de bastırılabilir. Alarmın sürekli mevcut olması halinde lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendiriniz. Bu durumda MD18232 \$MN_MM_ACTFILESYS_LOG_FILE_MEM[index] değeri büyültülmelidir Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 15122 - Güç kesintisinden sonra Power ON: %1 veri kurtarıldı, bunlardan %2 makine datası, %3 hatalar

Açıklama :

%1 = Verilerin sayısı %2 = Makine verilerinin sayısı %3 = Oluşan hata sayısı Uyarı alarmı Alarm negatif bir etkiye sahiptir, gündeme gelen hataların sayısı %3 olduğu sürece , PowerOn durumunda bir Power off sonrası veya gerilim kesintisi durumunda persist NCK verilerinin yeniden oluşturulmasında yönelik gerekli olan %1 elementar ve kompleks veri restorasyon adımlarını sayısını belirtir. %2 restore edilen makine verileri sayısını belirtir. Değerin sıfır üzerinde olması halinde gerilim kesintisi öncesinde – muhtemelen konfigüre edilen – makine verileri değişimini etkin kılmak için bir diğer sıcak başlatma (NCK_Reset) gerekli olabilir. %3 veri restorasyonu sırasında gündeme gelecek hataların sayısını belirtir.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :

Gündeme gelen hataların %3'ü sıfır olduğunda alarm sadece önemli/bilgilendirici karaktere sahiptir.

Gündeme gelen hataların sayısı %3 sıfır değerinden büyük olduğunda alarm bir yazılım hatasını belirtir. Bu datalar ile çalışmaya devam edilmesi önerilmemektedir. İşleme devam etmeden önce ardıl sorunlardan kaçınmak için uygun arşiv dosyasını çalıştırın. Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Dosya /_N_MPF_DIR/_N_SIEMDIAGMEMPF_MPF Siemens'e hataların teşhisinde yardımcı olacak bilgiler içermektedir. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 15150 - [Kanal %1:] Satır %2 hariçten yastıklamalı yükleme kesildi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Ardıl yükleme tamponu yeterli sayıda makine fonksiyon gruplarına (İşlem grupları, Yardımcı fonksiyonlar, Oyalanma süresi vs) sahip olmadığından harici alanların işleme alınması iptal edildi. Arka plan: İşleme alınan makine fonksiyon gruplarının onaylanması ile ardıl yükleme tamponundaki hafıza da boşalacaktır. Makine fonksiyon grupları onaylanmadığında herhangi bir ardıl yükleme uygulanamaz – Dead-Lock fonksiyonu oluşmaktadır. Örneğin: Oldukça uzun eğri tablolarının harici işlemler ile tanımlanması.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Makine fonksiyon gruplarını parça programına ekleyin. - Ardıl yükleme tamponunu büyültün (MD18360 \$MN_MM_EXT_PROG_BUFFER_SIZE). - Eğri tablosunu küçültün (Not: CTABDEF/CTABEND dahilinde yer alan gruplar makine fonksiyon grupları değildir) RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 15160 - [Kanal %1:] Satır %2 hatalı projelendirme akışı, %3 gruplarının sayısı, fonksiyon ID %4

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Grup hazırlama için bulunmayan grupların sayısı %4 = Sorunu tespit eden fonksiyon ID'si Grup hazırlığı için ayrıca %3 parametrede belirtilmiş grup sayısı gereklidir. %4 parametre yardımıyla başka bir hata teşhisi için aşağıdaki listeye uygun olarak hangi ortamda sorunun tespit edildiği belirlenebilir: 100 - 199: Yorumcu 200 - 299: Takım yarıçapı telafisi 300 - 399: Compile çevrimi 400 - 499: LookAhead 500 - 599: İşmili 600 - 699: Yeniden konumlandırma 700 - 999: Kontur hazırlama 1000 - 1099: Oyma 1100 - 1499: Takım oryantasyonu 1500 - 1599: Yumuşak yaklaşma/geri çekilme

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Ön işlem projelendirmeyi MD28070 \$MC_MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP %3 parametresinde verilen blok sayısına yükseltin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 15165 - [Kanal %1:] Satır %2 ASUP %3'ün çevirisi veya yorumu sırasında hata

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Dizgi Parça programı start uygulamasında ve Reset konumunda ASUP devreye alınmasında veri kısmı şu ana kadar etkinleştirilen ASUP'lar için hazırlanacaktır: - PLC-ASUP - MD20108 \$MC_PROG_EVENT_MASK ile projelendirilen oluşum kumandalı program çağrılarları - Grup arama ardından ASUP (MD11450 \$MN_SEARCH_RUN_MODE Bit 1=1) - eklenebilir system ASUP (\$MN_ASUP_EDITABLE) Bu işlem sırasında bir hata oluştuğunda (dönüştürücü veya oluşturucu) önce alarm 15165 sunulur ve ardından hatayı tam tanımlayan bir

dönüştürücü veya hazırlayıcı alarm sunulur. Alarm 15165 sunucu durmasına neden olur. Düzeltme grubu mümkün değildir

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını düzeltin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 15166 - [Kanal %1:] Kullanıcı sistemi ASUP _N_ASUP_SPF mevcut değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası MD11610 \$MN_ASUP_EDITABLE makine verisi üzerinden "kullanıcıya tanımlı sistem asupu" etkinleştirilecektir. Buna ait kullanıcı programı bunun için ön görülen - 1. /_N_CUS_DIR/_N_ASUP_SPF - 2. /_N_CMA_DIR/_N_ASUP_SPF Arama yolunda bulunamadı. Standart sistem asupları ile çalışmaya devam edilir

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Kullanıcı tanımlı sistem ASUP'unu /_N_CUS_DIR/_N_ASUP_SPF oder /_N_CMA_DIR/_N_ASUP_SPF altında yükleyin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 15170 - [Kanal %1:] Satır %2 Program %3 tercüme edilemiyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Dizgi Aktarım modunda bir hata oluşmuştur. Bunun ardından görüntülenen (Dönüştürücü) hata bildirimi burada belirtilen programı baz almaktadır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını düzeltin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 15171 - [Kanal %1:] Satır %2 Derlenen program %3 ilgili alt programdan daha eski

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Derleyici dosya adı Ön derlenen alt programın çağrısı sırasında bu derlemenin ilgili SPF dosyasından daha eski olduğu tespit edilmiştir. Derleme silinmiş ve start sırasında derleme yerine alt program uygulanmıştır.

Reaksiyon :

Düzeltme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Geçişi yeniden uygulayın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 15172 - [Kanal %1:] Satır %2 Alt program %3. Ön işleme anında arayüz mevcut değildi.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Alt program adı Aktarım modunda ilgi anda çağrılacak alt programın ön aktarımında program arayüzü mevcut değildir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını düzeltin veya program arayüzünü yeniden oluşturun ve programları yeniden aktarın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 15173 - [Kanal %1:] Satır %2 değişken %3 ön işleme sırasında bilinmiyordu

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Değişken Programın aktarılmasında %3 değişken kumanda tarafından bilinmemektedir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını düzeltin veya değişkeni geçici aktarım noktasına tanıttın örn. GUD değişkenini ön aktarım öncesi etkinleştirin. Ardından ön aktarımı yeniden bağlayın RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 15175 - [Kanal %1:] Satır %2 Program %3 Arayüzey oluşturulamadı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Dizgi Arayüz oluşum modunda bir hata oluştu Ardından görüntülenen (dönüştürücü) hata bildirimi bu alanda belirtilen programlardan birini baz almaktadır Makine verileri MD18170 \$MN_MM_NUM_MAX_FUNC_NAMES, MD18180\$MN_MM_NUM_MAX_FUNC_PARAM fazla küçük değerler ile ayarlandığında NCK alanında döngüsel programların yeni eklenmesinde sorunlar oluşabilir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

- Parça programını düzeltin. - Döngüsel programların yeniden NCK alanında işleme alınması gerektiğinde, tipik tarzda MD18170\$MN_MM_NUM_MAX_FUNC_NAMES, MD18180 \$MN_MM_NUM_MAX_FUNC_PARAM değerleri büyültülmelidir. Bakınız özellikle Alarm 6010 tanımı. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 15176 - [Kanal %1:] Blok %2 Program%3 ancak PowerOn sonrasında işleme alınabilir.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Dosya adı Şifrelenmiş bir program NCK'ya yüklendiğinde ardından bir NCK reset (Sıcak çalıştırma) uygulanmalıdır, zira NCK çalışmasında şifreli programın etkin işleme alınması için dahili datalar hazırlanmalıdır. Bir şifreli NCK programını

görüntüleme sırasında bu dataların emvcut olmadığı veya şifreli NC programının güncel versiyonuna kıyasla eski olduğu tespit edilmiştir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NCK-Reset (Sıcak çalışma) uygulayın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 15177 - [Kanal %1:] Blok %2 Programın hazırlanmasında hata%3, Hata kodu: %4

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Dosya adı %4 = Hata kodu Şifrelenmiş bir program NCK'ya yüklendiğinde ardından bir NCK reset (Sıcak çalıştırma) uygulanmalıdır, zira NCK çalışmasında şifreli programın etkin işleme alınması için dahili datalar hazırlanmalıdır. Bu sırada aşağıdaki sorun gündeme gelmiştir: Hata kodu 1: Programın okunmasında hata %4 Hata kodu 2: Hazırlanan dataları kaydedebilecek yeterli DRAM belleği mevcut değil.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Hata kodu 1: Programı %3 yeniden şifreleyin ve yükleyin. Ardından NCK-Reset (Sıcak çalışma) uygulayın. Hata kodu 2: Sistem SL 710-740, 802D, 828D: \$MN_MM_T_FILE_MEM_SIZE yükseltin. Sistem SL 840 DI: \$MN_MM_DRAM_FILE_MEM_SIZE yükseltin. Ardından NCK-Reset (Sıcak çalışma) uygulayın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 15179 - 'restorafs.inm' dosyanın kopyalanmasında hata, Hata tanımı %1

Açıklama :

%1 = Hata algılama %2 = Kullanılmıyor %3 = Kullanılmıyor 'restorafs.inm' dosyasının CF kartından etkin dosya sistemine kopyalanması (yer: /_N_SYF_DIR) başarısız oldu.
NC

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

'restorafs.inm' restorasyon dosyası uygulanması. Dosya, CF kartı üzerinde /siemens/sinumerik/sys_cach/nck/ altında bulunuyor Giderilmesi: Sonraki yeniden başlatma işleminden önce 'restorafs.inm' dosyası HMI üzerinden /_N_SYF_DIR/_N_RESTOREAFS_INM konumuna kopyalanmalı ve sonra CF kartında silinmelidir veya buradaki adı değiştirilmelidir, böylece her yeniden başlatma işlemide bu restorasyon dosyası uygulanmamaktadır Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 15180 - [Kanal %1:] Satır %2: %3 programının INI/DEF dosyası olarak düzenlenmesi sırasında hata

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Dizgi Bir kurulum programının (INI.dosyası) ya da bir GUD veya makro tanımlayıcı dosyanın (DEF-dosyası) işleme alınmasında bir hata oluştu. Ardından görüntülenen hata bildirimini burada belirtilen dosyayı baz almaktadır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Kurulum programı (INI-dosyası) ya da GUD veya Makro tanımlama dosyası (DEF -dosyası) düzeltin. Alarm 12380 ya da 12460 ile bağlantılı olarak hafıza konfigürasyonunu da değiştirin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 15182 - [Kanal %1:] Değiştirilen Siemens döngüsünden döngü alarmı %3**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Kullanılmıyor %3 = Değiştirilen SIEMENS döngüsünün yol ve dosya adı Kullanıcı tarafından değiştirilen bir Siemens döngüsünün işleme alınmasında SETALO ile bir döngü alarmı sunulur (Alarm çıkışında ardıl alarma bakınız). Siemens döngüsü kullanıcı (örn. Makine üreticisi) tarafından değiştirilmek zorunda olduğundan döngü alarmı nedeni döngüyü değiştiren kullanıcı tarafından belirlenmeli/ giderilmelidir

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Döngüsel alarma neden olan hata nedeni Siemens tarafından araştırılmaz, zira değiştirilen döngü süreci hakkında teknik bilgi sadece dngünün değişiminden sorumlu kişide mevcuttur. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 15185 - [Kanal %1:] %2 INI dosyasında hata**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Algılanan hata sayısı _N_INITIAL_INI kurulum programının işleme alınmasında aşağıdaki hatalar tespit edildi. Bu alarm _N_INITIAL_INI-bağlantısında GUD tanımlama dosyalarının veya yüksek devirde Makro tanımlama dosyalarında bir hata oluştuğunda da sunulmaktadır.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. INI- ya da DEF-dosyasını düzeltin veya MD düzeltin ve yeni bir INI dosyası ('upload' üzerinden) oluşturun. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 15186 - [Kanal %1:] %2 GUD-, makro- veya INI dosyasında hata**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Algılanan hata sayısı GUD makro tanım dosyalarının (DEF-dosyaları) veya kurulum dosyalarının (INI.dosyaları) işlenmesi sırasında %2 hata tespit edilmiştir. Hangi dosyanın söz konusu olduğu 15180 alarmı ile bildirilir. Gündeme gelen hatalar öncesinde hataya özel alarmlar örn. "12080 sentaks hataları" ile bildirilmektedir

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Tanımlama dosyası ya da kurulum dosyasını düzeltin RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 15187 - [Kanal %1:] PROGEVENT dosyasının yürütmesi sırasında hata %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Kullanılmıyor %3 = PROGEVENT dosya adı Bir PROGEVENT işleme alınmasında bir hata oluştu. Alarm 15187 ile programın adı PROGEVENT olarak Başlatılan görüntülenecektir. Alarm 15187 hata nedenini tanımlayan alarm ile birlikte sunulacaktır. Alarm 15187 aynı zamanda alarmın PROGEVENT alanından hareketle başlatılan bir alt programda gündeme Gelmesi ilede tetiklenmektedir

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

PROGEVENT dosyasını (alt program) düzeltin Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 15188 - [Kanal %1:] ASUP dosyasının %3 harici yürütmesi sırasında hata

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Kullanılmıyor %3 = ASUP dosya adı Bir ASUP'un işleme alınmasında bir hata oluştu. Alarm 15188 ile programın adı ASUP olarak başlatılan programın adı Başlatılan görüntülenecektir. Alarm 15188 hata nedenini tanımlayan alarm ile birlikte sunulacaktır. Alarm 15188 aynı zamanda alarmın ASUP alanından hareketle başlatılan bir alt programda gündeme Gelmesi ilede tetiklenmektedir

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

ASUP programını (alt programı) düzeltin Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 15189 - [Kanal %1:] SAFE.SPF işleme alınmasında hata

Açıklama :

%1 = Kanal numarası Safety-Integrated / _N_CST_DIR/_N_SAFE_SPF için NC kurulum porgramının işleme alınmasında bir hata gündeme geldi. Bu alarm hata nedenini tanımlayan alarm ile birlikte sunulur.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC sto

Çözüm :

/_N_CST_DIR/_N_SAFE_SPF düzeltin ve NCK-Reset uygulayın. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 15190 - [Kanal %1:] Satır %2 Altprogram çağrısı için serbest hafıza yok

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Sunucuda aşağıdaki Deadlock tespit edilmiştir. Bir alt programın çağrılmasında bir bellek gerekmektedir. Modül belleği boştur ve bu Queue boş olduğundan ön besleme/ana besleme işleme alınarak tekrar modül belleğinin boşalacağına dair bir olanak mevcut değildir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Makine verilerini MD28010
\$MC_MM_NUM_REORG_LUD_MODULES / MD28040 \$MC_MM_LUD_VALUES_MEM / MD18210
\$MN_MM_USER_MEM_DYNAMIC yükseltin veya alt program çağrısı öncesinde STOPRE ön besleme
stopunu programlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 15300 - [Kanal %1:] Satır %2 Satır aramada geçersiz geçiş sayısı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket "Hesaplamalı grup arama süreci" fonksiyonunda P
hanesine (geçiş sayısı) negatif bir geçiş sayısı girilmiştir. İzin verilen değer alanı P 1 – P 9 999.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Sadece değer alanının içinde yer alan pozitif geçiş rakamlarını girin. Silme tuşu ya da NC-START ile
alarmı silin.

Hata Kodu : 15310 - [Kanal %1:] Satır %2 Aranana dosya yok**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Grup aramada yüklü olmayan bir programla bir arama
hedefi belirtilmiştir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Arama hedefi bilgisini bu doğrultuda düzeltin ya da dosyayı yükleyin Silme tuşu ya da NC-START ile
alarmı silin.

Hata Kodu : 15320 - [Kanal %1:] Satır %2 geçersiz araştırma işi**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Arama süreci görevi (Arama hedefinin tipi) 1'den
küçüktür veya 5'ten büyüktür. Arama ekranının tip hanesine kaydedilir. İzin verilen arama görevleri: Tip
anlamı 1 Grup numarasını arama 2 Etiket arama 3 Dizgi arama 4 Program adı arama 5 bir dosyanın satır
numarasını arama

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Arama süreci görevini değiştirin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 15330 - [Kanal %1:] Satır %2 Arama hedefinde geçersiz cümle numarası**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Sentaks hatası! Grup numarası olarak pozitif entegre
rakamlara izin verilememektedir. Ana gruplarda bir ":" ve yan gruplarda bir "N" ön ayarlanmalıdır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Düzeltilen grup numarası ile girişi tekrarlayın Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 15340 - [Kanal %1:] Satır %2 Arama hedefi geçersiz etiket**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Sentaks hatası! Bir etiket en az 2 ve en fazla 32 karakteri kapsmalıdır, bunlardan ilk iki karakter harf veya alt çizgi olmalıdır. Etiketler iki nokta üst üste ile kapatılmalıdır

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Girişi etiketi düzelterek tekrarlayın Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 15350 - [Kanal %1:] Satır %2 Arama hedefi bulunamadı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Belirtilen program ön seçilen arama hedefi bulunmadan program sonuna kadar aranmıştır.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekran

Çözüm :

Parça programını kontrol edin, arama hedefini değiştirin (parça programında yazım hatası) ve arama sürecini yeniden başlatın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 15360 - [Kanal %1:] Satır aramada arama hedefi geçersiz (Yazım hatası)**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası Belirtilen arama hedefi (grup numarası, etiket veya dizgi) grup aramsında onaylanmamaktadır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Arama hedefini düzeltin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 15370 - [Kanal %1:] Satır aramada hedef bulunamadı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası Grup arama sürecinde izin verilmeyen bir arama hedefi belirtilmiştir (örn. negatif grup numarası)

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Belirtilen grup numarasının, etiketin veya işaret zincirinin kontrolü. Girişi doğru arama hedefi ile tekrarlayın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 15380 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen %3 te izinsiz inkremetal programlama

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen Bir eksenin ilk programlanması "grup son noktasına yönelik arama süreci" sona erdikten sonra artımlı gerçekleşir. Buna aşağıdaki durumlarda izin verilmemektedir: - Arama hedefinin ardından bir transformasyon değişimi gerçekleşmiştir. - Rotasyon oranına sahip bir kenar etkindir. Programlanan eksen rotasyona katılmıştır

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Eksenler mutlak programlanıncaya kadar arama hedefini arayın. Toplanan arama süreci pozisyonunun eklenmesini SD42444 \$SC_TARGET_BLOCK_INCR_PROG = FALSE ile kapatın. Hesaplamalı arama sürecini "konturda" kullanın RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 15390 - [Kanal %1:] Satır %2 %3 satır arama sırasında yürütülmedi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kaynak sembol Grup arama sürecinde devreye alım, silme, elektronik dişlerin tanımlanması komutları uygulanamaz ve toplanamaz bunun yerine kolayca geçilebilir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

İstenilen dişli konumunu ASUP ile ayarlayın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 15395 - [Kanal %1:] Satır arama işleminde Master-Slave gerçekleştirilemiyor.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası Master-Slave kavraması parça programında MASLON talimatı aracılığıyla kapanmalıdır. \$P_SEARCH_MASLD pozisyon kayması grup arama süreci sırasında doğru hesaplanamamıştır zira bağlanacak eksenler farklı kanallarda yer almaktadır

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

İgili eksenlerin aynı kanalda bulunduğundan emin olun RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 15400 - [Kanal %1:] Satır %2 Seçili Initial-Init-Modul mevcut değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Kumanda üzerinden okuma, yazma veya işlem fonksiyonu için bir INI yapı taşı işaretlenmiştir: 1. NCK alanında mevcut değil veya 2. Fonksiyon uygulaması için gerekli olan emniyet kademesine sahip olmayan

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Seçili INI yapı taşının NCK dosya sisteminde kayıtlı olup olmadığını kontrol edin. Anlık koruyucu kademe en azından dosya oluşumunda okuma, yazma veya işlem fonksiyonu koruyucu kademesinde tespit edildiği gibi eşit (veya büyüktür) seçilmelidir. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 15410 - [Kanal %1:] Satır %2 Geçersiz M fonksiyonuna sahip başlangıç durumuna getirme dosyası**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bir Init yapı taşında tem M-fonksiyonu olarak sadece M02, M17 veya M30 ile program sonu yer almalıdır.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Tüm M fonksiyonlarını Init-yapı taşından alınan son tanıma kadar çıkartın. Bir Init yapı taşı sadece değer atamasına sahip olabilir (ve ileride sunulabilir bir programda tekrar tanımlanmayacak olan global veri tanımlarına) ancak hareket ve senkron aksiyonlarına sahip olmayacaktır. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 15420 - [Kanal %1:] Satır %2 aktuel moddaki komut geçersiz**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Alarm aşağıdaki durumlarda devreye girer: - Bir INI dosyasının veya tanımlama dosyasının (Makro veya GUD) işleme alınması sırasında yorumcu izin verilmeyen bir talimata (örn. Uygulama komutu) rast gelmiştir. - Bir GUD dosyasında erişim güvenliği REDEF bulunan bir makine datasına değiştirilmelidir, ACCESS dosyası (_N_SACCESS_DEF, _N_MACCESS_DEF, _N_UACCESS_DEF) mevcut olmasına rağmen. Makine dataları için erişim yetkileri sadece REDEF ile bir ACCESS dosyası üzerinden değiştirilebilir. - Güvenlik kurulum programının işleme alınmasında / _N_CST_DIR/ _N_SAFE_SPF bunun için konfigüre edilerek azaltılan dil kapsamı nedeniyle izin verilmeyen bir talimat algılanmıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- INI-, GUD- veya Makro dosyalarını düzeltin - Parça programını düzeltin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 15450 - [Kanal %1:] Satır %2 çevrilen program kaydedilemiyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Aktarım modunda çevrilen bir program kayda alınamaz. Ardıl nedenlerden biri: - Hafıza alanı eksikliği - Ara kod satırı (uyumluluk) fazla büyük

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

İşlem belleğinde yer açın ya da parça programını değiştirin (daha az karmaşıklık) Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 15460 - [Kanal %1:] Satır %2 Kilitleme çevriminde yazılım hatası

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Grupta programlanan adresler modal ile etkin, sentak belirleyici G fonksiyonu ile uyumlu değildir. Örneğin: N100 G01 ... I .. J.. K.. LF

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Görüntülenen grubu düzeltin; G fonksiyonlarını ve gruptaki adresleri birbirine atayın NC-START veya RESET-Tuğu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 15500 - [Kanal %1:] Satır %2 Geçersiz kesişme alanı açısı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket CSHEAR fonksiyonu izin verilmeyen bir koruyucu açı ile çağrılmıştır örn. Eksen vektörleri arasında açı toplamı 360 dereceyi aştığında

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Makine /takım sisteminin geometrik koşulları doğrultusunda koruma açısını programlayın. RESET-Tuğu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 15700 - [Kanal %1:] Satır %2 İzin verilmeyen çevrim alarm numarası %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Alarm numarası döngüleri 60 000 altında veya 69 999 üstünde bir döngüsel alarm numarası ile bir SETAL-komutu programlanır. Siemens-Standart döngülerin alarm reaksiyonu: No.61 000 - 61.999: Interpreter stop; Sıfırlama ile silme No.62 000 - 62 999: Kompensasyon bloğu; NC Start ile silme

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

SETAL talimatındaki alarm numarasını doğru alanda programlayın. RESET-Tuğu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 15701 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3 Onaylanmayan döngü alarm numarası %4

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID %4 = Alarm numarası döngüleri 60 000 altında veya 69 999 üstünde bir döngüsel alarm numarası ile bir SETAL-komutu programlanır. Siemens-Standart döngülerin alarm reaksiyonu: No.61 000 - 61.999: Interpreter stop; Sıfırlama ile silme No.62 000 - 62 999: Kompensasyon bloğu; NC Start ile silme

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmede NC stop

Çözüm :

SETAL talimatındaki alarm numarasını doğru alanda programlayın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 15800 - [Kanal %1:] Satır %2 CONTPRON/CONTDCON için yanlış çıkış kullanımı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket CONTPRON/CONDCON alanındaki start koşulları hatalı: - G40 aktif değil - SPLINE veya POLY aktif - Tanımsız çalışma tipi programlanmış - Aktarılan çalışma yönelgeleri tanımlanmamış - LUD tanımı yanlış alt program düzleminde - Çemberin aktarılan koordinatları

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 15810 - [Kanal %1:] Satır %2 Ölçü probuna mücade edilmiyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Kalan yol silme ile ölçüm Parça programında MEAS komutu ile (Kalan yol silme ile ölçüm) izin verilmeyen bir ölçüm algılayıcısı programlanmaktadır. Ölçüm algılama numaralarına izin verilmektedir 0 ... Ölçüm algılayıcısı değil 1 ... Ölçüm algılayıcısı 1 2 ... Ölçüm algılayıcısı 2, Ölçüm algılayıcısının gerçekten bağlı olduğundan bağımsız olarak. Örneğin: N10 MEAS=2 G01 X100 Y200 Z300 F1000 Kalan yol silme ile ölçü algılayıcısı

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

MEAS anahtar kelimesi = bir ölçüm numarası ile yukarıda belirtilen sınırlar dahilinde donatılmıştır. Ölçü mastarının Hardware bağlantısına denk olmalıdır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 15900 - [Kanal %1:] Satır %2 Ölçü probuna mücade edilmiyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Kalan yol silme ile ölçüm Parça programında MEAS komutu ile (Kalan yol silme ile ölçüm) izin verilmeyen bir ölçüm algılayıcısı programlanmaktadır. Ölçüm algılama numaralarına izin verilmektedir 0 ... Ölçüm algılayıcısı değil 1 ... Ölçüm algılayıcısı 1 2 ... Ölçüm algılayıcısı 2, Ölçüm algılayıcısının gerçekten bağlı olduğundan bağımsız olarak. Örneğin: N10 MEAS=2 G01 X100 Y200 Z300 F1000 Kalan yol silme ile ölçü algılayıcısı

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

MEAS anahtar kelimesi = bir ölçüm numarası ile yukarıda belirtilen sınırlar dahilinde donatılmıştır. Ölçü mastarının Hardware bağlantısına denk olmalıdır NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

NC

Hata Kodu : 15910 - [Kanal %1:] Satır %2 Ölçü probuna mücade edilmiyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Kalan yol silme olmadan ölçüm Parça programında MEAW komutu ile (Kalan yol silme olmadan ölçüm) izin verilmeyen bir ölçüm algılayıcısı programlanmaktadır. Ölçüm algılama numaralarına izin verilmektedir 0 ... Ölçüm algılayıcısı değil 1 ... Ölçüm algılayıcısı 1 2 ... Ölçüm algılayıcısı 2, Ölçüm algılayıcısının gerçekten bağlı olduğundan bağımsız olarak. Örneğin: N10 MEAW=2 G01 X100 Y200 Z300 F1000 Kalan yol silme olmadan ölçü algılayıcısı

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

MEAV anahtar kelimesi = bir ölçüm numarası ile yukarıda belirtilen sınırlar dahilinde donatılmıştır. Ölçü mastarının Hardware bağlantısına denk olmalıdır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 15950 - [Kanal %1:] Satır %2 Konumlama hareket programlanmamış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Kalan yol silme ile ölçüm Parça programında MEAS komutu ile (Kalan yol silme ile ölçüm) herhangi bir eksen veya bir işlem yolu programlanmamaktadır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını düzeltin ve ölçüm grubunu eksen adresi ya da işlem yolu ile tamamlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 15960 - [Kanal %1:] Satır %2 Konumlama hareket programlanmamış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Kalan yol silme olmadan ölçüm Parça programında MEAW komutu ile (Kalan yol silme ile ölçüm) herhangi bir eksen veya bir işlem yolu programlanmamaktadır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını düzeltin ve ölçüm grubunu eksen adresi ya da işlem yolu ile tamamlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16000 - [Kanal %1:] Satır %2 parçadan kaçma yönü için geçersiz değer

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket "Konturdan hızlı kaldırma" sırasında (anahtar kelime: LIFTAST) kaldırma düzeneği için bir kodlama değeri programlanmıştır (Anahtar kelime: ALF=), izin verilen alanın dışında yer alan (izin verilen değer alanı: 0 ila 8). Aktif freze yarı çap düzeltmesi: G41 alanında kod numaraları 2, 3 ve 4 ve G42 alanında kod numaraları 6, 7 ve 8 kullanılamaz, zira kontur yönünü kodlayabilirsiniz.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

ALF altında kaldırma yönü=... izin verilen sınırlar dahilinde programlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16005 - [Kanal %1:] Satır %2 parçadan kaçma yolu için geçersiz değer**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Programlama hatalı: Kaldırma yolu değeri negatif olmamalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16010 - [Kanal %1:] Satır %2 parçadan hızlı kaçmada işleme stop**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Kesim rutini olmadan (ASUP) LIFTFAST programlandı. Kaldırma hareketinin uygulanmasının ardından kanal durdurulacaktır.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Kanalın durdurulmasının ardından eksenler manuel boşa çıkartılmalıdır ve program reset ile iptal edilmelidir. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16015 - [Kanal %1:] Satır %2 yanlış eksen işareti %3**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksenname LIFTFAST eksenlerinde çeşitli koordinat sistemlerinden eksen tanımlayıcı eksenler programlanır. Kaldırma hareketi artık net değildir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Bir koordinat sisteminin eksen tanımlayıcısını kullanın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16016 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen %3 için geri dönüş pozisyonu programlanmamış**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksenname LIFTFAST alanında geri çekilme onayı ilgili eksen geri çekilme pozisyonu öne sürülmeden programlanmıştır. Kaldırma hareketi artık net değildir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

İlgili eksen için bir geri çekilme pozisyonu programlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16017 - [Kanal %1:] Eksen %2 Tanımlama %3, LIFTFAST bu eksenı görmez, güncel eksen geri çekiş kapasitesine sahip değil

Açıklama :

%1 = Kanal %2 = Eksen Mil %3 = Tanımlama LIFTFAST eksene uygulanamaz. Alarm, MD11415 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK_2 Bit 11 üzerinden batırılabilir. Tanımlama (Parametre 3) bit kodlanmıştır ve alarmın mümkün olan nedenlerini gösterir: 0x01 Eksen başka bir kanalda 0x02 Eksen işmili modunda (örn. SPOS) 0x04 Eksen bir PLC eksenı 0x08 Eksen bir salınım eksenı 0x10 Eksen bir nötr eksen 0x20 Eksen bağlı bir Slave-Eksenı 0x40 Eksen statik senkronizasyonda LIFTFAST alanında işleyen programlara genel bakış: Eksen | Synact | LIFTFAST reaksiyonu -----Yol || STOP + LIFTFAST POZ || STOP + LIFTFAST POZ | Blok olarak | STOP + LIFTFAST POZ | modal | STOP + LIFTFAST POZ | stati. | RUN + SHOWALARM 16017 POSA || STOP + LIFTFAST MOV | satzw. | STOP + LIFTFAST MOV | modal | STOP + LIFTFAST MOV | stati. | RUN + SHOWALARM 16017 PLC || RUN + SHOWALARM 16017 Pendel || RUN + SHOWALARM 16017 SPOS || STOP + SHOWALARM 16017 SPOS | blok olarak | STOP + SHOWALARM 16017 SPOS | modal | STOP + SHOWALARM 16017 SPOS | stati. | RUN + SHOWALARM 16017 SPOSA || STOP + SHOWALARM 16017

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

POLFMLIN ya da POLFMASK alanından eksenı çıkartın. Alarm, MD11415 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK_2 Bit 11 üzerinden bastırılır. LIFTFAST zamanında LIFTFAST için bir eksen programlanmıştır, ancak eksen statüsü LIFTFAST a izin vermemektedir (örn. Salınım eksenı veya işmili) ya da eksen kanalda yer almamaktadır. LIFTFAST sadece geri çekişı hemen uyguayabilen eksener üzerinde uygulanmalıdır, POLFMASK ya da POLFMLIN bu doğrultuda adapte edilmelidir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16020 - [Kanal %1:] Satır %2'de tekrar pozisyonlanamaz.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Programlama ya da kumanda hatalı: REPOS komutunun re pozisyonları sadece bir Asup (Kesme rutinleri) alanında mümkündür. REPOS komutunda örn. ana programda veya döngüde programlandığında parça programı işlemi 16020 alarmı ile kesilecektir. Ek olarak alarm aşağıdaki durumlarda konumlanır: - \$AC_RETPOINT erişimi (Tekrar hareket pozisyonu) bir ASUP dışında (örn. ana programda) - Tekrar konumlandırılacak bir eksen kesik grupta bir senkronik konumlu (OSCILL) salınım eksenidir ve eksenin salınım eksenı olarak işlem yapmasına izin vermeyen bir konumdadır. Sorun giderme: Eksenı tekrar konumlandırmadan önce WAITP ile "Nötr eksen" konumuna getirin. - Tekrar konumlandırılacak bir eksen kesitiye uğratılan grupta bir salınım eksenine yönelik destek eksenidir ve bu şekilde işleme alınmaz. Sorun giderme: Eksenı tekrar konumlandırmadan önce "POS eksenı" konumuna getirin

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını gerektiğinde değiştirin RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16025 - [Kanal %1:] Satır %2 eksen %3 aracılığıyla REPOS komutunda izinsiz eksen değişimi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen tanımlayıcı REPOS komutu ile bu zamanda NÖTR konumunda bulunan bir eksen veya bir mil programlanır. REPOS komutu net bir GET uygulayamadığından bu Eksenler/ miller yeniden pozisyonlandırılmaz. Parça programı işlemi bu nedenle iptal edilir

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

REPOS komutu öncesin yeniden pozisyonlandırılacak eksenler/miller GET komutu ile kanala düzenlenebilir. Örnek: GET(A) ; A eksenini kanala düzenleyin REPOS L A ; Geometri eksenini ve A eksenini yeniden konumlandırın RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16100 - [Kanal %1:] Satır %2 Ayna %3 kanalda yok

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Dizgi Programlama hatası: işmili numarası bu kanalda tanınmıyor Alarm bekleme süresi veya işmili fonksiyonu ile bağlantılı oluşabilir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Parça programını mil numarasının doğru olup olmadığı ya da programın doğru kanalda durup durmadığı açısından kontrol edin. MD35000 \$MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX MACHAX tüm makine eksenleri için programlanan mil numaralarından birinde söz konusu olup olmadığını kontrol edin. Bu makine eksen numarası kanal eksenlerinden birinde kanala özel makine verisi olarak MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED kayıtlı olmalıdır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16105 - [Kanal %1:] Satır %2 Mil %3 atanamıyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Dizgi Programlama hatası: Programlanan mil, mil numarası dönüştürücüsünden gerçek bir mili atamayacaktır. Alarm SD42800 \$SC_SPIND_ASSIGN_TAB[] uygun olarak kullanılmadığında gündeme gelebilir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Ayar verilerini düzeltin veya parça programını değiştirin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16111 - [Kanal %1:] Satır %2 İş mili %3 Programlanan bir devir sayısı yok

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = İşmili Bir devir sayısı programı beklenir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Devir sayısını S [Mil numarası]= ile programlayın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16112 - [Kanal %1:] Satır %2 Takip iş mili %3 İzin verilmeyen programlama

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = İşmili VV kavraması senkronizasyon boşluğuna ardıl mil için ek hareket sadece M3, M4, M5 ve S.. ile programlanabilir. Pozisyon verilerinde elde edilen yollar hız bağlantısında öncelikle eksik konum ayarında güvenli korunamaz. Ölçülere sadık kalma veya yeniden oluşturabilirlik ana noktada olmadığında alarm MD11410 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK Bit27 = 1 makine verisi ile bastırılabilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Senkron milini DV bağlantısını kullanın veya dönüş yönünü ve devir sayısını programlayın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16120 - [Kanal %1:] Satır %2 Takım hassas düzeltmede geçersiz içerik

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Programlama hatası: PUTFTOC komutunda 2. parametre hangi takım parametresinin değerinin düzeltilip düzeltilmeyeceği kontrol edilir (1 - 3 takım boyutları, 4 takım yarı çapı). Programlanan değer izin verilen alanın dışında. Çevrimiçi takım çapı düzeltilmesine izin verildiği sürece 1 - 4 değerlerine izin verilmektedir (bkz. Makine verisi MD20254\$MC_ONLINE_CUTCOM_ENABLE), aksi takdirde 1 - 3 değerleri.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin: Yarı çap için boy olarak 1 - 3 veya 4 onaylıdır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16130 - [Kanal %1:] Satır %2 FTOCON'da Komut mücade edilmiyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket - Durum 1: Modal G fonksiyonu FTOCON olduğunda düzlem değişimine izin verilmemektedir: "Takım hassas düzeltmesi açık" aktif. - Durum 2: Transformasyon seçimi sadece sıfır transformasyon veya transformasyon için eğri eksenlere, transmit veya tracyl için FTOCON aktif olduğunda izin verilmektedir. - Durum 3: M06 ile takım değişimine izin verilmemektedir, FTOCON son takım değişiminden bu yana aktif olduğunda. - Durum 4: Yönlendirilebilir takım taşıyıcısı aktif.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin: Takım düzeltmesini FTOCOF ile kaldırın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16140 - [Kanal %1:] Satır %2 FTOCON mücade edilmiyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Takım düzeltmesi (FTOC) güncel transformasyon ile uyumlu değildir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin: Takım düzeltmesini FTOCOF ile kaldırın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16150 - [Kanal %1:] Satır %2 PUTFTOCF'da geçersiz işmili numarası**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket PUTFTOC veya PUTFTOCF alanında programlanan mil numarası mil numarası için izin verilen alanın dışında yer almaktadır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. Programlanan mil numarası mevcut mu? NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16200 - [Kanal %1:] Satır %2 Spline- ve Polinom interpolasyonu yok**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Çubuk ve polinom enterpolasyonu kumandanın temel sürümünde mevcut olmayan tamamlayıcılarıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Çubuk ve polinom enterpolasyonunu programlamayın veya bunun için öngörülen tamamlayıcı unsuru donatın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16300 - [Kanal %1:] Satır %2 Sıfır konumlu payda polinomu parametre alanı içinde mücade edilmiyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Programlanan set polinomu (PL [] ile = ... Yani geometri eksenini oluşturan) tanımlı parametre alanı dahilinde bir sıfır noktası göstermektedir (PL = ...) Bu sayede sayacın ve set polinomunun onayı sonsuz ya da belirli değildir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Polinom grubunu polinom boyutu dahilinde set polinomunda herhangi bir sıfır hanesi gündeme gelmeyecek şekilde değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16400 - [Kanal %1:] Satır %2 Pozisyonlama eksenini %3 Spline'a katılamaz**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası SPLINEPATH (n, AX1, AX2, ...) ile çubuk bağlantısına (n) atanan eksen POS veya POSA ile pozisyon eksenini olarak programlanmıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Pozisyon eksenini çubuk bağlantısına yönelik düzenlemeyin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16410 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen %3 Geometri eksenini değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Güncel transformasyonda herhangi bir makine ekseninde görüntülenemeyecek bir geometri eksenini programlandı (muht. şu anda herhangi bir transformasyon aktif değildir). Örneğin: Transformasyon olmadan: Kutup koordinasyon sistemi X, Z, ve C eksenini ile Transformasyon ile: Kartezyen koordinat sistemi X, Y ve Z ile, örn. TRANSMIT

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Transformasyon türünü TRAORI (n) ile devreye alın veya transformasyon bağlantısında yer almayan geometri eksenini programlamayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16420 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen %3 birçok kez programlanmış**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Bir eksenini birden fazla programına izin verilmemektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Çoklu programlanan eksen adreslerini silin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16421 - [Kanal %1:] Satır %2 Açık %3 satırda çok sayıda programlanmış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Açık Bir PHI ya da PSI açısını oryantasyon vektörü için çoklu olarak grupta programlamaya izin verilmemektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16422 - [Kanal %1:] Satır %2 Açık %3 satırda çok sayıda programlanmış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Açık Oryantasyonun THETA döner açısının birden fazla bir grupta programlanmasına izin verilmemektedir. Dönüş açısı ya ayrı olarak THETA ile veya Euler ya da RPY açısı ile programlama sayesinde de programlanmış olabilir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16423 - [Kanal %1:] Satır %2 Açık %3 satırda çok sayıda programlanmış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Açık Oryantasyonun PO[THT] dönüş açısı için birden fazla grupta programlama yapılmasına izin verilmemektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16424 - [Kanal %1:] Satır %2 Koordinat %3 satır içinde çok sefer programlanmış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Koordinatlar Takımın takım oryantasyonunun tanımlanmasına yönelik 2. temas noktasının koordinatının bir grupta bir kezden fazla programlanmasına izin verilmemektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16430 - [Kanal %1:] Satır %2 Geometrik eksenini %3 dönen koordinat sisteminde eksen pozisyonuna gidemez

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Dönük koordinat sisteminde bir geometrik ekseninin işleme pozisyon eksenini olarak (dönük koordinat sisteminde eksen vektörü boyunca) biden fazla makine ekseninin işleme anlamına gelmektedir. Ancak bu eksen enterpolasyonu alanında yol enterpolasyonu doğrultusunda çalışan pozisyon eksen konseptine uygun değildir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Geometri eksenlerini sadece rotasyon kapalı konumdayken pozisyonlandırma eksenini olarak işleme alın. Rotasyonu kapatın: Anahtar kelime ROT diğer eksen ve açılı bilgisi olmadan Örnek: N100 ROT NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16440 - [Kanal %1:] Satır %2 Olmayan bir eksen için Rotasyon programlanmıştır

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Mevcut olmayan bir geometri eksenini çeviren bir rotasyon programlanır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16500 - [Kanal %1:] Satır %2 Pah veya yuvarlatma negatif

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Negatif bir faz veya bir ovallık anahtar kelimeleri CHF= ..., RND=... veya RNDM=...altında programlanmıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Fazlar, yuvarlak alanlar ve modal yuvarlaklıklar için değerleri sadece pozitif değerler ile programlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16510 - [Kanal %1:] Satır %2: Çap programlaması için çap eksenini mevcut değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Herhangi bir plan eksenini çap programı ile applike edilmemesine rağmen çap programı seçildi. Plan eksenleri MD20100 \$MC_DIAMETER_AX_DEF ya da MD30460 \$MA_BASE_FUNCTION_MASK ile çap programlaması için Bit2 olarak applike edilebilir. Çap programlaması etkinleştirilebilir: - G grubunun DIAMON ya da DIAM90 temel ayarı 29 yüksek devirde - DIAMON ya da DIAM90 programlaması - DIAMONA[AX], DIAM90A[AX] ya da DAC, DIC, RAC, RIC programlaması

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. DIAMON/DIAM90 programlanmasında MD20100 \$MC_DIAMETER_AX_DEF üzerinden bir plan eksenini projelendirilmelidir. DIAMONA[AX], DIAM90A[AX] ya da DAC, DIC, RAC, RIC programlanmasında AX eksenini MD30460 \$MA_BASE_FUNCTION_MASK üzerinden Bit2 alanında projelendirilen plan eksenini çap programlaması için mevcut olmalıdır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16520 - [Kanal %1:] Eksen %2, çap programlaması aktif, fonksiyon %3 yürütülmez**Açıklama :**

%1 = Kanal %2 = Eksen Mil %3 = NC fonksiyonu Mevcut eksenin etkin çap programlanmasında fonksiyon uygulanmaz. Şu fonksiyonlar ilgili olabilir: 1 - Eksen değişimi 2 - Eksen konteynır çevirme

Reaksiyon :

Interpreter stop Lokal alarm reaksiyonu. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Çap programlama fonksiyonunu etkinleştirmeden önce eksenini kapatın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16600 - [Kanal %1:] Satır %2 Ayna %3 Şanzıman değiştirme imkanı yok**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Ayna numarası Programlanan devir sayısı takılan vites kademesi devir sayısı alanının dışında yer almaktadır. Programlanan devir sayısının uygulanması için şanzıman kademesi değiştirilmelidir. Otomatik şanzıman kademesi değişimini (M40 aktif) uygulayabilmek için mil devir kumanda modunda bulunmalıdır. >Alarm MD11410 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK alanına Bit 30 (0x40000000) atandıktan sonra bildirilmez. Fonksiyon bundan etkilenmemektedir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Devir kumanda moduna geçiş M3, M4 veya M5 programlaması sayesinde gerçekleşir. M fonksiyonları S- kelime ile birlikte aynı gruba yazılabilir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16605 - [Kanal %1:] Set %3 İşmili %2 Vites değiştirme %4'te mümkün değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Ayna numarası %4 = Dişli kademesi Mil için dişli kademesi değişimi mümkün değildir: - Diş kesiciler (G33, G34, G35) etkin olduğunda - Mil iletken veya takip mili olarak bir bağlantıda etkindir - Mil konumlandırıldığında

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Dişli kademesi ilgili işlem adımı öncesinde devreye alınmalıdır. Buna rağmen gerekli olduğunda dişli

kademesini yukarıda belirtilen fonksiyonlardan birine değiştirin, bu işlemin ardından dişli kademesi değişiminin zamanı için bu fonksiyon devre dışı bırakılmalıdır. Dişli kesicinin seçim iptali G1 ile gerçekleşir, senkron mil bağlantısı COUPOF ile devre dışı bırakılır, mil pozisyonlandırma modundan M3, M4 veya M5 ile çıkarılır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16670 - [Kanal %1:] Satır %2 sonraki eksen/işmili %3 CP modülü azami sayısı (%4) aşıldı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası %4 = azami Cp modülü sayısı MD18450 \$MN_MM_NUM_CP_MODULES içerisinde gösterilen genel bağlantılardan daha fazlası etkinleştirilmeye çalışılır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Tanımlı ya da etkin bağlantıların sayısını düşürün ya da MD18450 \$MN_MM_NUM_CP_MODULES içerisinde gösterilen bağlantı modüllerinin sayısını yükseltin. Gerekliğinde genel bağlantının diğer bir opsiyon kademesine başvurun. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16671 - [Kanal %1:] Satır %2 sonraki eksen/işmili %3 CP modülü azami sayısı (%4) aşıldı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası %4 = azami Cp modülü sayısı MD18450 \$MN_MM_NUM_CP_MODULES içerisinde gösterilen genel bağlantılardan daha fazlası etkinleştirilmeye çalışılır.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Tanımlı ya da etkin bağlantıların sayısını düşürün ya da MD18450 \$MN_MM_NUM_CP_MODULES içerisinde gösterilen bağlantı modüllerinin sayısını yükseltin. Gerekliğinde genel bağlantının diğer bir opsiyon kademesine başvurun. RESET tuşu ile tüm kanallarda alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16672 - [Kanal %1:] Satır %2 ana eksen/işmili %3 CP ana değerlerinin azami sayısı (%4) aşıldı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası %4 = azami Cp aktarım değeri sayısı MD18452 \$MN_MM_NUM_CP_MODUL_LEAD içerisinde gösterilen genel kavramaların aktarım değerlerinden daha fazla aktarım değeri etkinleştirilmeye çalışılır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Tanımlanan ya da etkin aktarım değerlerinin sayısını düşürün ya da MD18452 \$MN_MM_NUM_CP_MODUL_LEAD içerisinde gösterilen genel bağlantı aktarım değerlerinin toplam sayısını artırın. Gerekliğinde genel bağlantının diğer bir opsiyon kademesine başvurun. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16673 - [Kanal %1:] Satır %2 ana eksen/işmili %3 CP ana değerlerinin azami sayısı (%4) aşıldı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası %4 = azami Cp aktarım değeri sayısı MD18452 \$MN_MM_NUM_CP_MODUL_LEAD içersinde gösterilen genel kavramaların aktarım değerlerinden daha fazla aktarım değeri etkinleştirilmeye çalışılır.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Tanımlanan ya da etkin aktarım değerlerinin sayısını düşürün ya da MD18452 \$MN_MM_NUM_CP_MODUL_LEAD içersinde gösterilen genel bağlantı aktarım değerlerinin toplam sayısını arttırın. Gerekliğinde genel bağlantının diğer bir opsiyon kademesine başvurun. RESET tuşu ile tüm kanallarda alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16674 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3 Ardıl eksen/Mil %4 Maksimum CP-Modül sayısı aşıldı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID %4 = Eksen adı, mil numarası MD18450 \$MN_MM_NUM_CP_MODULES içersinde gösterilen genel bağbağlantılardan daha fazlası etkinleştirilmeye çalışılır.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Tanımlı ya da etkin bağlantıların sayısını düşürün ya da MD18450 \$MN_MM_NUM_CP_MODULES içersinde gösterilen bağlantı modüllerinin sayısını yükseltin. Gerekliğinde genel bağlantının diğer bir opsiyon kademesine başvurun. RESET tuşu ile tüm kanallarda alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16675 - [Kanal %1:] Blok %2 Ardıl eksen/spindle %3 Bağlantı modülü kanalda %4 tanımlanmış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen/mil %4 = Kanal numarası CP bağlantısını bu takip eksenine/işmiline başka bir kanalda bir bağlantı tanımlanmış ya da etkinleştirilmiş olmasına rağmen tanımlama ya da etkinleştirme denenir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin: CP-Bağlantı modülü (aynı takip eksenine/işmiline) birden fazla kanala aynı anda tanımlanmamış olmalıdır. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16676 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3 İletken eksen/Mil %4 Maksimum CP-iletken değer sayısı aşıldı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID %4 = Eksen adı, mil numarası MD18452 \$MN_MM_NUM_CP_MODUL_LEAD içersinde gösterilen genel kavramaların aktarım değerlerinden daha fazla aktarım değer etkinleştirilmeye çalışılır.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Tanımlanan ya da etkin aktarım değerlerinin sayısını düşürün ya da MD18452 \$MN_MM_NUM_CP_MODUL_LEAD içersinde gösterilen genel bağlantı aktarım değerlerinin toplam sayısını arttırın. Gerektiğinde genel bağlantının diğer bir opsiyon kademesine başvurun. RESET tuşu ile tüm kanallarda alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16677 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3 Bağlantı modülü kanalda %4 tanımlandı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID %4 = Kanal numarası CP bağlantısını bu takip eksenine/işmiline başka bir kanalda bir bağlantı tanımlanmış ya da etkinleştirilmiş olmasına rağmen tanımlama ya da etkinleştirme denenir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin: CP-Bağlantı modülü (aynı takip eksenine/işmiline) birden fazla kanala aynı anda tanımlanmamış olmalıdır. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16678 - [Kanal %1:] Satır %2 sonraki eksen/işmili %3 durum %4 geçersiz hareket talimatı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası %4 = Durum Genel bağlantının güncel durumu diğer eksen/mildeki ek çalışma hareketi için onaylanmamaktadır. Örnek: CPOF=X GO X100 onaylanmamıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. Diğer eksen/mildeki bir hareket CPFPOS CPON ya da CPOF ile programlanabilir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16679 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkron aksiyon: %3 Slave işmili / eksen %4 mevcut değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID %4 = Eksen adı, mil numarası Slave İşmili / eksenin mevcut olmayacağı bir kaplin devreye alınmış veya kapatılmıştır. Muhtemel

nedenler: - İşmili/eksen kanalda etkindir. - İşmili/eksen başka bir kanalda etkindir. - Mil/Eksen PLC tarafından kumanda edilmiştir ve henüz enable olmamıştır.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Slave işmili/eksen işmili/eksen değişimi ile enable edildi veya PLC tarafından enable edildi. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16680 - [Kanal %1:] Satır %2 sonraki eksen/işmili %4 talimat %3 bir defadan fazla programlandı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = CP açıklaması %4 = Eksen adı, mil numarası
Mevcut açıklamalar aynı diğer eksen/mil için satırda bir genel bağlantı olarak çoklu şekilde programlanır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16681 - [Kanal %1:] Satır %2 Ardıl eksen/işmili %3 CPFPOS izin verilmiyor (Nedeni %4)

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası %4 = Neden CPFPOS bir takip eksen/işmili için bir generik bağlantı için güncel durumda belirtilmemelidir. Bunun nedenleri:
- Neden 1: Bağlantı komple kapatılmaz, en az bir iletken eksen/işmili bağlantıda aktif kalır..

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Belirtilen nedenler için aşağıdaki sorun giderme önlemleri mevcuttur: - Neden 1: Bağlantının kapatılması sırasında CPFPOS sadece komple kapalı olduğunda belirtin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16682 - [Kanal %1:] Satır %2 sonraki eksen/işmili %3 talimat %4 olanaklı değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası %4 = CP açıklaması
Mevcut açıklamalar bir genel bağlantıda bulunan diğer eksen/mil için eş zamanlı olarak bir satırda yer alamaz.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16684 - [Kanal %1:] Satır %2 sonraki eksen/işmili %3 talimat %4 ayrı olarak olanaklı değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası %4 = CP açıklamaları
Mevcut açıklamalar bir genel bağlantıda bulunan diğer eksen/mil için sadece toplam olarak bir satırda yer alabilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16685 - [Kanal %1:] Satır %2 sonraki eksen/işmili %3 talimat %4 ayrı olarak olanaklı değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası %4 = CP açıklamaları
Mevcut açıklamalar bir genel bağlantıda bulunan diğer eksen/mil için sadece toplam olarak bir satırda yer alabilir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16686 - [Kanal %1:] Satır %2 sonraki eksen/işmili %3 bağlantı/talimat %4 olanaklı değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası %4 = CP açıklamaları Genel bağlantının mevcut tipi için mevcut açıklamaya onay verilmez.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16687 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3 Bağlantı tipi/ Talimat %4 mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID %4 = Bağlantı tipi Genel bağlantının mevcut tipi için mevcut açıklamaya onay verilmez.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16688 - [Kanal %1:] Satır %2 sonraki eksen/işmili %3 bağlantı tipi %4 ana değerlerin azami sayısı aşıldı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası %4 = Bağlantı tipi Genel bağlantının mevcut tipi için aktarım değerindeki izin verilen azami sayı aşıldı.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin, aktarım değeri sayısını düşürün ya da diğer bağlantı tipini kullanın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16689 - [Kanal %1:] Satır %2 sonraki eksen/işmili %3 bağlantı tipi %4 ana değerlerin azami sayısı aşıldı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası %4 = Bağlantı tipi Genel bağlantının mevcut tipi için aktarım değerindeki izin verilen azami sayı aşıldı.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin, aktarım değeri sayısını düşürün ya da diğer bağlantı tipini kullanın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16690 - [Kanal %1:] Satır %2 sonraki eksen/işmili %3 referans sistem %4 değişikliği olanaklı değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası %4 = Gizleme sistemi Etkin bir genel bağlantıda gizleme sisteminin değişimi denenecektir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. Bağlantıyı sonlandırın ve istenilen gizleme sistemini yeniden etkinleştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16691 - [Kanal %1:] Satır %2 sonraki eksen/işmili %3 referans sistem %4 değişikliği olanaklı değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası %4 = Gizleme sistemi Etkin bir genel bağlantıda gizleme sisteminin değişimi denenecektir

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. Bağlantıyı sonlandırın ve istenilen gizleme sistemini yeniden etkinleştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16692 - [Kanal %1:] Satır %2 sonraki eksen/işmili %3 satırdaki azami bağlantı sayısı (%4) aşıldı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası %4 = azami bağlantı sayısı Satırdaki genel bağlantıların azamı sayısı aşıldı

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. Satırda programlanan genel bağlantı sayılarını düşürün. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16694 - [Kanal %1:] Satır %2 sonraki eksen/işmili %3 durum/talimat %4 olanaklı değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası %4 = Durum, açıklama Genel bağlantıların güncel durumunda mevcut açıklamaya onay verilmez.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16695 - [Kanal %1:] Satır %2 sonraki eksen/işmili %3 durum/talimat %4 olanaklı değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası %4 = Durum, açıklama Genel bağlantıların güncel durumunda mevcut açıklamaya onay verilmez.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16696 - [Kanal %1:] Satır %2 sonraki eksen/işmili %3 bağlantı tanımlanmadı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Tanımlı olmayan bir bağlantı için bir açıklamanın getirilmesi gerekir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. Açıklama öncesinde bağlantıyı tanımlayın ve gerektiğinde etkinleştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16697 - [Kanal %1:] Satır %2 sonraki eksen/işmili %3 bağlantı tanımlanmadı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Tanımlı olmayan bir bağlantı için bir açıklamanın getirilmesi gerekir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. Açıklama öncesinde bağlantıyı tanımlayın ve gerektiğinde etkinleştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16698 - [Kanal %1:] Satır %2 sonraki eksen/işmili %3 ana eksen/işmili %4 tanımlanmadı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası %4 = Eksen adı, mil numarası Bağlantının tanımlı olmayan iletken ekseninde/milinde bir açıklamanın yapılması gerekir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. Açıklama öncesinde iletken eksenini/milini tanımlayın ve gerektiğinde etkinleştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16699 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3 İletken eksen/mil %4 tanımlanmadı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID %4 = Eksenname Bağlantının tanımlı olmayan iletken ekseninde/milinde bir açıklamanın yapılması gerekir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. Açıklama öncesinde iletken eksenini/milini tanımlayın ve gerektiğinde etkinleştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16700 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen %3'de yanlış ilerleme tipi**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Bir dişli kesme fonksiyonunda ön besleme izin verilmeyen bir birimde programlanmıştır., G33 (Sabit artış dişlisi) ve ön besleme G94 veya G95 ile programlanmıştır. G33 (sabit artış dişlisi) aktiftir (kendinden tutuculu) ve G63 ek olarak takip eden grupta programlanmaktadır -> Konflikt durumu! (G63,1. grupta 2., G33, G331 ve

G332 alanında yer almaktadır). G331 veya G332 (Dengeleme dolgusu olmadan dişli delme) ve ön besleme G94 ile programlanmadı.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Sadece G94 veya G95 ön besleme türünü dişli kesme fonksiyonlarında kullanın. G33 sonrası ve G63 öncesi dişli kesme fonksiyonunu G01 ile seçin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16701 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3 Ardıl eksen/mil %4 Bağlantı tanımlanmadı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID %4 = Eksen adı, mil numarası Tanımlı olmayan bir bağlantı için bir açıklamanın getirilmesi gerekir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. Açıklama öncesinde bağlantıyı tanımlayın ve gerektiğinde etkinleştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16715 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen %3'de ayna durma halinde değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Ayna numarası Kullanılan fonksiyonda (G74, referans noktası hareketini) mil durmalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programında hatalı grup önesinde M5 veya SPOS/SPOSA programlayın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16720 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen %3'de Hatve Sıfır

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası G33 ile dişli grubunda (sabit artımlı dişli) veya G331 (dengeleme dolgusu olmadan dişli delme) herhangi bir artım programlanmamıştır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Dişli artışı belirtilen geometri eksenini için ilgili enterpolasyon parametrelerinde programlanmalıdır. X -> I Y -> J Z -> K NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16730 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen %3'de yanlış parametre

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası G33 alanında (sabit artışlı dişli kesme) artış parametresi hız belirleyici eksene düzenlenmemiştir. Boylamasına ve düz dişlilerde dişli artışı belirtilen geometri eksenini için ilgili enterpolasyon parametresi altında programlanmaktadır. X -> I Y -> J Z -> K Konik dişlilerde I, J, K adresi en büyük yola sahip eksene göre yönelmektedir (Diş boyu). Diğer eksen için 2. bir artış belirtilmemektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Hız belirleyici eksenin artım parametresini düzenleyin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16735 - [Kanal %1:] Grup %2 Yanlış geometri parametreleri (Hata %3)

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Hata nitelikleri G335/G336'da (konveks diş kesimi) hatve parametresi hız belirleyen bir eksene eşleştirilemedi. Hata numarası tam nedenini nitelemektedir: Hata 1: Hatve parametresi son noktaya veya programlanmış daire düzlemine uymuyor. Hata 2: 90 dereceden büyük bir dairesel yörünge açısı programlandı. Hata 3: Dairesel yörünge helezonik (heliks) bir parçaya sahip. Hata 4: Dairesel yörünge programlamada açıları 45/135/225/315 derece kesmektedir. Hata 5: Dairesel yörünge adım hesaplamasına göre açıları 45/135/225/315 derece kesmektedir. Hata 6: Eğim bu eksen için en uzun hareket yoluyla programlanmadı.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Çember programlamasını kontrol edin veya - Hatve parametresini, en uzun hareket yoluna sahip eksene eşleştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16740 - [Kanal %1:] Satır %2 Geometri eksen programlaması yok

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Dişli kesme sırasında (G33) veya dengeleme dolgusu olmadan dişli delme sırasında (G331, G332) herhangi bir geometri eksenini programlanmamıştır. Ancak enterpolasyon parametresi belirtildiğinde geometri eksenini zorunlu olarak gereklidir. Örnek: N100 G33 Z400 K2 ; Dişli artışı 2 mm, Dişli sonu Z=400 mm N200 SPOS=0 ; Eksen tahrikindeki mili kontrol edin N201 G90 G331 Z-50 K-2 ; Dişli deliği Z=-50, soldan hareket N202 G332 Z5 ; Geri çekme, Yön değişimi otomatik N203 S500 M03 ; Mil tekrar mil modunda

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Geometri eksenini ve ilgili enterpolasyon parametresini belirtin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16746 - [Kanal %1:] Satır %2 işmili %3 seçilen dişli kutusu düzeyi %4 kurulmadı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Ayna numarası %4 = Dişli kademesi İlk şanzıman kademesi ver grubu aktiftir. Talep edilen şanzıman kademesi 1. şanzıman kademe ver grubunda düzenlenmemiştir. Düzenlenen şanzıman kademelerinin sayısı makine verilerinde MD35090 \$MA_NUM_GEAR_STEPS gösterilmiştir. Alarmin ayarlanan 3 şanzıman kademeleri ile (MD 35090 \$MA_NUM_GEAR_STEPS = 3) gündeme gelme örnekleri: * ... M44 veya M45 ilgili mil için programlanır * ... M70 programlanır ve 35014 \$MA_GEAR_STEP_USED_IN_AXISMODE makine tarihi 3'den büyüktür.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programı değiştirme: Sadece MD35090 \$MA_NUM_GEAR_STEPS makine tarihine göre ayarlanan onaylı şanzıman kademeleri kaydedilebilir. M70 projelendirme (MD 35014 \$MA_GEAR_STEP_USED_IN_AXISMODE) ile MD35090 \$MA_NUM_GEAR_STEPS sınırlandırma. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16747 - [Kanal %1:] Satır %2 işmili %3 eklenen dişli kutusu düzeyi %4 diş hatvesi için kurulmadı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Ayna numarası %4 = Dişli kademesi G331 ile ikinci şanzıman kademe veri grubu dişli delmek üzere etkinleştirilir. İkinci güncel şanzıman kademesi bu şanzıman kademe veri grubunda düzenlenmemiştir. Düzenlenen şanzıman kademelerinin sayısı makine verilerinde MD35092 \$MA_NUM_GEAR_STEPS2 kayıtlıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Şanzıman deliği üzerinde çalışma yapmadan önce uygun şanzıman kademesinin otomatik olarak ayarlanması süreci: - Mil devri (S) bir G331 grubunda eksen hareketleri olmadan şanzıman deliği üzerinde çalışma öncesinde programlanmalıdır (örn. G331 S1000) * mil için M40'ı etkinleştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16748 - [Kanal %1:] Satır %2 işmili %3 dişli kutusu düzeyi %4 bekleniyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Ayna numarası %4 = Dişli kademesi G331 ile şanzıman delikleri için ikinci şanzıman kademesi veri grubu etkinleştirilir. Güncel süreç satırında master milinin programlanan devri (S) etkin şanzıman kademesi devir alanında bulunamamaktadır. Süreç gruplarında herhangi bir şanzıman kademesi değişikliği mümkün değildir. Devire uyan şanzıman kademesinin süreç grubundan önce değiştirilmesi gerekir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Şanzıman deliği üzerinde çalışma yapmadan önce uygun şanzıman kademesinin otomatik olarak ayarlanması süreci: - Mil devri (S) bir G331 grubunda eksen hareketleri olmadan şanzıman deliği üzerinde

çalışma öncesinde programlanmalıdır (örn. G331 S1000) * mil için M40'ı etkinleştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16750 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen %3'de SPCON programlanmamış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Programlanan fonksiyon için (yuvarlak eksen, pozisyonlandırma eksen) mil konum ayarında bulunmalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Milin konum ayarını SPCON ile önde giden grupta programlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16751 - [Kanal %1:] Satır %2 İş mili/Eksen %3 SPCOF yürütülemiyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Programlanan fonksiyon için mil kumanda modunda yer almalıdır. Pozisyonlandırma veya tahrik modunda konum ayarı iptal edilemez.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Önde giden grupta mil kumanda modunu yönlendiremez. Bu M3, M4 veya M5 üzerinden ilgili mil için gerçekleşebilir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16755 - [Kanal %1:] Satır %2 Durdurma gereği yok

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Programlanan fonksiyon için bir Stop gerekli değildir. Gerekli olan SPOSA doğrultusunda veya M5 sonrasında bir sonraki grup milin durması halinde değiştirilmesi gerekiyorsa bir durdurmadır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Talimatı yazmayın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16757 - [Kanal %1:] Satır %2 sonraki işmili %3 için ana işmili/eksen olarak bir bağlantı önceden mevcut

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Ardıl mil numarası Ardıl milin/eksenin bir diğer kavramada iletken mil/ eksen olarak aktif olduğu bir bağlantı devreye alınmıştır. Zincirleme bağlantılar işleme alınamaz

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programında ardıl milin/eksenin bir başka kavramada iletken mil/eksen olarak aktif olduğunu kontrol edin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16758 - [Kanal %1:] Satır %2 ana işmili %3 için sonraki işmili/eksen olarak bir bağlantı önceden mevcut**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = İletken mil numarası İletken milin/eksenin bir diğer kavramada ardıl mil/ eksen olarak aktif olduğu bir bağlantı devreye alınmıştır. Zincirleme bağlantılar işleme alınmaz

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını iletken milin/ eksenin bir diğer kavramada ardıl mil/eksen olarak aktif olup olmadığını kontrol edin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16760 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen %3'de S-Değeri eksik**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Dengeleme dolgusu olmadan dişli deliminde (G331 veya G332) mil devri eksiktir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

S adresi altında mil devri [Tur/dak] programlayın (Eksen tahrikine rağmen); Dönüş yönü mil artışı ön işaretinden oluşmaktadır: - pozitif dış artışı: Dönüş yönü M03 gibi - negatif dış artışı: Dönüş yönü M04 gibi. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16761 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen/Ayna %3 Kanalda programlanamaz**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Programlama hatası: Eksen/Mil karşıt olarak kanalda programlanamaz. Alarm sadece eksen/mil bir kanaldan veya PLC tarafından kullanıldığında gündeme gelebilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. "GET()" kullanın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16762 - [Kanal %1:] Satır %2 Ayna %3 Diş açma fonksiyonu aktif**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Ayna numarası Programlama hatası: Spindle fonksiyonu şu anda uygulanamaz. Alarm, spindle (ana spindle) enterpolasyon yapıda eksenler ile bağlı olduğunda gündeme gelir. Hatalı programlama: spindle fonksiyonu şu anda uygulanamaz. Alarm, spindle enterpolasyon yapıda eksenler ile bağlı olduğunda gündeme gelir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. Dişli kesimini veya delme işlemini kaldırın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16763 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen %3 Programlanan devirsayısı geçersiz (Sıfır veya negatif)**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası sıfır değerine sahip veya negatif değer içeren bir devir (S değeri) programlanır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Programlanan devir sayısı (S-değeri) pozitif olmalıdır. Kullanım durumuna bağlı olarak sıfır değeri kabul edilebilir (örn. G25 S0) NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16765 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3 Ardıl mil / eksen eksik**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID Ardıl mil/ eksen ile bir parça programı yazılmamıştır.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmede NC stop

Çözüm :

Parça programını düzeltin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16766 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3 Dizin okunamıyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID Oluşturulabilir bir dizinin yazılmadığı bir bağlantı devreye alınmıştır (örn. grup değişim süreci)

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmede NC stop

Çözüm :

Parça programını düzeltin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16767 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3 İletken mil / eksen eksik**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID İletken mil/ eksen olarak parça programında herhangi bir parça programlanmamıştır.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını düzeltin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16769 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3 Eksen için çok fazla bağlantı %4**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID %4 = Eksen adı, mil numarası Belirtilen eksen/mil için onaylanandan daha fazla iletken eksen/ mil tanımlandı.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını düzeltin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16770 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen %3 Ölçüm sistemi bulunamadı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Konum ayarına ihtiyaç duyan şu mil fonksiyonları programlanmıştır: SPCON, SPOS, SPOSA, COUPON, G331/G332. Konum ayarı için en az bir ölçüm sistemi gereklidir. MD30200 \$MA_NUM_ENC\$S doğrultusunda programlanan mil herhangi bir ölçüm sistemine sahip değildir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/servisi bilgilendirin. Bir ölçüm sistemini ardıl olarak donatın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16771 - [Kanal %1:] Blok %3 Ardıl eksen %2 Üst üste binen hareket onaylanmıyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Grup numarası , etiket Belirtilen eksen için hiçbir şanzıman senkronizasyonu ve hiçbir üst üste binen hareket uygulanamaz, çünkü VDI arabirim onaylı durumda değil. Bu alarm MD11415 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK_2 Bit17 = 1 ile veya CP programlamasında CPMALARM[Fax] Bit11 = 1 ile bastırılabilir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

NC/PLC arayüz sinyali DB31, ... DBX26.4 (Ardıl eksen bindirme onayı) atayın. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 16772 - [Kanal %1:] Satır %2 eksen %3 sonraki eksen, bağlantı açılıyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen Mil Eksen ardıl eksen olarak bir

bağlantıda aktif REF işletim türünde bağlantı açıktır Alarm MD11410 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK Bit29 = 1 ya da CP-programlaması sırasında CPMALARM[Fax] Bit0 = 1 ile bastırılabilir.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
Kavrama REF işletim türünden ayrılma ile kapatılır Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 16773 - [Kanal %1:] Eksen %2 sonraki eksendir. %3 ve %4 ana eksenlerinin eksen/işmili blokları farklıdır.

Açıklama :
%1 = Kanal numarası %2 = Eksen Mil %3 = Eksen Mil %4 = Eksen, mil Eksen ardıl eksen olarak bir bağlantıda aktif İletken eksenler eksen/mil eksenini bazında farklı konumlara sahiptir. Alarm MD11415 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK_2 Bit0 =1 ya da CP-programlaması sırasında CPMALARM[Fax] Bit1 = 1 ile bastırılabilir.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
Tüm iletken eksenleri eksen/mil blokajı aynı konuma ayarlayın. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 16774 - [Kanal %1:] Sonraki eksen/işmili %2 için senkronizasyon iptal edildi

Açıklama :
%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Belirtilen eksen için senkronizasyon süreci (EGONSYN, EGONSYNE veya COUP) iptal edilmiştir. Senkronizasyon sürecinin iptali için çeşitli nedenler mevcuttur. - SIFIRLA - Program sonu - Eksen ardıl çalışma konumuna geçer - Bir alarm nedeniyle hızlı durma

Reaksiyon :
Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmede NC stop Kanal hazır değil.

Çözüm :
Senkronizasyon süreci iptali tolere edilebilir ya da bilinçli seçildiyse, Alarm MD11410 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK Bit31 = 1 ya da CP-programlamasında CPMALARM[Fax] Bit2 = 1 ile bastırılabilir. Sadece elektronik şanzımda EG: Senkronizasyon süreci iptal edilmediği takdirde bu grup değişim kriteri sayesinde EGONSYN veya EGONSYNE alanında FINE konumuna erişilebilir RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16775 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3 Eksen %4 Ölçüm sistemi mevcut değil

Açıklama :
%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID %4 = Eksen adı, mil numarası Konum ayarına ihtiyaç duyan şu mil fonksiyonları programlanmıştır: SPCON, SPOS, SPOSA, COUPON, G331/G332. Konum ayarı için en az bir ölçüm sistemi gereklidir. MD30200 \$MA_NUM_ENCS doğrultusunda programlanan mil herhangi bir ölçüm sistemine sahip değildir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/servisi bilgilendirin. Bir ölçüm sistemini ardıl olarak donatın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16776 - [Kanal %1:] Satır %2 Eğri tablosu %3 Eksen %4 için oluşmuyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eğri tablosunun numarası %4 = Eksen adı, mil numarası Eksen %4 eğri tablosuna %3 numarası ile eklemek denenmiştir, ancak bu numara içeren bir eğri tablosu yok.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

NC parça programını talep edilen eğri tablosunu eksen bağlantısı devreye alınması gerektiğinde bu zaman noktasında mevcut olacak şekilde değiştirin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16777 - [Kanal %1:] Satır %2 Bağlantı: Master eksen %4 için klavuz eksen %3 yok.**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası %4 = Eksen adı, mil numarası Takip eden milin/ eksenin karşılıklı olarak mevcut olmadığı bir bağlantı devreye alınacaktır. Olası nedenler: - Mil / eksen diğer kanalda aktiftir. - Mil / eksen PLC tarafından kumanda edilir ve henüz onaylanmamıştır.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. İletken mili/ekseni mil/eksen değişimi ile ilgili kanala getirin veya PLC tarafından onaylayın RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16778 - [Kanal %1:] Satır %2 bağlantı: master eksen %4 ve klavuz eksen %3 te döngü kuplajına izin yok.**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası %4 = Eksen adı, mil numarası Diğer bağlantıların halka bağlantısı olmadan oluşturduğu dikkate alınarak bir bağlantı devreye alınmıştır. Bu belirgin olarak hesaplanamaz

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Kavramayı MD alanında porjelendirin veya NC parça programını düzeltin (MD21300 \$MC_COUPLE_AXIS_1). RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16779 - [Kanal %1:] Satır %2 Bağlantı: Eksen %3 için çok sayıda bağlantı, aktif master eksen %4 bak

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası %4 = Eksen adı, mil numarası Belirtilen mil / eksen için izin verilenden fazla iletken eksen/mil tanımlanmıştır. Son parametre olarak bir iletken eksen/ iletken obje belirtilir, buna belirtilen eksen/mil bağlanmıştır.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını düzeltin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16780 - [Kanal %1:] Satır %2 Dizi işmili/-eksen eksik

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Ardıl mil/ eksen ile bir parça programı yazılmamıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını düzeltin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16781 - [Kanal %1:] Satır %2 Kılavuz ayna/-eksen eksik

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket İletken mil/ eksen olarak parça programında herhangi bir parça programlanmamıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını düzeltin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16782 - [Kanal %1:] Satır %2 Dizi işmili/-eksen %3 mevcut değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Takip eden milin/ eksenin karşılıklı olarak mevcut olmadığı bir bağlantı devreye alınacaktır. Olası nedenler: - Mil / eksen diğer kanalda aktiftir. - Mil / eksen PLC tarafından kumanda edilir ve henüz onaylanmamıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. İletken mili/ekseni mil/eksen değişimi ile ilgili kanala getirin veya PLC tarafından onaylayın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16783 - [Kanal %1:] Satır %2 Kılavuz ayna/-eksen %3 mevcut değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası İletken milin/ eksenin karşılıklı olarak mevcut olmadığı bir bağlantı devreye alınacaktır. Olası nedenler: - Set değeri bağlantısı seçili ve Mil / eksen diğer kanalda aktiftir. - Mil / eksen PLC tarafından kumanda edilir ve henüz onaylanmamıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. İletken mili/ekseni mil/eksen değişimi ile ilgili kanala getirin veya PLC tarafından onaylayın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16785 - [Kanal %1:] Satır %2 Özdeş Aynalar/Eksenler %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Bir bağlantı devreye alındı, bunda ardıl mil/eksen ileten mil/eksen ile benzerdir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. - Bağlantıyı MD doğrultusunda projelendirin MD21300 \$MC_COUPLE_AXIS_1 -veya parça programını düzeltin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16786 - [Kanal %1:] Satır %2 ana işmili %3 için bir bağlantı önceden mevcut

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = İletken mil numarası Ardıl milin bir diğer kavramada ileten mil olarak aktif olduğu bir bağlantı devreye alınmalıdır. Senkron mil fonksiyonunda sadece ileten mile izin verilmektedir. Aktif ileten mil son alarm parametresi olarak gösterilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Yeni kavramanın devreye alınmasından önce mevcut kavrama gündeme gelmelidir. Birden fazla ileten mil / eksen gerekli olduğunda ELG fonksiyonu devreye alınmalıdır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16787 - [Kanal %1:] Satır %2 Bağlantı parametresi değiştirilemez

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Belirtilen bağlantı için yazma koruması mevcuttur. Bu nedenle bağlantı parametreleri değiştirilemezdir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. - Yazma emniyetini kaldırın (bakınız MD21340 \$MC_COUPLE_IS_WRITE_PROT_1) - veya parka programını düzeltin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16788 - [Kanal %1:] Satır %2 Halka bağlantısı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Diğer bağlantıların halka bağlantısı olmadan oluştuğu dikkate alınarak bir bağlantı devreye alınmıştır. Bu belirgin olarak hesaplanamaz

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. - Bağlantıyı MD doğrultusunda projelendirin MD21300 \$MC_COUPLE_AXIS_1 - veya parça programını düzeltin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16789 - [Kanal %1:] Satır %2 Çoklu bağlantı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Eksen/ milin diğer bağlantılar tarafından doldurulduğu bir bağlantı devreye alınmıştır. Paralel bağlantılar işleme alınmaz

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programında eksenler için bir bağlantının mevcut olup olmadığını kontrol edin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16790 - [Kanal %1:] Satır %2 Parametre sıfır veya eksik**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Öncelikli parametrenin sıfır olarak belirtildiği veya yazılmadığı bir bağlantı devreye alınmıştır (örn. Aktarım oranına tanımlayıcı, ardıl eksen değil)

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. - Bağlantıyı SD42300 \$SC_COUPLE_RATIO_1 doğrultusunda projelendirin - veya parça programını düzeltin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16791 - [Kanal %1:] Satır %2 Parametre önemsiz**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Öncelikli olmayan bir parametrenin yazıldığı bir bağlantı devreye alınmıştır (örn. ELG parametresi)

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını düzeltin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16792 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen/İşmili %3 için çoklu bağlantı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Belirtilen eksen/mil için izin verilenden fazla iletken eksen/mil tanımlanmıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını düzeltin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16793 - [Kanal %1:] Satır %2 bağlantıdan dolayı Eksen %3'den transformasyon değiştirilemez**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Belirtilen eksen de ardıl eksen transformasyon bağlantısındadır. Devreye alınan bağlantıda transformasyon değiştirilemez

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını düzeltin. Bu eksenin transformasyon-değişimi öncesindeki bağlantıları kapatın veya transformasyonu değiştirmeyin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16794 - [Kanal %1:] Satır %2 bağlantıdan dolayı Eksen/Ayna %3'den referans noktası hareketi olmaz**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Belirtilen eksen bir (Gantry) ardıl eksenidir ve bu nedenle referans noktası olarak hareket edemez.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını düzeltin Bu eksenin bağlantı(larını) referans noktası hareketi öncesi kapatın veya referanslandırın. Gantry ardıl ekseninde özel referanslandırma uygulanamaz NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16795 - [Kanal %1:] Satır %2 String yorumlanamıyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Oluşturulabilir bir dizginin yazılmadığı bir bağlantı devreye alınmıştır (örn. grup değişim süreci)

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını düzeltin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16796 - [Kanal %1:] Satır %2 Bağlantı tanımlanmamış**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Parametresi ne programlanabilen ne de projelendirilebilen bir bağlantı devreye alınmaz.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. NC parça programını veya MD düzeltin; Bağlantıyı COUPDEF ile programlayın veya MD aracılığıyla projelendirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16797 - [Kanal %1:] Satır %2 Bağlantı aktif**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bağlantının aktif olacağı bir operasyon uygulanması gerektiğinde örn. COUPDEL veya TANGDEL aktif bağlantılarda kullanılmamalıdır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Parça programını düzeltin; COUPOF veya TANGOF ile bağlantıyı kaldırın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16798 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen %3 takip eksenini ve eksen grup dönmesi yasak**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Programlanan eksen/mil ardıl eksen /ardıl mil olarak bir bağlantıda aktiftir. Devreye alınan bağlantıda eksen konteyneri yönlendirilemez.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını düzeltin. Bu eksen/mil için bağlantıları eksen konteyner turu öncesinde kapatın veya eksen konteyner dönüşlerini ayrı bir zaman noktasında uygulayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16799 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen %3 master eksenini ve eksen grup dönmesi yasak**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Programlanan eksen/mil iletken eksen/iletken mil olarak bir bağlantıda etkindir. Devreye alınan bağlantıda eksen konteyneri yönlendirilemez.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını düzeltin. Bu eksen/mil için bağlantıları eksen konteyner turu öncesinde kapatın veya eksne konteyner dönüşlerini ayrı bir zaman noktasında uygulayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16800 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen %3 için yürütme komutu DC/CDC müsade edilmiyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Anahtar kelime DC (Direct Coordinate) sadece döner eksenler için kullanılabilir. Programlanan mutlak pozisyonun en kısa yoldan hareketine etki etmektedir. Örnek: N100 C=DC(315)

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Görüntülenen NC grubunda anahtar kelime DC, AC bilgisi ile (Mutlak koordinat) değiştirilmelidir. Alarm göstergesi hatalı bir eksen tanımını baz alıyorsa eksen eksene özel MD30300 \$MA_IS_ROT_AX ile bir döner eksen olarak açıklanabilir. Denk makine verileri: MD30310 \$MA_ROT_IS_MODULO MD30320 \$MA_DISPLAY_IS_MODULO NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16810 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen %3 için yürütme komutu ACP müsade edilmiyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Anahtar kelimesini ACP (Absolute Coordinate Positive) sadece "Modül eksenlerine" izin verilmektedir. Programlanan mutlak pozisyonun hareketinde belirtilen yöne etki etmektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Görüntülenen NC grubunda anahtar kelime ACP, AC bilgisi ile (Mutlak koordinat) değiştirilmelidir. Alarm göstergesi hatalı bir eksen tanımını baz alıyorsa eksen eksene özel MD30300 \$MA_IS_ROT_AX ve MD30310 \$MA_ROT_IS_MODULO ile bir döner eksen olarak açıklanabilir. Denk makine verileri: MD30320 \$MA_DISPLAY_IS_MODULO NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16820 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen %3 için yürütme komutu ACN müsade edilmiyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Anahtar kelimesini ACP (Absolute Coordinate Positive) sadece "Modül eksenlerine" izin verilmektedir. Programlanan mutlak pozisyonun hareketinde belirtilen yöne etki etmektedir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Görüntülenen NC grubunda anahtar kelime ACN, AC bilgisi ile (Mutlak koordinat) değiştirilmelidir. Alarm göstergesi hatalı bir eksen tanımını baz alıyorsa eksen eksene özel MD30300 \$MA_IS_ROT_AX ve MD30310 \$MA_ROT_IS_MODULO ile bir döner eksen olarak açıklanabilir. Denk makine verileri: MD30320 \$MA_DISPLAY_IS_MODULO RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16830 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen/Ayna %3'de yanlış pozisyon programlanmış**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Bir modül ekseninde 0 - 359,999 alanının dışında bir pozisyon programlanmıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

0 - 359,999 derece alındaki pozisyonu programlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16903 - [Kanal %1:] Programda etkilenme: Aksiyon %2 mevcut durumda izinsiz**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı ilgili aksiyon şu anda işleme alınamaz. Bu örn. makine datalarının okunmasında gündeme gelebilir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

İşlem tamamlanıncaya kadar bekleyin ya da işlemi reset ile iptal edin ve kumandayı tekrarlayın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16904 - [Kanal %1:] Programda etkilenme: Aksiyon %2 mevcut durumda izinsiz**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı İşlem (program, alıştırma, grup arama, referans noktası...) güncel konumda başlatılamıyor ya da devam edilemiyor.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Program durumunu ve kanal durumunu kontrol edin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16905 - [Kanal %1:] Programda etkilenme: Aksiyon %2 izinsiz**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı İşleme alım başlatılamaz ya da devam ettirilemez. Bir başlangıç ancak bir NCK fonksiyonu başlatıldığında kabul görecektir. Örnek: Jog işletim

türünde örn. fonksiyon alternatörü etkin olduğunda veya bir Jog hareketi öncesinde stop tuşu ile durdurulduğunda kabul görmektedir

Reaksiyon :

Otomatik modda alarm reaksiyonu.

Çözüm :

Program durumunu ve kanal durumunu kontrol edin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16906 - [Kanal %1:] Programda etkilenme: Aksiyon %2 bir alarm nedeniyle durduruldu

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı Faaliyet bir alarm nedeniyle iptal edildi

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Hatanın giderilmesi ve alarmın onaylanması. Ardından sürecin yeniden başlatılması Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16907 - [Kanal %1:] Aksiyon %2 sadece Durma-Durumunda mümkündür

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı Faaliyet sadece duran konumda uygulanabilir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Program durumunu ve kanal durumunu kontrol edin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16908 - [Kanal %1:] Aksiyon %2 sadece Reset-Durumunda veya satır sonunda mümkündür

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı Aksiyon sadece Reset ya da grup sonunda uygulanabilir. JOG işletim türünde işletim türü değişiminde herhangi bir eksen geometri eksenini olarak koordinat sisteminde çevrilen farklı PLC ya da komut eksenini olarak (statik senkronize faaliyeti başla aracılığıyla) aktif olmamalıdır. Bu nedenle bu tarz eksenler tekrar "nötr eksen" konumunda olmalıdır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Program konumunun ve kanal konumunun kontrolü JOG işletim türünde eksenlerin PLC ya da kumanda eksenini olup olmadığını kontrol edin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16909 - [Kanal %1:] Aksiyon %2 güncel çalışma çeşidinde müsadde edilmiyor



Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı Etkin fonksiyon için bir başka işletim türü etkinleştirilmelidir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Kumanda ve işletim türünü kontrol edin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16911 - [Kanal %1:] Diğer çalışma çeşidinde geçmeye müsade yok**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası Üzerine kayda geçiş alanından başka bir işletim türüne geçişe izin verilmemektedir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Üzerine kayıt işleminin sonlanması ardından bir diğer işletim türüne geçişe yine izin verilmektedir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16912 - [Kanal %1:] Programda etkilenme: Aksiyon %2 yalnız Reset durumunda olanaklı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı Aksiyon sadece Reset konumunda uygulanabilir. Örnek: HMI veya kanal iletişimi (INIT) ile program seçimi sayesinde sadece Reset konumunda uygulanabilir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Reset ya da işlem sona erinceye kadar bekleyin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16913 - [BAG %1:] [Kanal %2:] Çalışma modunu değiştirme: Aksiyon %3 müsade edilmiyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = BAG numarası %3 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı İstenilen işletim türüne geçişe izin verilmemektedir. Değişim sadece reset konumunda işleme alınabilir. Örneğin: Program hazırlama sadece OTOMATİK işletim türünde NC stop ile durdurulur. Ardından JOG yerine bir batarya türü değişimi gerçekleşecektir (Program konumu iptal oldu). Bu işletim türünden MDA işletim türüne değil sadece AUTO işletim türüne geçiş yapılabilir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Ya reset düğmesine basın ve böylece program işlemini sıfırlayın veya program işleminin önceden gerçekleştiği işletim türünü seçin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16914 - [BAG %1:] [Kanal %2:] Çalışma modunu değiştirme: Aksiyon %3 mücade edilmiyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = BAG numarası %3 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı Hatalı işletim türü değişimi örn.Auto -> MDAREF.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Kumanda ya da seçilen işletim türünü kontrol edin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16915 - [Kanal %1:] Aksiyon %2 aktuel satırda mücade edilmiyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı Uygulama grupları ASUP'lar ile iptal edildiğinde ASUP'ların sonunda yarıda kesilen programın devamı (Grup işlemlerinin reorganizasyonu) mümkün olmalıdır. 2. parametre hangi faaliyetin grup işlemlerini yarıda kesmek istediğini tanımlar.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Programı reorganize edilebilen NC grubuna kadar çalıştırmaya devam edin veya parça programını değiştirin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16916 - [Kanal %1:] Tekrar Pozisyonlamama: Aksiyon %2 aktuel durumda mücade edilmiyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı Blok işlemlerinin yeniden pozisyonlandırılması şu anda mümkün değildir. Mod değişimi gerçekleşemez. 2. parametre hangi faaliyet nedeniyle yeniden pozisyonlandırmanın uygulanması gerektiğini tanımlar

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Programı yeniden pozisyonlandırılabilir NC grubuna kadar çalıştırmaya devam edin veya parça programını değiştirin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16918 - [Kanal %1:] Aksiyon %2 için bütün kanallar Reset-Durumunda olmalıdır

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı Faaliyetin uygulanması için tüm kanallar temel ayar konumunda olmalıdır! (örn. makine verilerini yükleme için)

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Ya kanal durumu iptal edilinceye kadar ya da reset tuşuna basılıncaya kadar bekleyin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16919 - [Kanal %1:] Aksiyon %2 duran alarmda mücade edilmiyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı Aksiyon bir alarm nedeniyle uygulanamıyor ya da kanal hatalı konumda bulunuyor.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

RESET tuşuna basın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16920 - [Kanal %1:] Aksiyon %2 hala aktif**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı Benzer bir aksiyon henüz hazırlık aşamasındadır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Önceki süreç tamamlanıncaya kadar bekleyin ve ardından operasyonu tekrarlayın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16921 - [BAG %2:] [Kanal %1:] Makine tarihi: Kanal-/BAG-atamasına izin verilmiyor veya çift uygulanmış**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = BAG numarası Yüksek devirde izin verilmeyen kanal BAG-düzeni tespit edilmiştir.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Makine verisini MD10010

\$MN_ASSIGN_CHAN_TO_MODE_GROUP kontrol edin. RESET tuşu ile tüm kanallarda bu BAG alarmını silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16922 - [Kanal %1:] Alt programlar: Aksiyon %2 max. Kaskadlama derinliği aşıldı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı Çeşitli faaliyetler nedeniyle güncel işlem süreci yarıda kesilebilir. Faaliyete göre ASUP programları etkinleştirilir. ASUP programları kullanıcı programları gibi yarıda kesilebilir. Hafıza nedenlerinden ötürü ASUP programlarının isteğe bağlı derinliği mümkün değildir. Örnek: Bir kopukluk güncel program işlemini yarıda keser. Diğer daha yüksek kopukluklar

öncesinde etkinleştirilen ASUP program işlemini yarıda keser. Olası aksiyonlar: DryRunOn/Off, DekoderTekligrupOn, Kalan yol silimi, Kopukluk

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Oluşumu bu grup üzerinde tetikleme. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16923 - [Kanal %1:] Programda etkilenme: Aksiyon %2 mevcut durumda izinsiz

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı Şu anki süreç durdurulamaz, zir bir ön süreç etkindir. Bu örn. makine datalarının yüklenmesi ve aranan hedef bulununcaya kadar blok aramasında geçerlidir.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

RESET ile iptal! Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16924 - [Kanal %1:] Dikkat: Program testi takım yönetim verilerini değiştiriyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası Program testinde takım verileri değiştirilir. Veriler program testinin sona ermesinin ardından otomatik olarak yeniden doğru ayarlanamaz. Kullanıcı arıza bildirimini ile verilerin emniyetini sağlamak ya da verilerin sonlandırılmasının ardından tekrar işleme alınması talep edilecektir

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/Servisi bilgilendirin. Makine verilerini HMI üzerinde kayda alın ve 'ProgtestOff' sonrası yeniden oynatın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16925 - [Kanal %1:] Programda etkilenme: Aksiyon %2 mevcut durumda izinsiz, Aksiyon %3 aktif

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı %3 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı Faaliyet red edilmiştir, zira işletim türleri veya alt işletim türü değişimi (otomatiğe geçiş, MDA, Jog, Üzerine kaydetme, dijitalleştirme, ...) gerçekleşmektedir. Örnek: Alarm bildirimini, işletim türleri veya alt işletim türü değişimi örn. otomatik konumdan MDA konumuna geçtiğinde, NCK işletim türü seçimini onaylamadan önce start tuşuna basıldığında görüntülenir

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Faaliyeti tekrarlayın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16926 - [Kanal %1:] Kanal koordinasyonu: Satır %3'de Aksiyon %2 mücade edilmiyor, İşaret %4 zaten set edildi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet %3 = Grup numarası %4 = Markör numarası Faaliyet kabul edilmemiştir, uygulanacak markör belirlenmiştir. Programı kontrol edin. Örnek: SETM(1) ; CLEARM(1) ; Markör önce geri ayarlanmalıdır. SETM(1)

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Faaliyeti tekrarlayın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16927 - [Kanal %1:] Aksiyon %2 Aktif Interrupt işlemini süresince geçersizdir

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı Faaliyet kesme işlemi sırasında etkinleştirilmemelidir (örn. Mod değişimi)

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Reset ya da kesim işlemi tamamlandıya kadar bekleyin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16928 - [Kanal %1:] Interrupt işlemi: Aksiyon %2 mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı Yeniden organize edilemeyen bir takımda program kesintisi etkinleştirilmiş. Bu durumda olası program kesintilerinin örneği: - Sabit tahdide hareket - Vdi kanalı kalan yol silinmesi - Vid eksenel kalan yol silinmesi - Ölçüm - Yazılım limiti - Değiştirme - Eksen ardıl yönlendirme alanından geliyor - Servo erişilemez - Güncel-GS eşit olmayan Set -GS alanında Dişli kademe değişimi İlgili grupta söz konusu olan: - Grup arama sürecinin taoplama grubu (Son toplama grubu haricinde) - Grup Üzerine kayıt iptalinde

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmede NC stop

Çözüm :

Oluşumu bu grup üzerinde tetiklemeyin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16930 - [Kanal %1:] Önceki ve güncel Satır %2 yürütülebilir bir satır aracılığıyla birbirinden ayrılmalı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası Programlama dili fonksiyonları WAITMC, SETM, CLEARM, WRTPR ve MSG komutları farklı satırlarda programlanmalıdır. Hız kesintilerinden kaçınmak için bu komutlar dahili olarak NCK sisteminde izleyen NC satırına eklenir (Bir önceki NC satırına yönelik WAITMC) Bu nedenden ötürü NC satırlarında daima uygulanabilir bir satır (hesaplama satırı değil) mevcut olmalıdır. Uygulanabilir NC-satırı örn. doğrusal hareketleri, yardım fonksiyonu, STOPRE, bekleme süresi ,vs. içerir. Not: Bu ek parametrelili "1" MSG programlaması için geçerli değildir, bu durumda continuous-path mod çalışmasını kesen özel bir satır oluşturulur.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. İnterpreter stop Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Öncü ve güncel NC grubu arasında uygulanabilir bir NC grubu programlayın. Örnek: N10 SETM. N15 STOPRE ; uygulanabilir NC-Grubu ekleme. N20 CLEARM NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 16931 - [Kanal %1:] Alt programlar: Aksiyon %2 max. Kaskadlama derinliği aşıldı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı Çeşitli faaliyetler nedeniyle güncel işlem süreci yarıda kesilebilir. Faaliyete göre ASUP programları etkinleştirilir. ASUP programları kullanıcı programları gibi yarıda kesilebilir. Hafıza nedenlerinden ötürü ASUP programlarının isteğe bağlı derinliği mümkün değildir. Örnek: Yeniden pozisyonlandırma sürecinin hareketini yeniden durdurmayın bunun yerine işlem tamamlanıncaya kadar bekleyin. Olası aksiyonlar: İşetim türü değişimi, SlashOn/Off, Üzerine kayıt

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmeda NC stop

Çözüm :

Grup değişimini organize edin ve faaliyeti tekrarlayın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16932 - [Kanal %1:] Kullanıcı veri tipi %2'nin aktiflenmesinde uyumsuzluk**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Data tipi "Kullanıcı verilerini etkinleştirme" fonksiyonu sayesinde (PI-Dienst _N_SETUDT) bir veri grubu değiştirilmektedir (Takım düzeltmesi, ayarlanabilir sıfır noktası kayması veya temel frame), aynı zamanda ön hazırlıkta yer alan parça program gruplarında da tanımlanacaktır. Aksi durumda HMI tarafından girilen değer geri alınacaktır. %2 parametresinde hangi veri grubunun etkilendiği belirtilmektedir. 1: Etkin takım düzeltmesi 2: Temel sistem 3: Aktif su-ıfır nokta kaydırması

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Girişleri HMI alanında kontrol edin ve gerektiğinde tekrarlayın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16933 - [Kanal %1:] Interrupt İşlemi: Aksiyon %2 aktuel durumda geçersiz**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı Şayet reorganizasyon oluşumu grup sınırları üzerinden geçici olarak durdurulduğunda yeniden organize edilebilir bir gruba değiştirilebilir. Bu durumda reorganizasyon oluşum işlemi maalesef iptal edilir! Reorganizasyon oluşumları örneç alt program iptalinde, kalan yol silme ve kesintiler.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmeda NC stop

Çözüm :

Program Reset ile iptal edilmelidir. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16934 - [Kanal %1:] Interrupt işlemi: Aksiyon %2 durma nedeniyle olanaklı değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı Reorganizasyon oluşumları örn. alt program iptalinde, kalan yol silme ve kesintiler, eksen değişimi, ardıl yönlendirme konumundan ayrılma. Bu durumda iki reorganizasyon oluşumları kesişmektedir. Bu işlem sırasında 2. reorganizasyon oluşumu 1. grubu etkiler, bu öncül oluşumda oluşturulabilir (örn. 2x hızlı ardı ardına eksen değişimi zorunlu tutulur). Eksen değişimi kanallarda reorganizasyona neden olur, bunlar hazırlıksız olarak bir eksenden çıkartılmalıdır. Yukarıda belirtilen süreçte tam olarak bu grup durdurulmalıdır böylece Ipo tamponu artık tam hızda hareket edemeyecektir. Bu stop düğmesi veya Stop All ile gerçekleştirilebilir, projelendirme ile bir alarm sayesinde INTERPRETERSTOP veya dekode tekil grubu ile gerçekleştirilebilir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Program reset ile iptal edilebilir. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16935 - [Kanal %1:] Aksiyon %2 yürütülmekte olan arama işlemi nedeniyle olanaklı değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı Grup araması program testi ile aktif olduğundan aksiyona izin verilmemektedir. Program testi aracılığıyla arama süreci: "Pi-Dienst _N_FINDBL mod parametre 5 ile" Bu araması sürecinde ne program testi ne de deneme ön beslemesi devreye alınmaz

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Faaliyeti arama sürecinin sonunda devreye alın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16936 - [Kanal %1:] Aksiyon %2 aktif deneme çalışması ilerleme hızı nedeniyle olanaklı değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı Deneme ön beslemesi aktif olduğundan aksiyona izin verilmemektedir. Örnek: Program testi ile grup araması (Pi-Dienst _N_FINDBL Mod parametresi 5 ile) etkin deneme ön beslemesinde devreye alınmaz

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Program Reset ile iptal edilmelidir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16937 - [Kanal %1:] Aksiyon %2 program testleri nedeniyle olanaklı değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı Program testi aktif olduğundan aksiyona izin verilmemektedir. Örnek: Program testi ile grup araması (Pi-Dienst _N_FINDBL Mod parametresi 5 ile) program testi aktif olduğunda devreye alınmaz

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
Program testini kapatın Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16938 - [Kanal %1:] Aksiyon %2 aktif şanzıman değiştirmeden dolayı durduruldu

Açıklama :
%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı Reorganizasyon oluşumları özellikle alt program iptali ,kalan yol silme ve kesinti, değişim, konumun ayrılmasından ardıl yönlendirme. Bu oluşum dişli kademe değişiminin sonuna kadar beklenir. Maksimum bekleme süresi dolmuştur.

Reaksiyon :
Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarında NC stop

Çözüm :
Program Reset ile iptal edilmelidir ve gerektiğinde MD10192 \$MN_GEAR_CHANGE_WAIT_TIME yükseltilmelidir. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16939 - [Kanal %1:] Aksiyon %2 aktif şanzıman değiştirmeden dolayı reddedildi

Açıklama :
%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı Durdurulan konumda reorganizasyon oluşumları mümkün olduğunda örn. mod türü değişimi, dişli kademe değişiminin sonuna kadar bekleyin. Maksimum bekleme süresi aşılmıştır.

Reaksiyon :
Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :
Faaliyeti tekrarlayın veya MD10192 \$MN_GEAR_CHANGE_WAIT_TIME yükseltin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16940 - [Kanal %1:] Aksiyon %2 Şanzıman değişimi bekleniyor

Açıklama :
%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı Reorganizasyon oluşumları için dişli kademe değişiminin sonuna kadar bekleyin. Bekleme süresi sırasında alarm görüntülenecektir.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı Bildiri ekranı

Çözüm :
Alarm MD11411 \$MN_ENABLE_ALARM_MASK Bit 1 == 0 ile bastırılır. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 16941 - [Kanal %1:] Aksiyon %2 reddedildi, program çalıştırılmadı.

Açıklama :
%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı Makine verisinin MD20108 \$MC_PROG_EVENT_MASK ayarları RESET sırasında veya PowerOn sırasında otomatik olarak bir

ASUP tetiklemesini zorunlu kılar. Kati tetiklenen ASUP'lar genelde "oluşum kumandalı program çağrısı" veya "Program durumu" olarak tanımlanır. Alarm surumunda bu ASUP heniz etkinleştirilemedi, bu nedenle aksiyon (temelde program çalışması) ile red edilebilir. ASUP'un neden tetiklenemediğine dair nedenler: 1. ASUP programı mevcut değildir (/ _N_CMA_DIR/_N_PROG_EVENT_SPF) 2. Asuğ sadece referanslı durumda başlayabilir (bakınız MD11602 \$MN_ASUP_START_MASK) 3. READY eksik (alarm nedeniyle)

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
- Programı yükleyin - MD11602 \$MN_ASUP_START_MASK kontrol edin - Alarm onaylama Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16942 - [Kanal %1:] Başlama-Prog.emri aksiyon %2 mümkün değil

Açıklama :
%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı Alarm şu anda sadece SERUPRO faaliyeti ile gündeme geliyor SERUPRO program testi ile arama sürecinin kısaltmasıdır. SERUPRO arama hedefini aramakta ve bu doğrultuda bu kanalı program testi modunda devreye almaktadır. K1'de START program komutu ile bir diğer kanal K2 real başlatılır, yani bu sayede arama sürecinde eksenler gerçekten başlatılır. Bu alarm kapatıldığında (bakınız yardım), kullanıcı yukarıdaki hareketten yararlanabilir, bunda önce PLC üzerinden K2'te program test modu seçilir, K2 doğal sona kadar çalıştırılır, ardından program testini tekrardan kapatmak için K2 durdurulur

Reaksiyon :
Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :
Alarm MD10708 \$MN_SERUPRO_MASK Bit 1 ile kapatılabilir. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16943 - [Kanal %1:] Aksiyon %2 ASUP'tan dolayı mümkün değil

Açıklama :
%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı 2. Parametredeki faaliyet seçilmez zira bir ASUP o anda etkindir. Şu anda bu alarm ile sadece entegre arama süreci geri çevrilir. Entegre edilen alarm süreci duran program konumunda arama tetiklendiğinde etkinleşecektir. Diğer kelimelerle: Bir program kısmen işleme alındı ve grup arama ile aşağıdaki program kısmı ardından devam edebilmek için "atlanır". Bir ASUP alanında durulduğunda veya oluşum öncesinde bir ASUP seçildiğinde oluşum mümkün değildir. Tetiklenecek ASUP oluşumu gündeme geldiğinde ancak ASUP çalıştırılmadığında bir ASUP seçilir (örn. Okuma blokajı veya Stop tuşu nedeniyle ASUP çalıştırılmaz.) Bu işlem sırasında bir kullanıcı ASUPu veya bir sistem ASUP'u tetiklenip tetiklenmediği önemlidir. Kullanıcı ASUP'ları FC-9 veya hızlı girişler ile etkinleştirilir. Aşağıdaki oluşumlar sistem ASUPlarına yol açar: - Mod değişimi - Overstore açık - Alt program düzlem kesintisi - Tek grup tipi 2 açın - Makine verilerini etkin ayarlayın - Kullanıcı verilerini etkin ayarlayın - İşaretleme alanlarını değiştirin - Dryun açık/kapalı - Program testi kapalı - Düzeltme grubu alarmı - Algılama alanında ekleme modu - harici sıfır noktası kaydırma - Değiştirme - Kalan yol silme - Ölçüm

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
ASUP sonundan sonra faaliyeti tekrarlayın Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16944 - [Kanal %1:] Aksiyon %2 aktif satır aramadan dolayı mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı NCK, şu anda ya arama sürecinin aksiyon gruplarını veya arama süreci sonrası başlangıç hareketini işlemektedir. Bu durumda faaliyet (Alarmın 2. parametresi) red edilmelidir. Şu anda bu alarm ile sadece entegre arama süreci geri çevrilir. Entegre edilen alarm süreci duran program konumunda arama tetiklendiğinde etkinleşecektir. Diğer kelimelerle: Bir program kısmen işleme alındı ve grup arama ike aşağıdaki program kısmı ardından devam edebilmek için "atlanır".

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Başlangıç hareketinin ardından arama süreci faaliyetini tekrarlayın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16945 - [Kanal %1:] Aksiyon %2 satır sonuna kadar kısıyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı Düz hareket eden faaliyet (örn. Dry-RunOn/Off, işaretleme düzlemleri değiştirme ...) hemen aktif olmalıdır, düz dışı işleme alındığından ancak grup sonunda etkin olabilir. Aksiyon biraz daha geç devreye girecektir. Örnek: Dişlinin ortasında DryRun devreye alınır, ardından yüksek hızdaki süreç ancak bir sonraki grupta başlar

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Alarm MD11410 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK Bit17==1 üzerinden kapatılabilir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16946 - [Kanal %1:] START üzerinden başlatmaya izin verilmiyor

Açıklama :

%1 = Kanal ID Bu alarm sadece "Group Serupro" alanında aktiftir. "Group-Serupro" MD10708 \$MN_SERUPRO_MASK, BIT2 ile devreye alınır ve arama sürecinde tüm kanal gruplarının tekrardan yerleştirilmesine izin verir. MD22622 \$MC_DISABLE_PLC_START makine verileri ile hangi kanalın genelde PLC tarafından başlatılacağı ve hangi kanalın sadece bir kanaldan parça programı konutu START ile başlatılacağı belirlenir. Alarm, kanal parça program komutu START ile başlatıldığında ve MD22622 \$MC_DISABLE_PLC_START==FALSE atandığında gündeme gelir

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

MD22622 \$MC_DISABLE_PLC_START adapte edin, veya "Group-Serupro" kapatın (bakınız MD10708 \$MN_SERUPRO_MASK) Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16947 - [Kanal %1:] PLC üzerinden başlatmaya izin verilmiyor

Açıklama :

%1 = Kanal ID Bu alarm sadece "Group Serupro" alanında aktiftir. "Group-Serupro" MD10708 \$MN_SERUPRO_MASK, BIT2 ile devreye alınır ve arama sürecinde tüm kanal gruplarının tekrardan

yerleştirilmesine izin verir. MD22622 \$MC_DISABLE_PLC_START makine verileri ile hangi kanalın genelde PLC tarafından başlatılacağı ve hangi kanalın sadece bir kanaldan parça programı konutu START ile başlatılacağı belirlenir. Alarm, kanal PLC ile başlatıldığında ve MD22622 \$MC_DISABLE_PLC_START==TRUE atandığında gündeme gelir.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
MD22622 \$MC_DISABLE_PLC_START adapte edin, veya "Group-Serupro" kapatın (bakınız MD10708 \$MN_SERUPRO_MASK) Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16948 - [Kanal %1:] İlişkili kanal %2 hala aktif.

Açıklama :
%1 = Kanal ID %2 = Kanal ID Bu alarm sadece "Group Serupro" alanında aktiftir. "Group-Serupro" "MD10708 \$MN_SERUPRO_MODE Bit 2" ile devreye alınır ve arama sürecinde tüm kanal gruplarının tekrardan yerleştirilmesine izin verir. "Bağımlı bir kanal" dolaylı olarak güncel bir kanaldan başlatılmış olan bir kanaldır. Güncel kanal PLC ile başlatılmıştır. Bu kanal m_u_t_l_a_k_a sonlandırılmalıdır (yani M30!a erişmiş olmalıdır), güncel kanal sonlanmadan. Alarm, güncel kanal bağımlı kanal tarafından sonlandırıldığında gündeme gelir

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
"Group-Serupro" kapatın (bakınız MD10708 \$MN_SERUPRO_MASK) veya WAITE monte edin Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16949 - %1 kanalı ve %2 kanalı işaretleri arasındaki uygunluk geçersiz

Açıklama :
%1 = Kanal ID %2 = Kanal ID Bu kanal bir WAIT markasını, bu Wait markasına tekabül etmeyen diğer kanallar ile tanımlar Bu kanalın WAIT markası diğer bir kanalda net bir nesneye sahip değildir, yani kanallar birbirlerini beklemez.

===== Örnek Ch
3 Ch 5 Ch 7 WAITM(99,3,5) WAITM(99,3,5) WAITM(99,5,7) Kanal 3 ve 5 alanında yer alan Wait markaları karşılıklı birbirlerini beklerler ve kanal 7 sadece kanal 5'i bekler. Bu sayede kanal 7 ancak kanal 5 ve 7 Wait markalarına eriştiğinde ve kanal 3 halen Wait markasından uzak olduğu halde, işleme devam edebilir. Devam edilmesi halinde kanal 7 Wait markasını siler. Wait markası 99'a yeniden erişilmesi ile davranış süreci net olarak belirlenemez.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
Her Wait markası'nda senkron olunmak istenen tüm kanalları belirtiniz veya alarmları MD11410 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK, bit 23 ile gizleyiniz.

===== Örnek-Çözüm A: Ch 3 Ch 5 Ch 7
WAITM(99,3,5,7) WAITM(99,3,5,7) WAITM(99,3,5,7)
=====

Örnek çözüm - B: Ch 3 Ch 5 Ch 7
WAITM(99,3,5) WAITM(99,3,5) WAITM(88,5,7) WAITM(88,5,7)

Örnek çözüm - C: Ch 3 Ch 5 Ch 7 WAITM(88,5,7) WAITM(88,5,7)
WAITM(99,3,5) WAITM(99,3,5) Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16950 - [Kanal %1:] Tutma satırı ile arama işlemi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası Uyarı alarmı Arama süreci kesinti bloğuna yönelik uygulanmamış, hemen öncesinde duracaktır. Bu "tutma bloğu" olarak adlandırılan parça programı komutu IPTRLOCK tarafından oluşturulmuştur veya MD22680 \$MC_AUTO_IPTR_LOCK tarafından tanımlanır. Böylelikle kritik program alanlarından hiç birinde (örn. dişli frezeleme) arama süreci uygulanmaması sağlanır. Alarm öncesinde kesilen bir bloğun yerine başka bir bloğun arandığını gösterir. Bu hareket tarzı bilinçlidir ve alarm sadece bilgilendirmeye hizmet eder.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

MD11410 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK MD22680 \$MC_AUTO_IPTR_LOCK ve sesli komut IPTRLOCK Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16951 - [Kanal %1:] Korumalı program kesitinde arama işlemi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası IPTRLOCK ve IPTRUNLOCK sesli komutları ile parça programlayıcısı bir korumalı parça programı kesiti tanımlayabilir. Bu program kesitinde uygulanan her arama süreci bu alarm 16951 ile onaylanır. Diğer kelimelerle: Alarmın gündeme gelmesi durumunda kullanıcı bir arama süreci başlatmıştır (Tip Serupro) ve arama hedefi korumalı alanda yer almaktadır. Korumalı bir alan MD22680 \$MC_AUTO_IPTR_LOCK ile de tanımlanabilir. Not: Alarm, arama süreci sırasında simülasyon sonlandırıldığında ancak oluşturulabilir. Alarm arama sürecinin başlatılması ile hemen durdurulabilir

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmede NC stop

Çözüm :

MD11410 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK, MD22680 \$MC_AUTO_IPTR_LOCK ve sesli komut IPTRLOCK RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16952 - [Kanal %1:] Programı başlat komutu MDA nedeniyle geçersiz

Açıklama :

%1 = Kanal numarası NCK, MDA işletim türünde bir ASUP işleme alıyor. Bu Yapılandırmada parça program komutu "Start" bir diğer kanal için Onaylı değildir. Dikkat: JOG alanından bir ASUP çalıştırıldığında NCK dahili olarak MDA NCK RESET değil de öncesinde MDA alanında bulunduğu çalıştırılabilir. Not: Bu alarm olmadan daima diğer kanalın MDA tamponu başlatılabilir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmede NC stop

Çözüm :

AUTO ya da AUTO->JOG alanında ASUP başlatın RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16953 - [Kanal %1:] Takip eden eksen %2 SERUPO için izin yok, çünkü sevk eksenini %3 eksen/iş mili kilidi altında değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Ardıl eksen adı, Ardıl mil numarası %3 = İletken eksen adı, iletken mil numarası Alarm şu anda sadece SERUPRO faaliyeti ile gündeme geliyor SERUPRO program testi ile arama sürecinin kısaltmasıdır. SERUPRO kavrama aktif konumdayken ancak tüm iletken eksenler/miller için ardıl esen/mil eksen/ mil blokajı etkin olduğunda mümkündür

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

İletken eksenin eksen /mil blokajını belireyin RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16954 - [Kanal %1:] Satır %2 Programlanabilir durma durmayı geciktirme alanında kullanılamaz

Açıklama :

%1 = Kanal ID %2 = Grup numarası , etiket DELAYFSTON ve DELAYFSTOF ile parantez içine alınan bir Program alanında (Stop-Delay-alanı) durmaya neden olan bir program komutu kullanılır. Bu alanda G4 haricinde kısa süreli dahi olsa durmaya neden olan komutlara izin verilmemektedir. Bir Stop-Delay alanı MD11550 \$MN_STOP_MODE_MASK ile de tanımlanabilir

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

MD11550 \$MN_STOP_MODE_MASK ve sesli komut DELAYFSTON DELAYFSTOF RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16955 - [Kanal %1:] Durmayı geciktirme alanında durma geciktiriliyor

Açıklama :

%1 = Kanal ID DELAYFSTON ve DELAYFSTOF ile parantez içine alınan bir Program alanında (Stop-Delay-alanı)durmaya neden olan bir program komutu kullanılır. Durma geciktirilir ve DELAYSTOF sonrası uygulanır. Bir Stop-Delay alanı MD11550 \$MN_STOP_MODE_MASK ile de tanımlanabilir.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

MD11550 \$MN_STOP_MODE_MASK ve sesli komut DELAYFSTON DELAYFSTOF Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 16956 - [Kanal %1:] Program %2 genel başlangıç blokajı nedeniyle başlatılamıyor

Açıklama :

%1 = Kanal ID %2 = (program adına sahip yol) Bu kanalda seçilen program başlatılamaz, zira "global başlangıç kilidi" Atanamaz. Not: PI "_N_STRTLK" ilgili "Global başlat kilidini" belirler ve PI "_N_STRTUL" "global başlat kilidini" tekrar siler Alarm MD11411 \$MN_ENABLE_ALARM_MASK Bit 6 ile devreye almır.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
"Global start blokajı" kaldırın ve yeniden başlatın Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16957 - [Kanal %1:] Stop-gecikme alanı gizli

Açıklama :
%1 = Kanal ID DELAYFSTON ve DELAYFSTOF ile parantez içine alınan program alanı (Stop-Delay alanı) etkinleştirilemedi. Böylelikle her Stop hemen etki eder ve geciktirilmez! Bu daima Stop-Delay alanında sonlanan bir Stop Delay alanına girerek durulduğunda gerçekleşir, yani Stop-Delay alanı öncesinde frenleme süreci başlar. Stop-Delay alanında Override 0 ile girildiğinde Stop-Delay alanı aynı şekilde etkinleştirilemez Buna örnek olarak: Stop-Delay alanı öncesinde bir G4 kullanıcıya Override değerini 0 a düşürme imkanını sunar. Böylelikle Stop-Delay alanında bir sonraki blok Override 0 ile başlar ve tanımlanan alarm durumu gündeme gelir. MD11411 \$MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit 7 bu alarmı devreye alır

Reaksiyon :
Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :
MD11550 \$MN_STOP_MODE_MASK ve sesli komut DELAYFSTON DELAYFSTOF Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 16959 - [Kanal %1:] İşlem %2 simülasyon arama çalıştırması sırasında yasak

Açıklama :
%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı Fonksiyon (2.parametre) simülasyon arama süreci sırasında etkinleştirilemez.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
Arama süreci sonunu bekleyin Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16960 - [Kanal %1:] İşlem %2 PROGRAM ALANINI YÜRÜT sırasında yasak

Açıklama :
%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı Fonksiyon (2. parametre) PROGRAM ALANININ UYGULANMASI sırasında etkinleştirilemez.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
Program alanı uygulamasının sonunu bekleyin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16961 - [Kanal %1:] İşlem %2 sözdizim kontrolü sırasında yasak

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı Fonksiyon (2ç parametre) sentaks kontrolü sırasında etkinleştirilmemelidir. Not: Sentaks kontrolü şu PI hizmetleri için kullanılır: _N_CHKSEL _N_CHKRUN _N_CHKABO

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Sentaks kontrolünün sonunu bekleyin veya Sentaks kontrolünü reset ile iptal edin veya Sentaks kontrolünü PI _N_CHKABO ile iptal edin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16962 - [Kanal %1:] NCK hesaplama süresi azaltıldı, başlatma olanaklı değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası NCK için mevcut ayıklama süresi düştüğü için çalıştırma kilitlenir. Ayıklama verimi programın hızlı çalışması için yeterli değil. NCK ayıklama süresi HMI üzerinden parça programı simülasyonu nedeniyle düşmüş olabilir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Simülasyonun sonunu bekleyin veya bilinen bir kanalda RESET'e basın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16963 - [Kanal %1:] ASUP-Start ret edilmiştir

Açıklama :

%1 = Kanal numarası İPTAL program konumundan harici bir ASUP Start aşağıdaki nedenlerden biri nedeniyle kabul edilmemiştir: - MD11602 \$MN_ASUP_START_MASK tarafından Bit 0 atanmamıştır - ASUP-Önceliği fazla düşüktür veya MD11604 \$MN_ASUP_START_PRIO_LEVEL fazla yüksek ayarlıdır

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Makine datalarını düzeltin veya uygulanacak ASUP önceliğini adapte edin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16964 - [Kanal %1:] Init-Blokları eksiksiz işleme alınmadı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası Devir yükseltmede Init-blokları işleme alınır, bunlar kumandanın doğru kurulmasını sağlarlar. Alarm, işlemler (genelde önceki alarmlar nedeniyle) doğru sonlandırılmadığında gerçekleşir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Mevcut alarmları giderin. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 16965 - [Kanal %1:] SAFE.SPF-Başlangıcı sonlanmadı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası Alarm, Güvenlik-Programı /N_CST_DIR/N_SAFE_SPF yüksek devirde uygulanması gerektiğinde ve MD \$MN_SAFE_SPL_START_TIMEOUT alanında belirlenmiş olan sürenin dört misli süre sonrasında sonlandırılmadığında tetiklenir. Bunun nedeni SAFE.SPF işlevinin çok uzun süren uygulama süresi olabilir. Kanal numarası hangi kanalın soruna neden olduğunu belirtir.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Kanal hazır değil. Arayüz sinyalleri atanır. Alarmda NC stop Alarm Ekranı

Çözüm :

MD \$MN_SAFE_SPL_START_TIMEOUT yükseltilmesi. RESET tuşu ile tüm kanallarda alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 16966 - [Kanal %1:] Aksiyon %2, JOG-Retract esnasında yasaktır**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı JOG-Retract esnasında bu fonksiyonun (2. parametre) etkinleştirilmesi yasaktır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

JOG-Retract, reset ile sonlandırılmalıdır. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 16967 - [Kanal %1:] aksiyonu %2 koruma alanları hazırlığı sırasında onaylanmaz.**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Faaliyet numarası/Faaliyet adı Fonksiyon (2.parametre) PI_N_PROT_A tarafından etkinleştirilen koruma alanlarının hazırlanması sırasında etkinleştirilemez.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

PI_N_PROT_A sona erinceye kadar bekleyin veya PI RESET ile iptal edin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 17000 - [Kanal %1:] Satır %2 maksimum sembol sayısı aşıldı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket MD28020 \$MC_MM_NUM_LUD_NAMES_TOTAL makine verileri tarafından tespit edilen sembollerin maksimum sayısı aşılmıştır.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. - Makine verilerini değiştirin - Sembollerin sayısı (Değişkenler, alt programlar, parametre) düşürün RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 17001 - [Kanal %1:] Satır %2 Takım/Magazin verileri için hafıza yok**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Aşağıdaki takım/Magazin data boyutları sayısı NC de makine dataları ile sunulmaktadır: - Takım sayısı + tesviye data grubu sayısı: MD18082
\$MN_MM_NUM_TOOL - Bıçak sayısı: MD18100 \$MN_MM_NUM_CUTTING_EDGES_IN_TOA
Takımlar, Tesviye data grupları, Bıçaklar takım yönetiminden bağımsız olarak kullanılabilir. Aşağıdaki datalar için bellek ilgili Bit MD18080 \$MN_MM_TOOL_MANAGEMENT_MASK alanına atandığında sadece kullanılabilir. - İzleme data grupları sayısı: MD18100
\$MN_MM_NUM_CUTTING_EDGES_IN_TOA - Magazin sayısı: MD18084
\$MN_MM_NUM_MAGAZINE - Magazin yeri sayısı: MD18086
\$MN_MM_NUM_MAGAZINE_LOCATION Aşağıdaki boyutlar yazılım konfigürasyonu ile belirlenmiştir: Magazin mesafe data grupları sayısı: P2 bu tarzda 32 mesafe data grubuna izin verir.
Tanımlama: - 'Tesviye data grupları': Tip 400 ila 499 takımına yönelik tesviye dataları tanımlanabilir. Bu tarz bir data grubu bir bıçak için ön görüldüğü gibi bellekte ek olarak yer alır. - 'İzleme data grupları': Bir takımın her bıçağı izleme dataları ile tamamlanabilir. - Bir parametre yazımında alarm
\$TC_MDP1/\$TC_MDP2/\$TC_MLSR gündeme geldiğinde, Makine datalarının MD18077
\$MN_MM_NUM_DIST_REL_PER_MAGLOC / MD18076
\$MN_MM_NUM_LOCS_WITH_DISTANCE doğru ayarlanıp ayarlanmadığı kontrol edilmelidir.
MD18077 \$MN_MM_NUM_DIST_REL_PER_MAGLOC, endeks2- değeri için kaç adet çeşitli endeks1- verilerinin oluşturulması gerektiğini belirler. MD18076 \$MN_MM_NUM_LOCS_WITH_DISTANCE, endeks2 alanında kaç adet çeşitli ara bellek alanının tanımlanabileceğini belirler. Bir çoklu takım grubu ya da bunun yerleri oluşturulacaksa alarm ya MD18083 \$MN_MM_NUM_MULTITOOl alanında izin verileden daha fazla çoklu takım grubunun oluşturulması gerektiğini gösterir veya alarm çoklu takım gruplarının oluşturulmasında oluştuğunda alarm, MD18085
\$MN_MM_NUM_MULTITOOl_LOCATIONS üzerinden izin verileden daha fazla çoklu takım yerinin oluşturulması gerektiğini gösterir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. - Makine verilerini değiştirin - NC programını değiştirin, yani şikayete konu olan boyutları azaltın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17010 - [Kanal %1:] Satır %2 Hafızada daha fazla yer yok**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Aktif işlem belleğinin dosyalarının işlenmesinde/okunmasında yeterli bellek alanının mevcut olmadığı tespit edilmiştir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Alanları küçültün ya da alt program çağrısı veri emniyeti, takım düzeltmeleri ve kullanıcı değişkenleri için daha fazla bellek alanını hizmete sunun (Makine verileri MM...). Bakınız /FB/, S7 bellek konfigürasyonu RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 17018 - [Kanal %1:] Satır %2 parametre %3 için hatalı değer

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Parametre adı Mevcut parametre yanlış bir değeri işaret etmektedir. \$P_WORKAREA_CS_COORD_SYSTEM parametresi için sadece şu değerler =1 için WKS =3 için ENS onaylanmıştır.

Reaksiyon :

Interpreter stop Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Başka bir değer gösterilsin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 17020 - [Kanal %1:] Satır %2 izinsiz Array-İçerik 1

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Genel hususlar: Bir okuma veya yazma yetkisi geçersiz 1. alan endeksine sahip alan değişkensi ile programlanmıştır. Geçerli alan endeksleri tanımlanan alan boyutları ve mutlak sınırlar dahilinde (0 – 32 766) olmalıdır. PROFIBUS-Periferisi: Dataların okunmasında/yazılmasında geçersiz bir Slot/G/Ç-alan endeksi kullanılmıştır. Nedeni: 1.: Slot-/G/Ç-alan-endeksi >= maks. Kullanılabilir Slot/G/Ç-alanları sayısı. 2.: Slot-/G/Ç-alanı endeksi konfigüre edilmemiş bir Slot/G/Ç alanını referanslandırır. 3.: Slot-/G/Ç-alanı endeksi sistem değişkeni için onaylanmamış bir Slot/G/Ç alanını referanslandırır. Özel olarak geçerli: Alarmın bir parametre yazılması sırasında \$TC_MDP1/\$TC_MDP2/\$TC_MLSR gündeme gelmesi halinde, MD18077 \$MN_MM_NUM_DIST_REL_PER_MAGLOC doğru ayarlanıp ayarlanmadığı kontrol edilmelidir. MD18077 \$MN_MM_NUM_DIST_REL_PER_MAGLOC, endeks2 değeri için kaç adet çeşitli endeks1 bilgisinin oluşturulması gerektiğini belirler Bir MT-Numarası programlanıyorsa, değer önceden tanımlanmış bir T numarası veya önceden tanımlanmış magazin numarası ile çakışabilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Alan elementlerinin erişim talimatında girişini tanımlanan boyutta düzeltin. Safety-Integrated alanında SPL kullanımında alan endeksi opsiyon bilgisi üzerinden diğer sınırlamalara tabi olabilir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17030 - [Kanal %1:] Satır %2 İzin verilmeyen Array endeksi 2

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Genel: Bir okuma veya yazma yetkisi geçersiz 2. alan endeksine sahip alan değişkensi ile programlanmıştır. Geçerli alan endeksleri tanımlanan alan boyutları ve mutlak sınırlar dahilinde (0 – 32 766) olmalıdır. PROFIBUS-periferi: Girilen Slot-/E/A alanının dışında kalan Slot-/E/A alanı sınırlarının verilerinin okunması veya yazılması denenecektir. Özel olarak geçerli olan: \$TC_MDP1/\$TC_MDP2/\$TC_MLSR parametresi yazılırken alarm çalarsa, MD18076 \$MN_MM_NUM_LOCS_WITH_DISTANCE doğru olarak ayarlanıp ayarlanmadığı kontrol edilir \$MN_MM_NUM_LOCS_WITH_DISTANCE endeks2 değeri için kaç adet farklı kaydet yerinin tanımlanabileceğini tespit eder

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Erişim talimatında alan elementlerinin girişini tanımlana boyuta uygun olarak düzeltin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17035 - [Kanal %1:] Satır %2 izin verilmeyen Array endeksi 3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Genel hususlar: Bir okuma veya yazma yetkisi geçersiz 3. alan endeksine sahip alan değişkeni ile programlanmıştır. Geçerli alan endeksleri tanımlanan alan boyutları ve mutlak sınırlar dahilinde (0 – 32 766) olmalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Erişim talimatında alan elemanlarının girişini tanımlanan boyuta göre düzeltin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17040 - [Kanal %1:] Satır %2 izinsiz eksen içeriği

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Eksen adının belirgin olarak bir makine eksenine görüntülenemediği bir eksenel değişkene okuma ve yazma erişim yetkisi programlanmıştır. Örneğin: Bir eksenel makine verisinin yazılması \$MA_... [X]= ... ; ancak geometri eksenini X transformasyonu nedeniyle bir makine ekseninde görüntülenemeyecektir!

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Transformasyonu eksenel verilerin tanımlanmasından önce kaldırın (anahtar kelime: TRAFFOO) veya eksen endeksi olarak makine eksen adlarını kullanın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17050 - [Kanal %1:] Satır %2 müsadde edilmeyen değer

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Değer alanını veya bir değişkenin veya makine datasının sınır değerini aşan bir değer programlanmıştır Örn. Bir dizin değişkeninde (örn. GUD veya LUD) değişken tanımlarında kararlaştırılan dizin boyutundan büyük olan bir dizin yazılmalıdır. - Yönetim değişkenine geçersiz bir değer takım veya magazin yazıldığında (örn. izin verilmeyen kesici uç numaraları \$TC_DPCE[x,y] veya \$TC_MDP2[x,y] alanına izin verilmeyen magazin yeri numarası). - MTL değeri yanlış. MTL, bir çoklu takım bir çoklu takım yer numarası ile programlanmalıdır ,bu T=Magazin yer numarasındaki komutla aynı NC bloğunda programlanmıştır. - İzin verilmeyen bir değer \$P_USEKT oder \$A_DPB_OUT[x,y] alanına yazılmalıdır. - İzin verilmeyen bir değer makine datasına yazılmalıdır (örn. MD10010 \$MN_ASSIGN_CHAN_TO_MODE_GROUP[0] = 0) - Her bir Frame elemanına erişimde bir diğer Frame bileşeni TRANS, ROT ,SCALE veya MIRROR olarak adreslendirilmeli veya CSCALE fonksiyonu negatif ölçek faktörü ile donatılmalıdır. Tanımlanan T-Numarası veya tanımlanan magazin numarası ile çakışan bir çoklu takım numarası programlanmıştır. DELMLOWNER programlamasında: Komut, çoklu takım donanımında yer alan takımın T-numarası ile programlanamıyor.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Kenar bileşenlerini sadece bunun için öngörülen anahtar kelimeler ile adreslendirin; Ölçüm çubuğu faktörünü 0,000 01 ila 999,999 99 sınırları dahilinde programlayın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 17052 - [Kanal %1:] Blok %2 STRING tipinin onaylanmayan değeri/parametre değeri

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket DİZİN tipinin programlanan değeri kullanımda Örn. – Yeni oluşturulacak bir çoklu takımın adı başka bir çoklu araca, takıma veya magazine verilmiş. - Yeni oluşturulacak takımın adı aynı Duplo numarasına sahip başka bir takıma veya çoklu takım grubuna verilmiştir. - Yeni oluşturulacak magazin adı bir çoklu takım grubuna verilmiştir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

STRING tipinin programlanan değeri onaylanmaz. RESET-Tuğu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 17055 - [Kanal %1:] Satır %2 GUD-Değişkenleri yok

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket MEACALC porsedüründe okuma veya yazma eriliminde gerekli GUD değişkenleri bulunamamıştır.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

MEACALC için tüm GUD'ların atanıp atanmadığını kontrol edin. DEF CHAN INT _MVAR, _OVI[11] DEF CHAN REAL _OVR[32], _EV[20], _MV[20], _SPEED[4], _SM_R[10], _ISP[3] DEF NCK REAL _TP[3,10], _WP[3,11], _KB[3,7], _CM[8], _MFS[6] DEF NCK BOOL _CBIT[16] DEF NCK INT _CVAL[4]. RESET-Tuğu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 17060 - [Kanal %1:] Satır %2 istenilen Veri alanı çok küçük

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bir sembolün hizmetine sunulan 8 Kbaytlık Maksimum bellek kapasitesi aşılmıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Alan boutlarını küçültün. NC-START veya RESET-Tuğu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17070 - [Kanal %1:] Satır %2 Data yazmaya karşı korumalı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bir yazma emniyetli değişkenin (örn. sistem değişkeni) tanımlanması denenmiştir. Safety Integrated: Safety-sistem değişkenleri sadece Safety-SPL-Programı olarak tanımlanabilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/servisi bilgilendirin. Parça porgramı uygun şekilde değiştirin. Safety Integrated: - Safety-SPL programı dışındaki diğer parça programların Safety sistem değişkenlerini silin - Safety işlevselliğini kontrol edin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17071 - [Kanal %1:] Blok %2 Data okuma korunaklı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Okuma korunaklı bir değişkenin (örn. Sistem değişkeni) okunması denenmiştir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen ilgili erişim yetkisini atayın veya parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17080 - [Kanal %1:] Satır %2 %3 Değer alt sınırdan küçük**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = MD Belirlenen alt sınır altında bir değerle bir makine datasını tanımlamak denenmiştir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Makine verisinin giriş sınırlarını tespit edin ve değer atamasını bu sınırlar dahilinde işleme alın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17090 - [Kanal %1:] Satır %2 %3 Değer üst sınırdan yüksek.**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = MD Belirlenen üst sınırdan daha büyük bir değere sahip makine datası tanımlanmaya çalışılmıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Makine verisinin giriş sınırlarını tespit edin ve değer atamasını bu sınırlar dahilinde işleme alın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17095 - [Kanal %1:] Satır %2 Geçersiz değer**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Makine verileri ile geçersiz bir değer örn. sıfır ile tanımlanacaktır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Değer atamalarını düzeltin, örnç değer alanının dahilinde bir değer sıfıra denktir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17100 - [Kanal %1:] Satır %2 dijital Giriş/Komparatör No. %3 aktif edilmemiş**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Girişin numarası Sistem değişkeni \$A_IN[n] üzerinden bir dijital giriş n okunmaya çalışılmıştır, bu MD10350 \$MN_FASTIO_DIG_NUM_INPUTS üzerinden etkinleştirilmemiş ya da aktif olmayan bir komperatöre ait olan bir komperatör girişinin sistem değişkeni \$A_INCO[n] üzerinden okunması denenmiştir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Parça programını veya makine verilerini bu doğrultuda değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17110 - [Kanal %1:] Satır %2 dijital çıkış No. %3 aktif edilmemiş**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Çıkışın numarası Bir dijital çıkışı (soket X 121) sistem değişkeni \$A_OUT [n] üzerinden endeks [n] ile belirtilen üst sınırdan daha büyük makine verilerinde MD10360 \$MN_FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS okunması veya belirlenmesi denenmiştir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Sistem değişkenlerinin \$A_OUT [n] endeksi [n] sadece 0 ve makine verileri MD10360 \$MN_FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS alanındaki değer ile programlanır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17120 - [Kanal %1:] Satır %2 analog Giriş No. %3 aktif edilmemiş**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Girişin numarası Sistem değişkeni \$A_INA[n] üzerinden analog bir giriş okunmaya çalışılmıştır, bu MD10300 \$MN_FASTIO_ANA_NUM_INPUTS üzerinden etkinleştirilememiştir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Parça programını veya makine verilerini buna uygun değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17130 - [Kanal %1:] Satır %2 analog Çıkış No. %3 aktif edilmemiş**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Çıkışın numarası Sistem değişkeni \$A_OUTA[n] üzerinden analog bir çıkış okunmaya çalışılmıştır, bu MD10310 \$MN_FASTIO_ANA_NUM_OUTPUTS üzerinden etkinleştirilememiştir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Parça programını veya makine verilerini buna uygun değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17140 - [Kanal %1:] Satır %2 NCK-Çıkış %3 Makine dataları üzerinden bir fonksiyon düzenlendi**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Çıkışın numarası Programlanan dijital/analog çıkışlar bir FC fonksiyonuna düzenlenmiştir (örn. SW kamı)

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Başka bir çıkış kullanın veya rakip NC fonksiyonunu MD üzerinden devre dışı bırakın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17150 - [Kanal %1:] Satır %2 maksimum %3 Cümlede NCK-Çıkışları programlanabilir**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Adet Bir NC grubunda belirtilen çıkış sayısından fazla programlama yapılamaz. HW çıkışlarının sayısı MD alanında tespit edilmektedir: MD10360 \$MN_FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS und 1MD10310 \$MN_FASTIO_ANA_NUM_OUTPUTS

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Daha az dijital/analog çıkışları bir grup halinde programlayın. Belirtilen maksimum sayı daima ayrı olarak analog ya da dijital çıkışlar için geçerlidir. Muhtemelen iki NC grubunu programlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17160 - [Kanal %1:] Satır %2 Seçili takım yok**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Sistem değişkenleri üzerinden: \$P_AD [n]: Parametrelerin içeriği (n: 1 - 25) \$P_TOOL: Aktif D numarası (Bıçak numarası) \$P_TOOLL [n]: aktif takım uzunluğu (n: 1- 3) \$P_TOOLR: aktif takım yarı çapı öncesinde takım seçilmemiş olmasına rağmen güncel takım düzeltme verilerine erişim denetlenmektedir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Sistem değişkenlerini kullanmadan önce NC parça programında bir takım düzeltmesi programlayın ya da etkinleştirin. Örnek: N100 G.. ... T5 D1 ... LF Kanala özel makine verileri ile: MD22550 \$MC_TOOL_CHANGE_MODE M fonksiyonunda yeni takım düzeltmesi MD22560 \$MC_TOOL_CHANGE_M_CODE Takım değişiminde M fonksiyonu bir takım düzeltmesinin grupta T- kelimesi ile aktivasyonun gerçekleşip gerçekleşmeyeceği veya yeni düzeltme değerlerinin ancak M

kelimesi ile takım değişimi için sunulup sunulmayacağı tespit edilir. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 17170 - [Kanal %1:] Satır %2 Sembol sayısı çok büyük

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Yüksek devirde ön tanımlı semboller okunamamaktadır.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 17180 - [Kanal %1:] Satır %2 müsadde edilmeyen D-Numarası

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Görüntülenen grupta tanımlanmamış ve bu nedenle mevcut olmayan D numarasına müdahale edilmektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC parça programında takım çağırısını kontrol edin: - Doğru takım düzeltme numarası D programlandı mı? Takım değiştirme komutu ile D-numarası belirtilmediğinde otomatik olarak makine verisi tarafından MD20270 \$MC_CUTTING_EDGE_DEFAULT ayarlanan D numarası etkin olacaktır. Bu standartlara uygundur D1. - Takım parametresi (Takım- tip, boyu,...) tanımlandı mı? Takım bıçağının ölçüleri öncesinde ya kumanda paneli üzerinden veya takım veri dosyası üzerinden NCK alanına girilmiş olmalıdır. Bir takım dosyasında mevcut olmaları gereken sistem değişkenlerinin tanımı \$TC_DPx[t, d] x ... Düzeltme parametre numarası P t ... ilgili takım numarası T d ... Takım düzeltme numarası D NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17182 - [Kanal %1:] Satır %2 Müsadde edilmeyen toplam düzeltme numarası

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Tanımlanmayan bir rakam düzeltmesinin ardından güncel bıçağa erişim denenmektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Rakam düzeltme belleğine \$TC_SCP*, \$TC_ECP* aracılığıyla erişim, DLx rakam düzeltme seçimi ya da takım seçim tipi ya da Dz düzeltme seçimini kontrol edin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17183 - [Kanal %1:] Satır %2 H-No., T-No.= %3, D-No.: = %4 içinde önceden mevcut

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = T-Numara %4 = D-Nosu Her H numarası (H=0

hariç) bir TO ünitesine sadece bir kez verilebilir. Belirtilen bıçak H numarasına sahiptir. H-numarası birden fazla verilmek zorunda olduğunda MD10890 \$MN_EXTERN_TOOLPROG_MODE, bit 3 = 1 verilmelidir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Programı değiştirin - Diğer H numarasını seçin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17188 - [Kanal %1:] D-Numarası %2 Takımda T-Nr. %3 ve %4 tanımlı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Düzeltme numarası D %3 = İlk takımın T-numarası %4 = ikinci takımın T-numarası Belirtilen D-Numarası %2 netliği kanalı TO ünitesinde %1 belirtilmemiştir. Belirtilen T-numaraları %3 ve %4 daima %2 numarası ile bir düzeltmeye sahiptir. Aktif takım yönetiminde ek olarak geçerli olan: Belirtilen T-numaraları farklı tanımlayıcılar ile takım gruplarına dahildir.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

1. D-numaralandırmasının belirgenliğini TO-birimi dahilinde sağlayın. 2. Belirgenlik aşağıdaki gibi gerekli olmadığında neden olan komutu kullanmayın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 17189 - [Kanal %1:] D-Numarası %2 Takım magazin/yer %3 ve %4 'te tanımlı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Düzeltme numarası D %3 = İlk takımın magazin/yer numarası '/' ayırma işareti olarak %4 = İkinci takımın magazin/yer numarasını, '/' olarak ayırma işareti Kanalın %1 TO biriminde belirtilen D numarasının %2 katıyeti sunulmamıştır. Belirtilen T-Numaraları %3 ve %4 daima %2 numarası ile bir düzeltmeye sahiptir. Etkin takım yöneliminde ek olarak geçerli olan: Belirtilen T numaraları farklı tanımlayıcı takım gruplarına aittir

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

1. D-numaralandırmasının belirgenliğini TO-birimi dahilinde sağlayın, örn. D numaralarının adını değiştirerek. 2. Belirgenlik aşağıdaki gibi gerekli olmadığında neden olan komutu kullanmayın Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 17190 - [Kanal %1:] Satır %2 izin verilmeyen T-Numarası %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = T-Numara Görüntülenen blokta tanımlanmamış ve bu nedenle mevcut olmayan bir takıma müdahale edilmektedir. Takım, T numarası, adı veya adı ve duplo numarası ile tanımlanmaktadır. T=Magazin yerinin fonksiyonu etkinleştirildiğinde ve programlanmadığında programlanan T-Numarası magazin yeri numarası anlamına gelir. Alarm programlanan magazin yeri numarasının geçersiz olduğunu görüntüler. T=Magazin yeri fonksiyonu etkin olduğunda ve programlanmış olduğunda, ek olarak çoklu takım fonksiyonu etkinleştirildiğinde ve program satırında MTL programlandığında Alarm ek olarak T=Magazin yeri ile programlanan alanda çoklu takım olmadığı veya MTL ile programlanan çoklu takım yerinin takım olmadığı anlamına gelebilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC programında takım çağırma kodunu kontrol edin: - Doğru takım numarası T.. programlandı mı? - T=Magazin yeri programlaması: Doğru magazin yeri numarası programlandı mı? - MTL Programlama: Programlanan magazin yerinden bir çoklu takım ya da programlanan çoklu takım yerinde bir takım mevcut mu? - Takım parametresi P1 – P25 tanımlandı mı? Takım kesici ucunun ölçüleri öncesinde operatör panelinden veya V.24 ara birimi üzerinden girilmiş olmalıdır. Sistem seçenekleri açıklaması \$P_DP x [n, m] n ... İlgili takım numarası T m ... Kesici uç numarası D x ... Parametre numarası P NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17191 - [Kanal %1:] Satır %2 T= %3 yok, Program %4**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = T-Numarası veya T-tanımlayıcısı %4 = Program adı NCK'nın tanımadığı bir takım tanımlayıcısı programlanmıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Program göstergesinin belirtilen T tanımlayıcısını içeren bir NC grubu üzerinde durması halinde: Program yanlış olduğunda düzeltme grubu ile hatayı giderin ve programa devam edin. Veri grubu eksik olduğunda, bir veri grubu belirleyin. Bu, takımın veri grubunun tüm tanımlanmış D-numaraları ile NCK doğrultusunda yüklenmesi (MMC üzerinden, üzerine kaydederek) ve ardından programa devam edilmesi anlamına gelir. Program göstergesinin belirtilen T tanımlayıcısını içermeyen bir NC grubu üzerinde durması halinde: Hata programda T'nin programlanmasında gündeme geldi, alarm ancak değiştirme komutuyla birlikte sunulacaktır. Program hatalı olduğunda –T55 yerine T5 programlandığında- düzeltme grubu ile güncel grup düzeltilebilir; yani sadece M06 durduğunda, grup T55 M06 olarak düzeltilebilir. Hatalı satır T5 programda RESET veya program sonu ile iptal edilmeyecek şekilde kalır. Dolaylı programlamaya sahip kompleks program yapılarında programın düzelemesinin mümkün olmaması olasıdır. Bu durumda sadece lokal olarak bir üzerine kayıt grubu yardımıyla çözüm bulunabilir – örnekte T55 ile Veri grubu eksik olduğunda, bir veri grubu belirleyin. Bu, takımın veri grubunun tüm tanımlanmış D-numaraları ile NCK doğrultusunda yüklenmesi (MMC üzerinden, üzerine kaydederek) üzerine kaydetme T ile programlanması ardından programa devam edilmesi anlamına gelir NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17192 - [TO birimi %1:] '%2' Duplonr. %3 için geçersiz takım tanımlama, '%4' içinde daha fazla yedek takım olanaklı değil.**Açıklama :**

%1 = TO-Birimi %2 = Takım tanımlayıcısı %3 = Duplo Numarası %4 = Grup tanımlayıcısı Belirtilen takım tanımlayıcısına, duplo numarasına sahip takım grup tanımlayıcısı tanımını alamaz. Nedeni: Maksimum izin verilen yedek takım sayısı tanımlanmıştır. Ad verilerek takımın bir takım grubunda bir düzenlemesi ya da değiştirmesi gerçekleşir, bu maksimum izin verilen yedek takım sayısına erişmiştir.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Daha az yedek takım çalışın veya makine üreticisinde maksimum sayıda başka ayarlar talep edin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 17193 - [Kanal %1:] Satır %2 aktif takım takım tutucu/işmili nr %3 'te değil, program %4

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Takım tutucu no, mil no. %4 = Program adı Son takım değişiminin Master araç tutucusu ya da master mil olarak uygulanan belirtilen takım tutucusu/mil üzerindeki takım değiştirilmiştir. Örnek: N10 SETHTH(1) N20 T="Wz1" ; Takım değişimi Master takım tutucusu 1 N30 SETMTH(2) N40 T1="Wz2" ; Takım tutucusu 1 sadece yan takım tutucusudur Takımın değiştirilmesi düzeltme iptaline neden olmaz. N50 D5, Yeni düzeltme seçimi Güncel olarak D'nin baz alınacağı aktif bir takım yoktur, yani D5 Tnr =0 baz alır, düzeltme için sıfır eksiktir

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Programı değiştirin - Arzu edilen mil ana mil olarak ya da master araç tutucusu olarak takım tutucusu - Ardından olası ana mili ya da master araç tutucusunu geri alın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 17194 - [Kanal %1:] Satır %2 Uygun takım bulunamadı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket - Tanımlanmamış bir takıma erişim denenmiştir. - Belirtilen takım erişime izin vermemektedir. - İstenilen özelliklere sahip bir takım mevcut değildir. - MTL=MT-Yeri T=Magazin yeri numarası programlandı. Programlanan alanda çoklu takım yok

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Takıma erişimi kontrol edin; - Sesli komutun parametrelendirilmesi doğru mu? - Takım konumu nedeniyle erişime izin vermek konumunda değil mi? NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17195 - [Kanal %1:] Blok %2 izi verilmeyen takım tutucusu numarası %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Takım tutucusu numarası Görüntülenen blokta bir tanımlanmamış bir takım tutucusuna değinilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Takım tutucusunun programını NC programında denetleyin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17200 - [Kanal %1:] Satır %2 Takım bilgilerini silmek %3 mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = T-Numara İşlemden bulunan takım için takım verilerini parça programından silmek denenmiştir. Güncel işleme katılan takımlar için takım bilgileri silinemez. Bu hem T ile ön seçilen veya değiştirilen takım aynı zamanda sabit disk kapsam hızını veya takım denetimi aktif olan takımlar için de geçerlidir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Takım düzeltilme belleğine erişimi $\$TC_DP1[t,d] = 0$ aracılığıyla kontrol edin veya takımı kaldırım NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17202 - [Kanal %1:] Satır %2 Magazın datalarını silmek mümkün değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Güncel olarak silinemeyen magazin verilerinin silinmesi denenmektedir. 'Takım hareket ettiriliyor' konumunda güncel olarak silinemeyen bir magazindir. Güncel olarak bir magazine düzenlenen takım adaptörü silinemez. Makine verileri MD18104\$MN_MM_NUM_TOOL_ADAPTER değer l'e sahip olduğunda takım adaptörü silinemez.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Magazinin silme denemesi başarısız olduğunda $\$TC_MAP1[m] = 0$; magazini m=Magazinno. ile silme $\$TC_MAP1[0] = 0$; tüm magazinleri silme $\$TC_MAP6[m] = 0$; magazinleri içlerinde yer alan takımlarla sil, ardından çağrı zamanında magazin "takım hareket ediyor" konumuna sahip olması sağlanmalıdır. Takım adaptörünün silme denemesi başarısız olduğunda $\$TC_ADPTT[a] = -1$; Adaptörü a numarası ile silme $\$TC_ADPTT[0] = -1$; tüm adaptörleri silme Ardından verilere uygun olarak magazin yerinden ya da pagazın yerlerinden çözülmelidir – adaptöre düzenlenen yerin $\$TC_MPP7[m,p] = 0$; m=Magazin no., p=Yer no.. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17210 - [Kanal %1:] Satır %2 Değişkenlerde Veri erişimi mümkün değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Değişken parça programından doğrudan okunamaz/ yazılamaz. Sadece hareket senkronizasyon aksiyonlarında izin verilmektedir. Değişkenler için örnekler: \$P_ACTID (hangi düzeltilmeler aktif) \$AA_DTEPB (Pinyonların düzenlenmesi için eksenel kalan mesafe) \$A_IN (Girişin sorgulanması) Safety Integrated: Safety- PLC sistem değişkenleri sadece SPL devreye alım aşaması sırasında okunabilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17212 - [Kanal %1:] Takım yönetimi: El takımı %3, Duplonr. %2'yi iş mili/takım tutucu %4'e yerleştirin**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Duplonr. %3 = Takım tanımlayıcısı %4 = Takım tutucu numarası (Mil numarası) Belirtilen el aletinin programa devam etmeden önce belirtilen takım tutucusunun ya da milin getirilemediğine yönelik bilgi. El aleti, NCK datalarının bilindiği ancak bir magazin yerine konumlandırılmamış olan ve bu nedenle NCK tarafından otomatik takım değişimine ve temelde makinenin de tam erişimine sunulmadığı bir el aletidir. Belirtilen el WZ aynı zamanda MT alanında bir WZ de olabilir. Bu durumda MT değiştirilmelidir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Belirtilen el aletinin programa devam etmeden önce belirtilen takım tutucusunun ya da milin alınmasına yönelik bilgi. Veriler NCK altında tanınan ancak bir magazin yerine düzenlenmeyen ve bu nedenle NCK tarafından otomatik takım değişimine yönelik bir el aletidir ve kuralda makine de tam erişilebilir değildir. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 17214 - [Kanal %1:] Takım yönetimi: Manuel takım %3 işmili/takım tutucu %2'den alınır.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Takım tutucu numarası (Mil numarası) %3 = Takım tanımlayıcısı Belirtilen el aletinin programa devam etmeden önce belirtilen takım tutucusundan ya da milden çıkartılması gerektiğine dair bilgi. El aleti, NCK datalarının bulunduğu ancak bir magazin yerine konumlandırılmamış olan ve bu nedenle NCK tarafından otomatik takım değişimine ve temelde makinenin de tam erişimine sunulmadığı bir el aletidir. Belirtilen el aleti MT de yer alabilir. Bu durumda MT çıkartılmalıdır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Belirtilen el aletinin programa devam etmeden önce belirtilen takım tutucusunun ya da milin getirilemediğine ve burada bulunan el takımının alınması gerektiğine yönelik bilgi. Veriler NCK altında tanınan ancak bir magazin yerine düzenlenmeyen ve bu nedenle NCK tarafından otomatik takım değişimine yönelik bir el aletidir ve kuralda makine de tam erişilebilir değildir. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 17215 - [Kanal %1:] Takım yönetimi: El aletini %3 ara tampon lokasyonundan %2 çıkartın

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Ara tampon lokasyonu numarası %3 = Takım tanımlayıcısı Belirtilen el aletinin programa devam etmeden önce belirtilen ara tampon lokasyonundan çıkartılması gerektiğine dair bilgi. El aleti, NCK datalarının bulunduğu ancak bir magazin yerine konumlandırılmamış olan ve bu nedenle NCK tarafından otomatik takım değişimine ve temelde makinenin de tam erişimine sunulmadığı bir el aletidir. Belirtilen el aleti MT de yer alabilir. Bu durumda MT çıkartılmalıdır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Belirtilen el aletinin ara tampon lokasyonundan çıkartıldığından emin olun. Takım değişimi kapalı komutunun PLC onayı sonrasında alarm otomatik silinir. El aletleri ile ancak PLC programı tarafından bu doğrultuda desteklendiğinde verimli çalışılabilir. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 17216 - [Kanal %1:] Manüel takımı %4 takım tutucusundan kaldırın ve %3 %2 manüel takımını yükleyin

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Duplonr. %3 = Takım tanımlayıcısı %4 = Takım tutucu numarası (Mil numarası) Belirtilen el aletinin programa devam etmeden önce belirtilen takım tutucusunun ya da milin getirilemediğine ve burada bulunan el takımının alınması gerektiğine yönelik bilgi. Veriler NCK altında tanınan ancak bir magazin yerine düzenlenmeyen ve bu nedenle NCK tarafından otomatik takım değişimine yönelik bir el aletidir ve kuralda makine de tam erişilebilir değildir.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :

El takımının değiştirilmesi gerektiğinden emin olun. PLC onayının ardından takım değişimi açık komutunda alarm otomatik silinir.El takımları ile sadece etkin olarak işlem yapılabilir, bu PLC programı üzerinden bu doğrultuda desteklenecektir. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 17218 - [Kanal %1:] Blok %2 Takım %3 el aleti olamaz

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Takım tanımlayıcısı Belirtilen takım kendine ait bir yere sahip ya da bu takım için gerçek magazinde bir yer rezerve edilmiş. Bu nedenle bir el aleti olamaz.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- NC-Programını düzeltin - "DELRMRES" programlayarak ile gerçek magazin yerine herhangi bir bağlantı olmadığından emin olun. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17220 - [Kanal %1:] Satır %2 Takım yok

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket T numarası üzerinden takım adını veya takım adını ve Duplo numarası üzerinden tanımlanmamış veya henüz tanımlanmamış bir WZ (takıma) erişmek denendiğinde örn. WZe, \$TC_MPP6 = 'toolNo', programlaması üzerinden magazin alanlarına yerleştirilecekse Bu ancak hem magazin yeri hem de 'toolNo' sayesinde belirlenen bir WZ tanımlandığında oluşabilir. Mevcut olmayan WZ bir çoklu takım da olabilir (Çoklu takım bir WZ gibi işleme alınır).

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC programını düzeltin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17224 - [Kanal %1:] Satır %2 takımT/D=%3 - takım tipi %4 geçersiz

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = şikayet edilen T-No / D no. %4 = Şikayet edilen takım tipi Bu sistem üzerinde belirtilen takım tipinin takımlarının takım Düzeltilmelerini seçmek mümkün değildir. Takım tiplerinin çok yönlülüğü hem makine üreticisi tarafından Sınırlandırılabilir hem de tek kumanda modelleri olarak sınırlandırılabilir. Sadece bu sistem için izin verilen takım tiplerine sahip takımlar kullanın Takımın tanımlanması sırasında bir hata oluşup oluşmadığını kontrol edin

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Interpreter stop Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC programını düzeltin veya WZ verilerini düzeltin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17230 - [Kanal %1:] Satır %2 Duplo numarası zaten avr

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bir takımın aynı duplo numarasına sahip başka bir takım (başka T numarası) mevcut olduğunda Duplo numarasını yazmak denendiğinde

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC programını düzeltin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17240 - [Kanal %1:] Satır %2 Hatalı Takım tanımlaması**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Veri dengesini ardıl olarak tahrip edebilecek ya da aksi tanımlara neden olabilecek bir takım verisini değiştirmek denendiğinde

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC programını düzeltin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17250 - [Kanal %1:] Satır %2 Hatalı Magazin tanımlaması**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Veri dengesini ardıl olarak tahrip edebilecek ya da aksi tanımlara neden olabilecek bir magazin verisini değiştirmek denendiğinde

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC programını düzeltin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17255 - [Kanal %1:] Blok %2 Magazin yeri hiyerarşileri silindi**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket \$TC_MAMP2, Bit 15 değiştirildiğinde olası mevcut hiyerarşi anlam değişimi nedeniyle silinmiştir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Magazin yeri hiyerarşisini yeniden belirleyin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 17260 - [Kanal %1:] Satır %2 Hatalı Magazin yer tanımlaması**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Veri tutarlılığına kalıcı zarar veren veya çakışan tanıma neden olan bir magazin yeri verisi değiştirilmeye çalışıldığında bu alarm ortaya çıkmaktadır. Örnek: \$TC_MPP1 parametresi (=yerin türü) üzerine 'Mil/takım tutucusu yeri' yazılırsa, sınırlandırma yapan MD18075 \$MN_MM_NUM_TOOLHOLDERS ile bir çakışma söz konusu olabilir. Durum sadece - kumanda modeli buna izin verirse - MD18075 \$MN_MM_NUM_TOOLHOLDERS değeri

arttırılarak ya da magazin tanımı düzeltilerek giderilebilir. Bir takım kesinlikle eşzamanlı: - iki farklı magazin yerinde yüklü olamaz. - bir multitool ve bir magazin yerinde mevcut olamaz

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC programını düzeltin. NC-START veya RESET-Tuğu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17261 - [TO-Birimi %1:] Tüm değerler %3 magazinden %2 görüntülenemiyor.

Açıklama :

%1 = TO-Birimi %2 = Magazin numarası %3 = Parametre adı Tüm operatör magazin yeri datalarına (\$TC_MPPCx[magNo, locNo] BTSS üzerinden erişilemiyor.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

- OEM Magazin yeri parametresinin sayısını düşürün. (MD18092 \$MN_MM_NUM_CC_MAGLOC_PARAM) - veya belirtilen magazinde magazin yeri sayısını azaltın. (\$TC_MAP6[magNo], \$TC_MAP7[magNo]) Belirtilen 3 parametrenin üretimi 32767 aşmamalıdır. Silme tuğu ya da NC-START ile alarmı silin. Alarm sadece bir uyarıdır.

Hata Kodu : 17262 - [Kanal %1:] Satır %2 İlegal Takım-adaptör operasyonu

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Takım adaptör düzenini bir magazin yeri bazında tanımlamak ya da silmek denendiğinde ve bu magazin yeri başka bir magazin adaptörüne sahip olduğunda ve/veya bunun üzerinde bir takım bulunduğu ya da –düzenin çözülmesinde – ilgili alanda halen bir takım bulunduğu. Makine verisini MD18108 \$MN_MM_NUM_SUMCORR değer 1'e sahip olduğunda adaptör yazma operasyonları ile henüz tanımlanamayan adaptörde uygulanamaz. Bu makine verisinin değeri ile bu tarz adaptörlerin (otomatik) magazin alanlarında düzenlenebile adaptör verileri tanımlanabilir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Bir magazin yerine maksimum bir adaptör düzenleyin - Magazin yerinde takım olmamalıdır. - Makine verileri MD18108 \$MN_MM_NUM_SUMCORR değer-1 ile: Bis sisteme uyumlu \$TC_ADPTx (x=1,2,3,T) yazılması sırasında alarm oluştuğunda yazma operasyonu sadece magazin yerleri ile bağlı bulunan adaptör verilerinin tanımlandığı şekilde değiştirilmelidir NC-START veya RESET-Tuğu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17270 - [Kanal %1:] Satır %2 Çağrı-Referans: geçersiz değişken

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Makine verileri ve sistem değişkenleri Call-by-reference-parametresi olarak aktarılamaz.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC- Programı değiştirin: Makine verisinin veya sistem değişkeninin değerini program lokali değişkene atayın ve bunu parametre olarak aktarın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17500 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen %3'de kırılım eksenini yok**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Bir parça eksen pozisyonu CIC, CAC veya CDC anahtar kelimeler ile bir eksen programlanmıştır, bu makine verilerini parça eksenini olarak tanımlanmamıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Bölünen eksen pozisyonları için program talimatlarını (CIC, CAC, CDC) NC parça programından çıkartın veya ilgili eksenini dağılım eksenini olarak açıklayın. Dağılım eksenini deklarasyonu: MD30500 \$MA_INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB (Eksen dağılım düzeni) Eksen, belirtilen MD alanında dağılım pozisyon tablosuna yönelik bir düzenleme işleme alındığında dağılım eksenini olacaktır. 2 tablo mümkündür (Giriş değeri 1 veya 2). MD10900 \$MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1 MD10920 \$MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_2 (1./2. dağılım eksenini için pozisyon sayısı) Standart değer: 0 Maksimum değer: 60 MD10910 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_1 [n] MD10930 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_2 [n] (1. dağılım eksenini pozisyonları) Mutlak eksen pozisyonları girilir. (Listenin uzunluğu MD10900 \$MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1 ile tanımlanmaktadır). NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17501 - [Kanal %1:] Satır %2 Bölüm eksen %3 Hirth-Dişli ile aktif**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksename Index eksenini için "Hirth dişlisi" fonksiyonlitesi etkinleştirilir, bu eksen bu nedenle sadece index pozisyonlarına hareket edebilir, eksenini başka bir hareketi mümkün değildir. PRESETON veya PRESETONS programlamasına izin verilmez.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmede NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Parça programını düzeltin FC16 ya da FC18 çağrısını düzeltin Makine verilerini MD30505 \$MA_HIRTH_IS_ACTIVE seçimini kaldırın RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 17502 - [Kanal %1:] Satır %2 Kırılım eksen %3 Hirth-Dişli ile stop geçikti**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksename Bölünme eksenini için "Hirth dişlisi" fonksiyonlitesi etkinleştirilir ve override 0 konumuna getirilir veya başka bir durdurma koşulu (örn. VDI bağlantı yeri sinyali) aktiftir. Sadece bölünme eksenini durdurulabildiğinden bir sonraki bölünme pozisyonuna hareket edilecektir. Alarm pozisyona erişilinceye kadar veya durdurma koşulu devre dışı bırakılıncaya kadar görüntülenecektir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Bir sonraki bölünme pozisyonuna erişilinceye kadar veya Override > 0 ayarlanıncaya veya diğer durdurma koşulu devre dışı bırakılıncaya kadar bekleyin. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 17503 - [Kanal %1:] Satır %2 Kırılım eksen %3 Hirth-Dişli ve eksen rapor edilemiyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksenname Bölünme eksenini için 'Hirth-dişlisi' işlevselliği etkinleştirilmiştir ve eksen referanslandırılmamış olsa bile işleme alınmalıdır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Eksenini referanslandırın Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 17505 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3 Bölünme eksenini %4 Hirth dişli donanımı ile aktif**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID %4 = Eksenname Bölünme eksenini için "Hirth dişlisi" fonksiyonlitesi etkinleştirilir, bu eksen bu nedenle sadece bölünme pozisyonlarına hareket edebilir, eksenin başka bir hareketi mümkün değildir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Parça programını düzeltin FC16 ya da FC18 çağrısını düzeltin Makine verilerini MD30505 \$MA_HIRTH_IS_ACTIVE seçimini kaldırın RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 17510 - [Kanal %1:] Satır %2 Bölüm eksenini %3 için geçersiz İçerik**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Dağılım eksenini için programlanan endeks pozisyon tablosuna ait alanın dışında yer almaktadır. Örnek: 56. pozisyon eksene özel makine verisinin MD30500 \$MA_INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB altında düzenlenmiş olan listede 1. konumlandırma eksenini ile mutlak işleme alınmış olmalıdır, pozisyonların sayısı sadece örn. 40'tır (MD10900 \$MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1 = 40). N100 G.. U=CAC (56) Veya eşit mesafelerde programlanan endeks daha küçüktür veya 0'a denktir. Veya bir MOV hareketinde izin verilen alanın dışında bir pozisyona hareketi denemektedir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-parça programında parça eksen pozisyonunu güncel pozisyon tablosunun boyutuna uygun olarak programlayın ya da pozisyon tablosunu istenilen değerde tamamlayın ve liste boyunu adapte edin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 17600 - [Kanal %1:] Satır %2 Preset transfor eksenini %3'de imkansız

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Programlanan tanımlı eksen güncel transformasyona katılmıştır. Bu sayede bu eksen için güncel değer kaydetme (önceden tanımlı) mümkün değildir(PRESETON ve PRESETONS için geçerlidir). Örnek: Makine eksen A mutlak pozisyonda A 300 yeni güncel değere A 100 atanmalıdır. : N100 G90 G00 A=300 N101 PRESETON A=100

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Bir transformasyona katılan eksenler için güncel değer bellek atamadan kaçının veya transformasyonu anahtar kelime TRAF00F ile kaldırın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17601 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3 Eksende preset %4 mümkün değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID %4 = Eksen adı, mil numarası Bu eksen için güncel değer atama mümkün değil çünkü - eksen hareket halinde - eksen bir transformasyona bağlı - eksen güncel olarak darbe denetiminde - işmili çapraz hareketi henüz tamamlanmadı - referans noktası hareketi (G74) etkin - geometri eksen 'nötr eksen' durumunda değil

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Güncel değer atamadan kaçınin veya ilgili geometri eksenini RELEASE(...) ile uyumlu zamanda 'nötr eksen' durumuna getirin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17602 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket sonkron aksiyonu: %3 Eksende preset %4 JOGREF operasyon modunda mümkün değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID %4 = Eksen adı, mil numarası Bu eksen için güncel değer atama (Preset), bu eksenin hizalanmış olduğu çalışma türü grubu JOG operasyon modunda bulunduğundan ve ek olarak referans noktası hareketi makine fonksiyonu seçili olduğundan mümkün değildir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Bu konfigürasyonda güncel değer atamadan kaçınin ya da referans noktası hareketi makine fonksiyonunu kaldırın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17603 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket sonkron aksiyonu: %3 Preset JOG operasyon modunda sadece duran eksende %4 mümkündür.**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID %4 = Eksen adı, mil numarası Güncel değer atama (Preset) JOG operasyon modunda sadece duran eksende mümkündür.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarında NC stop

Çözüm :

Eksen hareketi sırasında güncel değer atamadan kaçının ya da eksenin durmasını bekleyin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

NC

Hata Kodu : 17604 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket sonkron aksiyonu: %3 Aktif döner ekseninde preset (Eksen %4) mümkün değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID %4 = Eksen adı, mil numarası Güncel değer atama (PReset) senkron aksiyon üzerinden kumanda edilen aktif döner eksenini üzerinden mümkün değil.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarında NC stop

Çözüm :

Aktif döner eksen hareketinde güncel değer atamadan kaçınm. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17605 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen %3 Transformasyon aktif: Eksen gurubu dönmesi yasak**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Programlanan eksen/mil bir transformasyonda etkindir ve böylece eksen konteyneri yönlendirilemez.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını düzeltin. Aks konteyner dönüşü öncesi bu eksen/mil transformasyonunu kapatın veya eksen konteyner dönüşünü ileriki bir zaman noktasında uygulayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17610 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen %3 transformasyona dahil, aksiyon yürütülemiyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Eksen etkin transformasyona katılmaktadır. Bu nedenle talep edilen aksiyon, pozisyon eksenini olarak işle, değişime yönelik onay uygulanamaz.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

TRAFOOF ile transformasyonu öncesinden kaldırın veya parça program grubundan faaliyeti çıkartın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17620 - [Kanal %1:] Satır %2 transfer edilmiş eksen %3 için sabit nokta hareketi mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Görüntülenen grupta aktif transformasyona katılan sabit nokta hareketi (G75) için bir eksen programlanmıştır. Bu sayede sabit nokta hareketi uygulanmaz!

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

G75- talimatını parça program grubundan çıkartın veya transformasyonu TRAFOOF ile önceden kaldırın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17630 - [Kanal %1:] Satır %2 transfer edilmiş Eksen %3 için referanslama imkansız

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Görüntülenen grupta aktif transformasyona katılan referans nokta hareketi (G74) için bir eksen programlanmıştır. Bu sayede referans nokta hareketi uygulanmaz!

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

G74- talimatını ya da katılan makine eksenlerinin transformasyonunu parça program grubundan çıkartın veya transformasyonu TRAFOOF ile önceden kaldırın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17640 - [Kanal %1:] Satır %2 İşmili çalışması ransfer edilmiş eksen %3 için mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Mil modu için programlanan eksen güncel transformasyonda geometri eksenini olarak yer almaktadır. Buna izin verilmemektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Transformasyonu öncesinde kapatın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17650 - [Kanal %1:] Satır %2 Makine eksenini %3 programlanabilir değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Makine eksenini etkin transformasyonda kullanılamaz. Muhtemelen fonksiyon başka bir koordinat sisteminde programlanabilir, örn. Geri çekilme pozisyonu gerektiğinde BKS veya WKS koordinat sisteminde de belirtilebilir. Koordinat sisteminin seçimi için ilgili eksen tanımlayıcısı hizmet etmektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Transformasyonu kapatın veya başka bir koordinat sistemi kullanın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17800 - [Kanal %1:] Satır %2 Yanlış kodlanmış pozisyon programlanmış**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Anahtar kelime FP=n ile belirtilen pozisyon numarası n izin verilmemektedir. Eksene özel MD30600 \$MA_FIX_POINT_POS [n] üzerinden 2 mutlak eksen pozisyonları sabit noktalar olarak tespit edilebilir. Veya pozisyon numaraları 3 ve/veya 4 kullanılması gerektiğinde MD30610 \$MA_NUM_FIX_POINT_POS bu doğrultuda atanmalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Anahtar kelimeyi FP makine sabit noktaları 1 veya 2 ile programlayın. Örnek: X1 ve Z2 makine eksneleri ile sabitleme noktası 2'ye hareket edin. N100 G75 FP=2 X1=0 Z2=0 VeyA: MD30610 \$MA_NUM_FIX_POINT_POS ve gerektiğinde MD30600 \$MA_FIX_POINT_POS[] adapte edin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 17810 - [Kanal %1:] Satır %2 referanslandırılmadı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen numarası Eksen için JOG alanında bir fonksiyon etkinleştirilir, örn. sabit nokta süreci, pozisyonda gezinme, dairesel olarak gezinme ve eksen referanslandırılmamıştır.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Ekseni referanslandırın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 17811 - [Kanal %1:] JOG'da sabit nokta hareketi eksen %2 için mümkün değil, nedeni %3**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Nedeni Bir eksen için "JOG alanında sabit nokta hareketi" talep edilir, bu mümkün değildir zira: 1. neden: Eksen etkin transformasyona katılmıştır. 2. neden: Eksen bir aktif bağlantının takip ekseni olduğundan. Böylelikle sabit nokta hareketi uygulanmaz.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Sabit nokta hareketini JOG alanında kaldırın veya TRAF00F ile transformasyonu öncesinde kaldırın ya da bağlantıyı çözün. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 17812 - [Kanal %1:] Eksen %2 JOG'da sabit nokta hareketi: Sabit nokta %3 değiştirildi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Sabit nokta numarası JOG alanında sabit nokta hareketi eksen için etkindir ve bir diğer sabit nokta seçilir veya sabit nokta hareketi devre dışı bırakılır. Atılım hareketi iptal edilir.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

JOG hareketini yeniden tetikleyin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 17813 - [Kanal %1:] Eksen %2 JOG'da sabit nokta hareketi ve düzenleme hareketi aktif

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası "JOG alanında sabit nokta hareketi" eksen için etkindir ve aynı anda bir düzeltme hareketi örn. bir \$AA_OFF senkronizasyon ofseti enterpole edilir. Seçilen sabit noktanın pozisyonuna işlem hareketi sırasında düzeltme değerleri değiştirildiğinde erişilmez. Bu durumda hedef nokta: "Sabit nokta pozisyonu + Düzeltme değeri değişimi". Sabit noktanın erişilmesi düzeltme değeri değiştirildikten sonra işlem hareketi yeniden başlatıldığında sağlanır. (örn. İşlem hareketinin arada bir durma noktasına geldiği inkremental işlem). Nedeni: Hareketin yeniden başlatılması ile güncel düzeltme değeri dikkate alınır.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

JOG hareketini yeniden tetikleyin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.



Hata Kodu : 17814 - [Kanal %1:] Eksen %2 sabit nokta pozisyonu mevcut değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Sabit nokta pozisyonunun numarası PLC üzerinden JOG çalışma türünde seçilen sabit nokta için sabit nokta pozisyonu mevcut değildir, bakınız MD30610 \$MA_NUM_FIX_POINT_POS.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

MD30610 \$MA_NUM_FIX_POINT_POS ve ger. MD30600 \$MA_FIX_POINT_POS[] adaptasyonu. Sabit nokta hareketini kaldırın veya geçerli sabit nokta seçin ve Jog hareketini yeniden tetikleyin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 17815 - Bölünme eksenini %1 sabit nokta %2 bölünme pozisyonuna denk değil

Açıklama :

%1 = Eksen numarası %2 = Makine datasının alan endeksi Eksen bir referanslandırılmış bölünme eksenidir ve JOG çalışma türünde hareket edilecek (MD30600 \$MA_FIX_POINT_POS alanında belirlenen) sabit

nokta numarası %2 bölünme pozisyonu ile denk değildir. JOG çalışma türünde referanslandırılmış bölünme eksenleri bölünme pozisyonlarına hareket ederler.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

MD30600 \$MA_FIX_POINT_POS[] veya bölünme pozisyonlarının adaptasyonu. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 17820 - [Kanal %1:] Eksen %2 pozisyonuna itmek mümkün değil, nedeni %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Nedeni Bir eksen için “Pozisyonda gezinme” talep edilir, bu mümkün değildir zira: 1. neden: Eksen etkin transformasyona katılmıştır. 2. neden: Eksen bir aktif bağlantının takip eksenini olduğundan. Böylelikle pozisyona hareket uygulanmaz.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

‘Pozisyona hareketi’ kaldırın veya TRAF00F ile transformasyonu öncesinde kaldırın ya da bağlantıyı çözün. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 17821 - [Kanal %1:] Eksen %2 pozisyona itme ve düzenleme hareketi aktif

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası “Pozisyona hareket” eksen için etkindir ve aynı anda bir düzeltme hareketi örn. bir \$AA_OFF senkronizasyon ofseti enterpole edilir. SD43320 \$SA_JOG_POSITION pozisyonuna düzeltme değerleri işlem hareketi sırasında değiştirildiğinde erişilemez. Bu durumda hedef nokta: "Jog Pozisyonu + Düzeltme değeri değişimi". SD43320 \$SA_JOG_POSITION pozisyonuna erişilmesi düzeltme değeri değiştirildikten sonra işlem hareketi yeniden başlatıldığında sağlanır. (örn. İşlem hareketinin arada bir durma noktasına geldiği inkremental işlem). Nedeni: Hareketin yeniden başlatılması ile güncel düzeltme değeri dikkate alınır.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

JOG hareketini yeniden tetikleyin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 17822 - [Kanal %1:] Eksen %2 Pozisyona itme: Pozisyon değiştirildi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası ‘Pozisyona hareket’ alanında bir eksen hareketi eksen için etkindir ve pozisyon yani SD43320 \$SA_JOG_POSITION, içeriği değiştirilmiştir. Atılım hareketi iptal edilir.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

JOG hareketini yeniden tetikleyin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 17823 - [Kanal %1:] Eksen %2 Pozisyona itme devre dışı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası Eksen için 'Pozisyona hareket' konumunda bir eksen hareketi etkindir ve 'Pozisyona hareket' devre dışı bırakılmıştır. Atılım hareketi iptal edilir.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

JOG hareketini yeniden tetikleyin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 17825 - Bölünme eksenini %1 SSA_JOG_POSITION bölünme pozisyonu dengesiz

Açıklama :

%1 = Eksen numarası Eksen bir referanslandırılmış bölünme eksenidir ve JOG çalışma türünde 'Pozisyona hareket' etkindir ve SD43320 SSA_JOG_POSITION bir bölünme pozisyonu ile denk değildir. JOG çalışma türünde referanslandırılmış bölünme eksenleri bölünme pozisyonlarına hareket ederler.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

SD43320 SSA_JOG_POSITION veya bölünme pozisyonlarını adapte edin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 17830 - [Kanal %1:] Bir dairenin itilmesi etkinleştirildi ve gerekli eksenler %2 geometri eksenini değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Dairesel hareketler ile gezinme fonksiyonu etkinleştirilmiş ancak bunun için gerekli olan eksen geometri eksenini olarak tanımlanmamıştır.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Ekseni geometri eksenini olarak tanımlayın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 17831 - [Kanal %1:] Dairenin itilmesi mümkün değil, nedeni: %2

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Nedeni Dairesel hareket fonksiyonu etkinleştirildi, fakat uygulanması mümkün değil, çünkü: 1. Katılan eksenlerin güncel konumu, seçili parça çemberin dışında bulunuyor. 2. Katılan eksenlerin güncel konumu, seçili parça çemberinde ve etkin takım yarı çapı düzetmesinde çember merkezine fazla yakın duruma. 3. Katılan eksenlerin güncel konumu, etkin takım yarı çapı düzetmesinde iç bölgesi işlemi esnasında sınırlandıran çembere fazla yakın durumda. 4. Katılan eksenlerin güncel konumu, etkin takım yarı çapı düzetmesinde dış işlem esnasında sınırlandıran çembere fazla yakın durumda. 5. Katılan eksenlerin güncel konumu, iç işlem esnasında tanımlı çemberin dışına. 6. Katılan eksenlerin güncel konumu, dış işlemde tanımlı çemberin içinde. 10. Güncel düzleme bir rotasyon tki etmektedir. Bunun anlamı: Güncel düzlem uzayda eğik duruyor. Bu durum şu anda desteklenmemektedir. 20. JOG-Retract etkin durumda. Bu çalışma modu desteklenmemektedir.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Ekseni geometri ekseni olarak tanımlayın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 17833 - [Kanal %1:] Bir dairenin itilmesi aktif ve dairenin itilmesi devre dışı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Bir dairesel hareket etkindir ve 'Daireler halinde hareket' devre dışı bırakılmıştır. Dairesel hareket iptal edilir.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

'Daireler halinde hareket' tekrar etkinleştirin ve JOG hareketini yeniden tetikleyin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 17900 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3 Eksen %4 Makine ekseni değildir**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID %4 = Eksenname Grup konteksi bu alanda bir makine ekseni talep eder. Bu durum: - G74 (Referans noktasına hareket) - G75 (sabit noktaya hareket) - PRESETON/PRESETONS, GANTRY senkron ekseninde Bir geo- veya ek eksen tanımlayıcısı kullanıldığında bu, makine ekseni tanımlayıcısı olarak da onaylanmış olmalıdır (MD10000 \$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB).

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Makine eksen tanımlayıcısının programında kullanın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 18000 - [Kanal %1:] Satır %2 NCK-Özel Koruma alanı %3 hatalı. Hata No. %4**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = NCK emniyet alanının numarası %4 = Hata nitelikleri Emniyet alanının tespiti hatalı Hata No., alarmın hangi yakın nedene sahip olduğunu belirtir: No. Anlamı 1: Eksik veya tartışmalı kontur tanımı 2: Kontur birden fazla yüzeyi kapsıyor. 3: Takıma yönelik emniyet alanı konvex değil 4: Emniyet alanının 3. boyutunda her iki sınırlama aktif olduğunda ve her iki sınır aynı değere sahip olduğunda. 5: Emniyet alanının numarası yok (negatif rakam, sıfır veya emniyet alanı maksimum sayısından büyük). 6: Emniyet alanı tanımı 10 kontur elemanından fazlasından oluşur. 7: Takıma yönelik emniyet alanı iç emniyet alanı olarak tanımlanmıştır. 8: Yanlış parametre kullanıldı. 9: Etkinleştirilecek koruma alanı tanımlanmadı. 10: Emniyet alanı tanımı için yanlış modal G-kodu kullanılıyor. 11: Kontur tanımı hatalı ya da Frame etkin. 12: Diğer, daha fazla spesifik olmayan hatalar

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Koruyucu alanın tanımını değiştirin, MD kontrol edin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 18001 - [Kanal %1:] Satır %2 Kanala özgül koruma alanı %3 hatalı. Hata No. %4**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kanala özel koruyucu alanın numarası %4 = Hata nitelikleri Emniyet alanının tespiti hatalı Hata No., alarmın hangi yakın nedene sahip olduğunu belirtir: No. Anlamı 1: Eksik veya tartışmalı kontur tanımı 2: Kontur birden fazla yüzeyi kapsıyor. 3: Takıma yönelik emniyet alanı konvex değil 4: Emniyet alanının 3. boyutunda her iki sınırlama aktif olduğunda ve her iki sınır aynı değere sahip olduğunda. 5: Emniyet alanının numarası yok (negatif rakam, sıfır veya emniyet alanı maksimum sayısından büyük). 6: Emniyet alanı tanımı 10 kontur elemanından fazlasından oluşur. 7: Takıma yönelik emniyet alanı iç emniyet alanı olarak tanımlanmıştır. 8: Yanlış parametre kullanıldı. 9: Etkinleştirilecek koruma alanı tanımlanmadı. 10: Emniyet alanı tanımı için yanlış modal G-kodu kullanılıyor. 11: Kontur tanımı hatalı ya da Frame etkin. 12: Diğer, daha fazla spesifik olmayan hatalar

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Koruyucu alanın tanımını değiştirin, MD kontrol edin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 18002 - [Kanal %1:] Satır %2 NCK_Koruma alanı %3 aktiflenemez. Hata No. %4**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = NCK emniyet alanının numarası %4 = Hata nitelikleri Emniyet alanının aktivasyonunda bir hata gündeme geldi Hata No., alarmın hangi yakın nedene sahip olduğunu belirtir: No. Anlamı 1: Eksik veya tartışmalı kontur tanımı 2: Kontur birden fazla yüzeyi kapsıyor. 3: Takıma yönelik emniyet alanı konvex değil 4: Emniyet alanının 3. boyutunda her iki sınırlama aktif olduğunda ve her iki sınır aynı değere sahip olduğunda. 5: Emniyet alanının numarası yok (negatif rakam, sıfır veya emniyet alanı maksimum sayısından büyük). 6: Emniyet alanı tanımı 10 kontur elemanından fazlasından oluşur. 7: Takıma yönelik emniyet alanı iç emniyet alanı olarak tanımlanmıştır. 8: Yanlış parametre kullanıldı. 9: Etkinleştirilecek emniyet alanı tanımlanmadı ya da kontur elemanı sayısı <2 veya >MAXNUM_CONTOURNO_PROTECTAREA 10: Emniyet alanlarının dahili yapısında hata. 11: Diğer, daha fazla spesifik olmayan hatalar. 12: Aynı anda etkin emniyet alanlarının sayısı aşıldı (kanala özel Makine datası) 13,14: Emniyet alanı kontur elemanı kayda alınmıyor. 15,16: Emniyet alanı için boş bellek alanı yok. 17: Kontur elemanları için bellek alanı yok

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmın yüksek devirde gündeme gelmesi halinde (2.parametre 'INIT' grup numarası yerine) "kanal işleme hazır değil" olarak belirlenmiştir.

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. 1. Aynı anda etkin olan emniyet alanlarının sayısını düşürün (MD). 2. Parça programını değiştirin: - Diğer emniyet alanlarını silin. - Geçici durma Alarmın kumandanın yüksek çalışması sırasında gündeme gelmesi durumunda \$\$SN_PA_... sistem değişkenleri belirtilen emniyet alanı için düzeltilmelidir. Bunun ardından yeniden bir sıcak start uygulanmalıdır. Hatalı veri algılanmadığında emniyet alanının hemen aktivasyonu iptal edilebilir ve emniyet alanının sistem değişkenleri NPROTDEF yardımıyla yeniden yazılabilir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin. Alarm NC program işleminde gündeme geldiğinde güncel grup değiştirilebilir. Bu sayede NPROT parametreleri de adapte edilebilir. Ancak hatanın emniyet alanının tanımında olması

durumunda NC programı iptal edilmeli ve NPROTDEF alanındaki tanım düzeltilmelidir. Alarmin kumandanın yüksek çalışması sırasında gündeme gelmesi durumunda \$\$SN_PA_... sistem değişkenleri belirtilen emniyet alanı için düzeltilmelidir. Bu ilgili düzeltilmiş verileri içeren bir Initial.ini dosyasının yüklenmesi ile gerçekleşebilir. Bunun ardından yeniden bir sıcak start uygulandığında veriler sabit olmadığı sürece alarm giderilmiştir.

Hata Kodu : 18003 - [Kanal %1:] Satır %2 kanala özgül Koruma alanı %3 aktiflenemez. Hata No. %4

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Kanala özel koruyucu alanın numarası %4 = Hata nitelikleri Emniyet alanının aktivasyonunda bir hata gündeme geldi Hata No., alarmin hangi yakın nedene sahip olduğunu belirtir: No. Anlamı 1: Eksik veya tartışmalı kontur tanımı 2: Kontur birden fazla yüzeyi kapsıyor. 3: Takıma yönelik emniyet alanı konvex değil 4: Emniyet alanının 3. boyutunda her iki sınırlama aktif olduğunda ve her iki sınır aynı değere sahip olduğunda. 5: Emniyet alanının numarası yok (negatif rakam, sıfır veya emniyet alanı maksimum sayısından büyük). 6: Emniyet alanı tanımı 10 kontur elemanından fazlasından oluşur. 7: Takıma yönelik emniyet alanı iç emniyet alanı olarak tanımlanmıştır. 8: Yanlış parametre kullanıldı. 9: Etkinleştirilecek emniyet alanı tanımlanmadı ya da kontur elemanı sayısı <2 veya >MAXNUM_CONTOURNO_PROTECTAREA. 10: Emniyet alanlarının dahili yapısında hata. 11: Diğer, daha fazla spesifik olmayan hatalar. 12: Aynı anda etkin emniyet alanlarının sayısı aşıldı (kanala özel Makine datası) 13,14: Emniyet alanı kontur elemanı kayda alınmıyor. 15,16: Emniyet alanı için boş bellek alanı yok. 17: Kontur elemanları için bellek alanı yok

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmin yüksek devirde gündeme gelmesi halinde (2.parametre 'INIT' grup numarası yerine) "kanal işleme hazır değil" olarak belirlenmiştir.

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. 1. Aynı anda etkin olan emniyet alanlarının sayısını düşürün (MD). 2. Parça programını değiştirin: - Diğer emniyet alanlarını silin. - Ön kumanda stop Alarmin kumandanın yüksek çalışması sırasında gündeme gelmesi durumunda \$\$SC_PA_... sistem değişkenleri belirtilen emniyet alanı için düzeltilmelidir. Bunun ardından yeniden bir sıcak start uygulanmalıdır. Hatalı veri algılanmadığında emniyet alanının hemen aktivasyonu iptal edilebilir ve emniyet alanının sistem değişkenleri CPROTDEF yardımıyla yeniden yazılabilir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin. Alarm NC program işleminde gündeme geldiğinde güncel grup değiştirilebilir. Bu sayede NPROT parametreleri de adapte edilebilir. Ancak hatanın emniyet alanının tanımında olması durumunda NC programı iptal edilmeli ve CPROTDEF alanındaki tanım düzeltilmelidir. Alarmin kumandanın yüksek çalışması sırasında gündeme gelmesi durumunda \$\$SC_PA_... sistem değişkenleri belirtilen emniyet alanı için düzeltilmelidir. Bu ilgili düzeltilmiş verileri içeren bir Initial.ini dosyasının yüklenmesi ile gerçekleşebilir. Bunun ardından yeniden bir sıcak start uygulandığında veriler sabit olmadığı sürece alarm giderilmiştir.

Hata Kodu : 18004 - [Kanal %1:] Satır %2 İş parçasıyla ilişkili %3 koruma alanının oryantasyonu takımla ilişkili %4 koruma alanının oryantasyonuna uymuyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Parçaya yönelik koruyucu alan numarası Parçaya yönelik koruyucu alanın oryantasyonu ve takıma yönelik koruyucu alanın oryantasyonu farklıdır. Negatif koruyucu alan numarasında bir NCK emniyet alanı söz konusudur.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Emniyet alanı tanımını değiştirin veya farklı oryantasyon emniyet alanlarını aynı anda etkinleştirmeyin. -

Makine verilerini kontrol edin ve gerektiğinde emniyet alanı tanımını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 18005 - [Kanal %1:] Satır %2 NCK'ya özgü koruma alanı %3 tanımında önemli hata

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Emniyet alanı numarası Koruyucu alan tanımını ön durdurma uygulanmadan EXECUTE ile sonlanmalıdır. Bu gizli tetiklenen örn. G74, M30, M17 alanında da geçerlidir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 18006 - [Kanal %1:] Satır %2 kanala özgü koruma alanı %3 tanımında önemli hata

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Emniyet alanı numarası Koruyucu alan tanımını ön durdurma uygulanmadan EXECUTE ile sonlanmalıdır. Bu gizli tetiklenen örn. G74, M30, M17 alanında da geçerlidir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 18100 - [Kanal %1:] Satır %2 FXS[] geçersiz bir Değer atadı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket şu anda sadece ilgili değerler: 0: "Sabit tahdite hareket seçeneğini kaldırın" 1: "Sabit tahdite hareket seçeneğini seçin" geçerlidir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 18101 - [Kanal %1:] Satır %2 FXST[] geçersiz bir Değer atadı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket şu anda sadece 0.0 - 100.0 alanı geçerlidir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 18102 - [Kanal %1:] Satır %2 FXSW[] geçersiz bir Değer atadı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Şu anda sadece sıfır dahil pozitif değerler geçerlidir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 18200 - [Kanal %1:] Satır %2 Eğri tablosu: CTABDEF Tanımlamada İleri durdurmaya izin verilmiyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Ön besleme durmasına neden olan program talimatları bir eğri tablosunun tanımlanması dahilinde gündeme gelmemelidir. Sistem değişkeni \$P_CTABDEF ile tablo tanımının etkin olup olmadığı sorgulanabilir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Grubu "IF NOT(\$P_CTABDEF) ... ENDIF" ile parantez içine alın veya ön durdurmaya neden olacak talimatı kaldırın. Ardından parça programını yeniden başlatın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 18201 - [Kanal %1:] Satır %2 Eğri tablosu : Tablo %3 yok

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eğri tablosunun numarası Tablo numarası sistemde \par olarak tanınmayan bir eğri tablosu kullanılması denenmiştir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Program talimatında yer alan tablo numarasını değiştirin veya eğri tablosunu istenilen tablo numarası ile tanımlayın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 18202 - [Kanal %1:] Satır %2 Eğri tablosu: CTABEND komutu CTABDEF olmadan geçersiz

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Programda eğri tablolarının tamamlandığı tanımlamaya sahip CTABEND talimatı öncesinde CTABDEF ile eğri tablolarının tanımına başlamadan programlanmıştır veya CTABDEF- ve CTABEND-talimatı aynı program düzleminde programlanmaktadır.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Talimatlar aynı program düzleminde (ana veya alt program) programlanabilir. Programı yeniden başlatın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 18203 - [Kanal %1:] Satır %2 Eğri tablosu: CTABDEF komutu CTABDEF dahilinde değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Eğri tablolarının başlanacağı tanımın programda CTABDEF talimatı bir eğri tablosu tanımlama parçası dahilinde programlanmıştır. Buna izin verilmemektedir, güncel eğri tablosu öncesinde CTABEND ile kapatılmalıdır

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

CTABEND komutunu programdan kaldırın veya programda ilgili alana CTABDEF(..) talimatını ekleyin. CTABDEF- ve CTABEND talimatları aynı program düzleminde (ana veya alt program) programlanmalıdır. Programı yeniden başlatın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 18204 - [Kanal %1:] Satır %2 Eğri tablosu: SUPA komutu CTABDEF dahilinde değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Eğri tablosunun tanımında G kodu SUPA izin verilmemektedir, zira bu sayede ön çalışma durması tetiklenecektir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Eğri tablosunun tanımı dahilinde SUPA G kodunu çıkartın Muhtemelen SUPA yerine G53 ya da G153 G kodlarını kullanın RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 18205 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3 Referans tablosu %4 mevcut değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID %4 = Eğri tablosunun numarası Tablo numarası sistemde \par olarak tanınmayan bir eğri tablosu kullanılması denenmiştir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Program talimatında yer alan tablo numarasını değiştirin veya eğri tablosunu istenilen tablo numarası ile tanımlayın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 18300 - [Kanal %1:] Satır %2 Çerçeve: Hassas kaydırma mümkün değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Hassas kaydırma atamasını ayarlanabilir kenarlara veya temel kenara mümkün değildir, zira MD18600 \$MN_MM_FRAME_FINE_TRANS 1'e denk değildir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Programı değiştirin veya MD18600 \$MN_MM_FRAME_FINE_TRANS 1 olarak ayarlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 18310 - [Kanal %1:] Satır %2 Çerçeve: geçersiz rotasyon**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Dönüşler NCU global gövdelerde mümkün değildir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 18311 - [Kanal %1:] Satır %2 Çerçeve: Geçersiz direktif**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Mevcut olmayan bir gövdenin okunması veya yazılması

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 18312 - [Kanal %1:] Satır %2 Çerçeve: Hassas kaydırma projelendirilmemiş**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket G58 ve G59 alanında hassas kaydırma projelendirilmelidir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Makine verilerini değiştirin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 18313 - [Kanal %1:] Satır %2 Çerçeve: uygun olmayan geometri eksen değişimi**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Geometri eksen düzeninin değişimine izin verilmemektedir, zira güncel gövde dönüşünü içermektedir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Parça rprogramını değiştirin veya diğer modu MD10602 \$MN_FRAME_GEOAX_CHANGE_MODE üzerinden ayarlayın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 18314 - [Kanal %1:] Satır %2 Çerçeve: Yip uyuşmazlığı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Global gövdelerin zincirle bağlanması ve kanala özel gövde mümkün değildir. Alarm, global bir gövde bir kanal eksen tanımlayıcısı ile programlandığında ve kanal eksenine bu NCU alanında bir makine eksenini mevcut olmadığında gündeme gelmektedir. Kanala özel gövdeler makine eksen tanımlayıcıları ile , makine eksenine yönelik kanal eksenini bu NCU alanında mevcut olmadığında programlanamaz.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 18400 - [Kanal %1:] Satır %2 Dil değiştirme mümkün değil: %3**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Nedeni Harici NC komutlarından birine komut aktarımı sunulan nedenden ötürü gerçekleşemez. Aşağıdaki engelleme nedenleri mümkündür (bakınız parametre 3): 1. Hatalı makine verileri ayarları 2. Aktif transformasyon

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Sesli komut öncesinde çağrılan arka plan kapatılmalıdır. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20000 - [Kanal %1:] Eksen %2 Referans kamına ulaşamadı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Referans noktası hareketinin başlatılmasının ardından sınırlandırma kamının artan kenarı MD34030 \$MA_REFP_MAX_CAM_DIST alanında tespit edilen mesafe dahilinde erişilmelidir (Referanslandırmanın 1. aşaması). (Bu hata sadece inkremental sensörlerde gündeme gelmektedir).

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. 3 olası hata nedeni varsayılabilir: 1. MD34030 \$MA_REFP_MAX_CAM_DIST alanında fazla düşük bir tutar mevcut. Referanslandırma başlangıcından azaltma kamına kadar maksimum mümkün mesafeyi tespit edin ve MD34030 \$MA_REFP_MAX_CAM_DIST değeri ile kıyaslayın, muht. MD büyültün. 2. Kam sinyali PLC giriş yapı grubuna kadar gelmemektedir. Referans noktası şalterini elle kumanda edin ve NC/PLC-arayüzünde giriş sinyalini kontrol edin (Mesafe: Şalter! Soket! Kablo! PLC girişi! Kullanıcı programı). 3. Referans noktası şalteri kam tarafından kumanda edilir. Redüksiyon kamı ve kumanda şalteri arasındaki dikey mesafeyi kontrol edin RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20001 - [Kanal %1:] Eksen %2 Kam sinyali mevcut değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Referans noktası hareketinin 2. aşamasında sınırlandırma kamına yönelik sinyal artık mevcut değildir. Referans noktası hareketinin 2. aşaması eksen frenleme sonrasında sınırlandırma kamında durduğunda başlayacaktır. Eksen bu durumda sınırlandırma kamının (negatif/pozitif kenar) hareket alanından çıkmak/ yeniden hareket ile ölçüm sisteminin bir sonraki sıfır markasını işaretlemek için karşıt yönde durmaktadır.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Hareket hızından elde edilen fren yolunun referans noktası kamından daha büyük olup olmadığını kontrol edin, ancak bunun sonrasında eksen kam arkasında durabilir. Daha uzun kam kullanın veya MD34020 \$MA_REFP_VELO_SEARCH_CAM hareket hızını düşürün. Eksen kam üzerinde durduğunda NCK bağlantı noktasının DB31, ... DBX12.7 (Referans noktası süreci gecikmesi) sinyalinin halen mevcut olup olmadığı kontrol edilmelidir. - Hardware: Tel kopması? Kısa devre? - Software: Kullanıcı programı? RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20002 - [Kanal %1:] Eksen %2 Sıfır işareti yok

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Mutlak pozisyon enkoderinin inkremental HW sıfır markası ya da yedek sıfır markası belirlenen mesafe dahilinde yer almıyor. Enkoderin sıfır markası algılandığında, NC/PLC bağlantı noktası sinyalinin DB31, ... DBX12.7 (Referans noktası süreci gecikmesi) yukarı/aşağı bayrak simgesi Triger start onayını sunduğunda referans noktası hareketinin 2. aşaması sona erer. Triger start ve takip eden sıfır markası arasındaki maksimum mesafe MD34060 \$MA_REFP_MAX_MARKER_DIST alanında belirlenir. Denetim, sıfır markası sinyalinin geçilmesini ve bir sonraki referans noktası sinyalinin değerlendirilmesini önler! (Eksik kam ayarı ya da PLC kullanıcı programı nedeniyle fazla büyük gecikme)

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Kam ayarını kontrol edin ve kamın sonunda ve takip eden sıfır marka sinyalinin sonu arasında yeterli mesafe olmasına dikkat edin. Yol eksenin PLC döngüsel süresinde geri bırakabileceğinden büyük olmalıdır. Makine verisini MD34060 \$MA_REFP_MAX_MARKER_DIST büyültün, ancak 2 sıfır işareti arasındaki mesafeden büyük bir değer seçmeyin. Bu denetimi büyük olasılıkla devre dışı bırakacaktır! RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20003 - [Kanal %1:] Eksen %2 Ölçü-Sisteminde Hata

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Mesafe kodlu referans işaretlerine sahip bir ölçüm sisteminde iki yan yana duran işaret arasında MD34300 \$MA_ENC_REFP_MARKER_DIST yer alan mesafeye denk olandan daha büyük bir yol tespit edilmiştir. Kumanda alarmı ancak aksi yönde yarı işlem hızı ile 2. deneme sonrasında da aynı şekilde fazla büyük bir mesafe tespit edilğinde tetikleyecektir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

2 düz olmayan referans markası arasındaki mesafeyi (referans markaları periyodu) belirleyin. Bu değer (Heidenhain-Ölçü çıtalarında 20,00 mm) MD34060 \$MA_REFP_MAX_MARKER_DIST kaydedilmelidir. Ölçüm çıtasının referans izini elektronik dahil değerlendirmek üzere kontrol edin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20004 - [Kanal %1:] Eksen %2 Referans işareti eksik**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Mesafe kodlu uzunluk ölçüm sisteminde tespit edilen arama mesafesinde (eksene özel MD34060 \$MA_REFP_MAX_MARKER_DIST) 2 referans markası bulunmayacaktır. Mesafe kodlu ölçüm çubuklarında bir sınırlandırıcı kam gerekli değildir (mevcut kam değerlendirilir). Konvansiyonel yön butonu arama yönünü belirler. Arama yolu MD34060 \$MA_REFP_MAX_MARKER_DIST, 2 referans markası içinde beklenen başlangıç noktası olarak geçerlidir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. 2 düz olmayan referans markası arasındaki mesafeyi (referans markaları periyodu) belirleyin. Bu değer (Heidenhain-Ölçü çıtalarında 20,00 mm) makine verisine MD34060 \$MA_REFP_MAX_MARKER_DIST kaydedilmelidir. Ölçüm çıtasının referans izini elektronik dahil olmak üzere değerlendirmek için kontrol edin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20005 - [Kanal %1:] Eksen %2 Referans noktasına hareket kesildi**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Referanslandırma tüm belirtilen eksenler için tamamlanmamıştır (örn. iptal nedeni: eksik mayar onayı, ölçüm sistemi aktarımı, yön tuşunun bırakılması, v.d.). Mesafe kodlu ölçüm sisteminde alarm MD34000 \$MA_REFP_CAM_IS_ACTIV alanında değer 1 olduğunda (referans kamı) ve sorun giderme alanında belirtilen koşul yerine getirildiğinde gündeme gelmektedir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. İptal olanaklarını kontrol edin. - Regülatör onayı eksik: NC/PLC arayüz sinyali DB31, ... DBX2.1 (Regülatör onayı) - Ölçüm sistemi aktarımı: NC/PLC arayüz sinyali DB31, ... DBX1.5 / 1.6 (Konum ölçüm sistemi ½) - Uygulama tuşları + veya - eksik: NC/PLC-Arayüz sinyali DB31, ... DBX4.7 / 4.6 (Uygulama tuşları artı/eksi) - Ön beslemeyi geçersiz kılma = 0 - Ön besleme blokajı aktif - MD36020 \$MA_POSITIONING_TIME dahilinde tam duruşa erişilemedi Hangi eksenlerin kanala özel referansa katıldığını eksene özel MD34110 \$MA_REFP_CYCLE_NR belirler: Değer Anlamı -1: Kanala özel referanslandırma yok, Referanslandırma olmadan NC start 0: Kanala özel referanslandırma yok, Referanslandırma ile NC start 1-8: Kanala özel referanslandırma. Girilen rakam referans sıralamasına denk (tüm eksenler referans noktasının 1. içeriğine eriştiğinde eksenler 2. içeriğe başlar vs.). RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20006 - [Kanal %1:] Eksen %2 Referans noktasına hareket kesme hızı yetersiz

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Referans noktası hareketinin 2. aşamasında (sıfır işaretini bekleme) kam sonuna erişilir ancak referans noktası hızı tolerans ekranında değildir. (Bu, eksen referans noktası hareketi başlangıcında kam sonuna eriştiğinde mümkündür. Böylece aşama 1 tamamlandı olarak geçerli olur ve başlatılmaz). Aşama 2 iptal edilir (bu sefer kam öncesinde) ve referans noktası hareketi aşama 1 ile otomatik olarak tekrar başlatılır. 2. deneme sırasında da kalkış hızına erişilemediğinde alarm göstergesi ile referanslandırma işlemi nihai olarak iptal edilir. Kalkış hızı: MD34040
\$MA_REFP_VELO_SEARCH_MARKER Hız toleransı: MD35150 \$MA_SPIND_DES_VELO_TOL

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Hareket hızı için MD34040
\$MA_REFP_VELO_SEARCH_MARKER küçültün ve/veya hız toleransı için MD35150
\$MA_SPIND_DES_VELO_TOL büyültün. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20007 - [Kanal %1:] Eksen %2 Referans nokta hareketine 2 Ölçü sistemi gerekli

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası MD34200 \$MA_ENC_REFP_MODE = 6 ayarında 2 sensör gereklidir!

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Referans modu MD34200 \$MA_ENC_REFP_MODE değiştirin veya ikinci bir sensörü monte edin ve konfigüre edin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20008 - [Kanal %1:] Eksen %2 Referans nokta hareketi ikinci referanslanmış Ölçü sistemi gerektirmektedir

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası MD34200 \$MA_ENC_REFP_MODE = 6 ayarında öncesinde 2. sensör referanslandırılmalıdır.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

MD34200 \$MA_ENC_REFP_MODE referans modunu değiştirin veya 2. sensörü referanslandırın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20050 - [Kanal %1:] Eksen %2 El çarkı hareketi aktif

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Eksenler konvansiyonel olarak işlem butnları üzerinden işleme alınmaz, zira el çarkı üzerinden hareket ettirilecektir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Eksenin yön tuşları üzerinden veya el çarkı üzerinden işleme alınmasına karar verin. El çarkını hareket ettirmeyi sonlandırın, gerektiğinde aksenal kalan yolu silin (NC/PLC-Arayüz sinyali DB31, ... DBX2.2 (Kalan yolu sil/işmilii sıfırla)). Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 20051 - [Kanal %1:] Eksen %2 El çarkı hareketi mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Eksen işlem tuşları üzerinden hareket etmektedir - bu sayede el çarkı ile hareket artık mümkün değildir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Eksenin yön tuşları üzerinden veya el çarkı üzerinden işleme alınmasına karar verin. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 20052 - [Kanal %1:] Eksen %2 hazır aktif

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Eksen, JOG çalışma modunda makine eksenini olarak makine kontrol paneli üzerindeki yön tuşları kullanılarak hareket ettirilecek. Fakat bu mümkün değil, çünkü: 1. o zaten geometrik eksen olarak hareket ettiriliyor (kanala özel interfaceDB21-30 DBX12.6 / 12.7 (hareket tuşları -/+) veya DB21-30 DBX16.6 / 16.7 (hareket tuşları -/+) veya DB21-30 DBX20.6 / 20.7 (hareket tuşları -/+) üzerinden) veya 2. o zaten makine eksenini olarak hareket ettiriliyor (eksene özel interfaceDB31, ... DBX4.7 / 4.6 (hareket tuşları artı/eksi) üzerinden) veya 3. döndürülmüş bir koordinat sistemi için bir frame geçerli ve başka bir, buna katılan geometrik eksen zaten yön tuşları üzerinden konvansiyonel olarak hareket ettiriliyor. 4. o, bir geri çekme hareketinin parçası olarak (JOG-Retract alt çalışma modu) makine eksenini olarak hareket ettirilemez.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

İşlemi kanal ya da eksen kesit noktası üzerinden durdurun veya diğer geometri eksenini durdurun. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 20053 - [Kanal %1:] Eksen %2 DRF, FTOCON, harici sıfır nokta kaydırması mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Herhangi ek bir yüklü enterpolasyona izin vermeyen (örn. referanslandırma) eksen bi modda işleme alınmaktadır.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :

Eksen referans pozisyonuna erişinceye kadar bekleyin veya referans noktası hareketini iptal edin ve DRF yeniden başlatın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 20054 - [Kanal %1:] Eksen %2 JOG'daki bölüm eksenini için yanlış içerik

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası 1. Görüntülenen dağılım eksenini JOG modunda aşamalı olarak işleme alınmalıdır (1 bölünme pozisyonunda). Ön seçilen yönde herhangi bir dağılım pozisyonu mevcut değildir. 2. Eksen son dağılım pozisyonunda durmaktadır. Aşamalı süreçte işlem alanı bir dağılım pozisyonu öncesinde bulunmadığında sınırlandırma veya yazılım şalterine erişim ile durdurulmaktadır.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Makine verileri üzerinden bölünme pozisyonlarının listesi MD10900 \$MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1 MD10910 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_1 MD10920 \$MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_2 MD10930 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_2 düzeltin (tamamlayın) veya işlem alanı sınırlandırmasını ya da yazılım şalterini diğer değerlere atayın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 20055 - [Kanal %1:] Ana işmili JOG-Çalışmada yok

Açıklama :

%1 = Kanal numarası Görüntülenen makine eksenini JOG modunda dönüş beslemesi ile işleme alınmalıdır, ancak güncel devir öncesi çıkartılabilen herhangi bir master mil tanımlanmamıştır.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Devir ön beslemesi JOG işletim türünde de etkin olduğunda kanala özel makine verisi MD20090 \$MC_SPIND_DEF_MASTER_SPIND üzerinden bir master mil deklare edilmelidir. Bunun ardından PARAMETRE kullanım alanı "AYAR BİLGİLERİ" ve "JOG BİLGİLERİ" butonu ile G fonksiyonu G95 seçilebilecek olan bir ekran açılmalıdır. JOG ön beslemesi [mm/tur] olarak girilebilir. (JOG ön beslemesi olarak 0 mm/tur ayarlandığında kumanda eksene özel MD32050 \$MA_JOG_REV_VELO Yada acil aktarımlarda MD32040 \$MA_JOG_REV_VELO_RAPID değerini alır). JOG modunda tur beslemesi G fonksiyonu G95 alanında G94 alanına alınarak devre dışı bırakılır. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

**Hata Kodu : 20056 - [Kanal %1:] Eksen %2 Döndürme itmesi mevcut değil.
Eksen/İşmili %3 duruyor**

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Eksen adı, mil numarası Bir eksen JOG alanında dönüş beslemesi ile işleme alınmalıdır,ön beslemenin yönlendirileceği mil/eksen ön beslemesi 0'dır.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :

Ön beslemeden yönlendirilecek olan mil/eksen işlemleri Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 20057 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen/İş mili %3 için dönme ilerleme hızı <= Sıfır**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Bir eksen/mil için dönüş beslemesi programlanmıştır, ancak herhangi bir hız programlanmamış veya programlanan değer sıfırın altında veya sıfıra eşittir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmlarda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. - Parça programını düzeltin veya - PLC eksenini için VDI arayüzünde doğru besleme ünitesini belirtin veya - SD43740 \$SA_OSCILL_VELO Osilasyon eksenini için ön besleme tanımlayın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20058 - [Kanal %1:] Eksen %2 Dönme ilerlemesi: geçersiz ilerleme hızı kaynağı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Bir eksen/mil dönüş beslemesi ile işleme alınmalıdır. SD43300 \$SA_ASSIGN_FEED_PER_REV_SOURCE alanında tespit edilen referans eksenini/mil kendini gösterir. Bu sayede oluşan ortak bağlantı uygulanamaz.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

SD 43300 alanındaki Referans eksenini / mili bu doğrultuda değiştirin. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 20059 - [Kanal %1:] Eksen %2, %3 nedeniyle önceden aktif**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Nedeni Eksen (makine eksenini, geometri eksenini veya oryantasyon eksenini) "otomatik & Jog" işletim türünde (bakınız MD10735 \$MN_JOG_MODE_MASK) yönlendirme tuşları veya el çarkı üzerinden işleme alınmalıdır. Bu mümkün değildir zira (bakınız parametre 3): 1. Eksen döner mil olarak etkin olmalıdır 2. Eksen bir PLC eksenini olduğunda 3. Eksen asenkron pinyon eksenini olarak etkin olmalıdır 4. Eksen komut eksenini olarak etkin olduğunda 5. Eksen ardıl eksen olarak etkin olduğunda 6. Döner koordinat sistemi için bir kenar geçerli olduğunda ve talep edilen geometri ekseninin Jog hareketi katılan eksen için hizmete sunulmadığında 7. NCU link üzerinden bir eksen konteyner dönüşü etkinleştirildiğinde Not: Bu alarm ile "Jog uygunluğuna" sahip olmayan Jog görevini alan eksen tanımlanır. NCK bu durumda "Intern-Jog" alanına geçmez

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Eksenin hareket sürecini bekleyin veya kalan yol silme veya Reset ile iptal edin Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 20060 - [Kanal %1:] Eksen %2 Geometrik eksen de yönetilemiyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksenname Eksen şu anda "Geometri eksenini" konumunda değildir. Bu nedenle JOG modunda geometri eksenini işleme alınmaz. "Pozisyon" Gösterge ekranında WKS (Takım koordinat sistemi) kısaltması görüntülediğinde yön tuşları üzerinden sadece geometri eksenini işleme alınabilir! (MKS ... Makine koordinat sistemi; makine kumanda panelinin yön tuşları ile şimdi tüm makine eksenleri işleme alınabilir).

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Geometri eksenlerinin işleme alınıp alınmayacağı konusunda koşulları kontrol edin, aksi takdirde aktarımı "WKS/MKS" tuşu ile makine kumanda panelinde makine eksenleri üzerine gerçekleştirin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 20061 - [Kanal %1:] Eksen %2 oryantasyon eksenini olarak yürütülemiyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksenname Eksen bir oryantasyon eksenini değildir ve bu sayede oryantasyon eksenini olarak JOG modunda işleme alınmaz.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Eksenini oryantasyon eksenini olarak kaydedin Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 20062 - [Kanal %1:] Eksen %2 hazır aktif

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Görüntülenen eksen bir makine eksenini olarak işlem yapmaktadır. Bu nedenle geometri eksenini olarak işletilebilir. Bir eksenini işleme alınması JOG modunda 2 farklı arayüz üzerinden gerçekleştirilebilir. 1. Geometri eksenini olarak: Kanala özel arayüz üzerinden DB21-30 DBX12.6 / 12.7 (Uygulama tuşları -/+) 2. Makine eksenini olarak: Aksa özel arayüz üzerinden DB31, ... DBX4.7 / 4.6 (Uygulama tuşları artı/eksi) Standart makine kumanda panosu ile aynı anda bir eksenini makine ve geometri eksenini olarak çalıştırılması mümkün değildir

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Geometri eksenini ancak işlem hareketi makine eksenini olarak tamamlandığında başlatın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 20063 - [Kanal %1:] Eksen %2 Oryantasyon ekseninden transformasyonsuz hareket mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksenname JOG modunda oryantasyon bilgisi olmadan bir oryantasyon eksenini işleme almak denetlenmektedir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Oryantasyon transformasyonunu devreye alın Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 20064 - [Kanal %1:] Eksen %2 aktif konik açı ile birden fazla eksen seçimi geçersiz**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Aktif konik açısında sadece bir geometri eksenini JOG işletim türünde işlem tuşları üzerinden işleme alınmalıdır. Bir geometrik ekseninin makine eksenini olarak aynı anda işleme alınmasına da izin verilmemektedir.

Reaksiyon :

NC hazır değil. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Geometri ekseninin başlangıcı ancak diğer geometri eksenini veya makine eksenini işlem hareketi tamamlandığında RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20065 - [Kanal %1:] Ana işmili JOG-çalışmada Geometri eksen için tanımlanamıyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası Görüntülenen eksen geometri eksenini olarak JOG modunda dönüş beslemesi ile işleme alınmalıdır, ancak güncel devir öncesi çıkartılabilen herhangi bir master mil tanımlanmamıştır.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Devir ön beslemesi JOG işletim türünde de etkin olduğunda kanala özel makine verisi MD20090 \$MC_SPIND_DEF_MASTER_SPIND üzerinden bir master mil deklare edilmelidir. Bunun ardından PARAMETRE kullanım alanı "AYAR BİLGİLERİ" ve "JOG BİLGİLERİ" butonu ile G fonksiyonu G95 seçilebilecek olan bir ekran açılmalıdır. JOG ön beslemesi [mm/tur] olarak girilebilir. (JOG ön beslemesi olarak 0 mm/tur ayarlandığında kumanda eksene özel MD MD32050 \$MA_JOG_REV_VELO Yada acil aktarımlarda MD32040 \$MA_JOG_REV_VELO_RAPID değerini alır). JOG modunda tur beslemesi G fonksiyonu G95 alanında G94 alanına alınarak devre dışı bırakılır. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 20070 - [Kanal %1:] Eksen %2 Yazılım limit şalteri %3 programlanan son pozisyon %4**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen numarası %3 = "1+" veya "1-" yazılım limit şalteri 1 için, "2+" veya "2-" yazılım limit şalteri 2 için, %4 = Programlanan son pozisyon Eksen rakip pozisyon eksenini olarak PLC tarafından son pozisyona getirilmelidir. Bu eksen için ilgili yazılım limit şalterini ihlal edecektir. İşlem gerçekleşmeyecektir. 20140 alarmına yönelik ek bildirimde eksen kumanda eksenini olarak işleme alınmalıdır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Küçük hedef pozisyonu öne sürün. SW son şalteri için MD değiştirin. Muht. Diğer SW son şalterini etkinleştirin. Ekseni JOG üzerinden boşa çıkartın. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 20071 - [Kanal %1:] Eksen %2 İşlem alanı sınırlaması %3 son pozisyon %4

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen numarası %3 = "+" veya "-" %4 = Programlanan son pozisyon
Görüntülenen eksen "rakip pozisyon eksenini" olarak programlanan son pozisyona getirilmelidir ve eksen için söz konusu etkin işlem alanı sınırlaması ihlal edilir. İşlem gerçekleşmeyecektir. 20140 alarmına yönelik ek bildirimde eksen kumanda eksenini olarak işleme alınır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

- Küçük hedef pozisyonu belirtin. - İşlem alanı sınırlamasını devre dışı bırakın. - İşlem alanı sınırlamasını farklı ayarlayın. - Eksenini JOG ile boşa çıkartın. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 20072 - [Kanal %1:] Eksen %2 Kırılım eksenini yok

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen numarası Görüntülenen eksen "rakip pozisyon eksenini" olarak işletilir.
Hedef pozisyonu FC TEIL-ACHS alanında bölünme pozisyon numarası olarak parametrelendirilir – eksen bölünüm eksenini değildir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. FC POS-ACHS, linear ve döner eksenler için kullanın veya eksenini dağılım eksenini açısından açıklayın. Dağılım eksenini deklarasyonu denk makine verileri: MD30500 \$MA_INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB MD10900 \$MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1 MD10910 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_1 MD10920 \$MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_2 MD10930 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_2 Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 20073 - [Kanal %1:] Eksen %2 tekrar pozisyonlanamaz

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen numarası Tersine hareket eden pozisyonlandırma eksenini pozisyonlanamaz, zira VDI bağlantı yeri üzerinden tekrar başlatılacak ve henüz etkin değildir. Bir yeniden pozisyonlandırma hareketi gerçekleşecektir, bu VDI bağlantı yeri sayesinde tetiklenen hareket etkilenmeden kalacaktır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

yok. Program devamı: Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 20074 - [Kanal %1:] Eksen %2 yanlış İçerik pozisyonu

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Bölünme eksenini olarak tanımlanmış tersine hareket eden pozisyon eksenleri için PLC tarafından bir endeks numarası öne sürülmüştür bu tabloda bu numarası yer almamaktadır.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. PLC tarafından belirtilen dağılım eksen numarasını kontrol edin ve gerektiğinde doğru ayarlayın. Dağılım eksen numarası doğru olduğunda ve alarm fazla kısa ayarlanan dağılım pozisyon tablosunda kaldığında, dağılım eksenini deklarasyonu için makine verilerini kontrol edin. MD30500 \$MA_INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB MD10900
\$MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1 MD10910 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_1 MD10920
\$MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_2 MD10930 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_2 Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 20075 - [Kanal %1:] Eksen %2 halihazırda salınım yapmıyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen numarası Eksen şu anda daha öncesinden işleme altında olduğunda örn. elle yönlendirme ile herhangi bir pinyon hareketi uygulayamaz

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :

Diğer işlem hareketlerini sonlandırın Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 20076 - [Kanal %1:] Eksen %2 salınıyor - Mode değiştirme imkansız

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen numarası Eksen pinyon hareketini uygular, mod değişimi mümkün değildir zira seçilen modda pinyon hareketine izin verilmemektedir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Bu tarz mod değişimi tetiklemeyin. Ekseni PLC tarafından kontrol ettirin ve PLC programında bu tarz mod değişimlerinde pinyon hareketinin sona ermesini sağlayın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20077 - [Kanal %1:] Eksen %2 Programlanan pozisyon %4 yazılım limit şalteri arkasında yer alır %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen numarası %3 = "+" veya "-" %4 = Hedef pozisyon Eksen pinyon ekseni olarak hareket edecektir ve hedef pozisyonu (dönüş pozisyonu ya da son pozisyon) ilgili yazılım son şalteri arkasında duruyor. İşleme devam edilmemektedir.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Küçük hedef pozisyonunu bildirin. SW şalteri için MD değiştirin. Muht. diğer SW şalterini etkinleştirin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20078 - [Kanal %1:] Eksen %2 Programlanan pozisyon %4 işlem alanı sınırlaması arkasında yer alır %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen numarası %3 = "+" veya "-" %4 = Hedef pozisyon Eksen pinyon eksenini olarak hareket edecek ve hedef pozisyon (dönüş pozisyonu ya da son pozisyon) ilgili etkin işlem alanı sınırının arkasında yer almaktadır. İşleme devam edilmeyecektir.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Küçük hedef pozisyonunu girin. İşlem alanı sınırlamasını devre dışı bırakın. İşlem alanı sınırlamasını farklı ayarlayın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20079 - [Kanal %1:] Eksen %2 Salınım aralığı %3 <= 0

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen numarası %3 = Uzunluk Eksen pinyon eksenini olarak işleme alınacaktır ve işleme alınacak mesafe sıfırın altında veya sıfıra denktir, örn. Her iki dönüş noktası benzer pozisyonlarda yer almaktadır, bir dönüş pozisyonu pinyon yönünün aksine diğer dönüş noktasının üzerinden dışarı kaydırılacaktır. İşleme alınmayacaktır.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Doğru hedef pozisyonu (dönüş pozisyonu, son pozisyon) belirtin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20080 - [Kanal %1:] Eksen %2 Bindirme için el çarkı düzenlenmedi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen numarası Belirtilen eksen için başlatılan el çarkı yığılmasında otomatik olarak el çarkı düzeni eksik olacaktır. Etkin hız aktarımında $FD < 0$ alarmında eksen tanıımı eksik olduğunda bu NC kanalında herhangi bir 1. geo eksenini tanımlanmamıştır. Böylece bu grup el çarkından etkilenmeden işleme alınacaktır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

El çarkı etkisi talep edildiğinde el çarkı etkinleştirilmelidir. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 20081 - [Kanal %1:] Eksen %2 frenleme pozisyonu yeni dönüş pozisyonu olarak devralnamaz

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen numarası Pinyon dönüşü hariciden frenleme pozisyonuna yeni dönüş pozisyonu olarak devralnamaz. Zira dönüş noktasının el çarkı üzerinden değiştirilmesi veya JOG tuşu üzerinden değiştirilmesi etkindir

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :

VDi sinyali "dönüş noktasını değiştirme" seçeneğini kaldırın ve tekara seçin veya: - "Harici sarkaç dönüşü" veya - Dönüş noktası ile değiştirin el çarkı aracılığıyla veya - Dönüş noktası ile değiştirin JOG-tuşu aracılığıyla veya Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 20082 - [Kanal %1:] Eksen %2 Özel işlem alanı sınırlaması koordinat sistemi %3 son pozisyon %4

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen numarası %3 = "+" veya "-" %4 = Son pozisyon Gösterilen eksen "rekabet sonu pozisyon eksen" olarak çalışır ve eksen için ilgili etkin koordinat sistemine özel çalışma alanı sınırlamasından çıkarılır. Uygulanmaz. Alarm 20140 için ek bildirimde eksen emir eksen olarak çalışır.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :

- Küçük hedef pozisyonu belirtin. - İşlem alanı sınırlamasını devre dışı bırakın. - İşlem alanı sınırlamasını farklı ayarlayın. - Ekseni JOG ile boşa çıkartın. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 20083 - [Kanal %1:] Eksen %2 Programlanan pozisyon %4 koordinat sistemine özel işlem alanı sınırlaması arkasında yer alır %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen numarası %3 = "+" veya "-" %4 = Son pozisyon Eksen sarkaç eksen olarak çalışır ve hedef pozisyonu (ters pozisyon ya da son pozisyon) ilgili etkin koordinat sistemine özel çalışma alanı sınırının arkasında yer alır. Uygulanmaz.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmede NC stop

Çözüm :

Küçük hedef pozisyonunu girin. İşlem alanı sınırlamasını devre dışı bırakın. İşlem alanı sınırlamasını farklı ayarlayın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20085 - [Kanal %1:] Kontur el çarkı: Satır başından hareket yönü veya atlanmasına mücade edilmiyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası Kontur el çarkı ile yol üzerinde programlanan işlem yönünün aksine işleme alınacaktır ve yolun başlangıç noktasına grup başında erişilecektir.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :

Kontru el çarkını aksi yönde çevirin. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 20090 - Eksen %1 Verilen degere gitmek mümkün degil.Programlamayı ve eksen degerlerini kontrol edin

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası 1. "Sabit tahdite hareket" fonksiyonu FXS[AX]=1 ile programlandı, ancak eksen bunu desteklemiyor. MD37000 \$MA_FIXED_STOP_MODE kontrol edin. Gantry eksenini ve simüle edilmiş eksenler için fonksiyon mevcut değildir. 2. AX eksenini için seçim sırasında herhangi bir hareket programlanmadı. AX bir makine eksen tanımlayıcısıdır. 3. "Sabit tahdite hareket" fonksiyonunun etkisizleştirileceği Eksen / mil için, seçim grubunda daima bir işlem hareketi programlanmalıdır. Alarm MD11412 \$MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY aracılığıyla projelendirilebilir (Kanal kullanıma hazır değil)

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Kanal hazır değil.

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. - Eksen tipini kontrol edin. - MD37000 \$MA_FIXED_STOP_MODE kontrol edin - Alarm grubunda makine eksenini hareketinin programlaması eksik mi? RESET tuşu ile tüm kanallarda bu BAG alarmını silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20091 - Eksen %1 Verilen degere ulaşamadı

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Bir sabit tahdite hareket denendiğinde programlanan son pozisyona erişildi veya işlem hareketi iptal edildi. Alarm makine verisi MD37050 \$MA_FIXED_STOP_ALARM_MASK üzerinden okunabilir. Alarm projesi MD11412 \$MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY ile değiştirilebilir (Kanal kullanıma hazır değil).

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Kanal hazır değil.

Çözüm :

Parça programının ve ayarlarının düzeltilmesi: - İşlem grubu iptal edildi mi? - Programlanan son pozisyon eksen pozisyonuna denk olması gerektiğinde son pozisyon düzeltilmelidir. - Programlanan son pozisyon işlem parçasının dahilinde olduğunda tetikleme kriteri kontrol edilmelidir. - Tetiklenmeye neden olan kontur sapması fazla büyük mü ölçüldü? Tork sınırları fazla yüksek mi ayarlandı? RESET tuşu ile tüm kanallarda bu BAG alarmını silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20092 - Eksen %1 Halen verilen degere gidiliyor

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Sabit tahdite hareket eden eksenin tahdit noktasında durduğunda veya seçim iptali henüz tamamlanmadığında hareket ettirilmesi denenmiştir. Alarm projesi MD11412 \$MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY ile değiştirilebilir (Kanal kullanıma hazır değil).

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Kanal hazır değil.

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Aşağıdaki noktaları kontrol edin: - Geometri ekseninin işlem hareketi nedeniyle saat tahditteki eksen de hareket ettirildi mi? - Eksen dayanma noktasında durmasına

rağmen bir seçim uygulandı mı? - Seçim iptali RESET ile iptal edildi mi? - PLC Onay sinyallerini devreye aldı mı? RESET tuşu ile tüm kanallarda bu BAG alarmını silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20093 - Eksen %1 Durdurma durumu kontrolü üst noktada tetiklendi

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Son tamamlanan seçimden bu yana Eksenin pozisyonu durgun konum ekranının dışında yer almaktadır. Alarm projesi MD11412
\$MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY ile değiştirilebilir (Kanal kullanıma hazır değil).

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Kanal hazır değil.

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. - Mekanik kontrolü, örn. tahdit kırıldı? Sıkışan parça gevşedi mi? - Surgun konum denetimi için pozisyon ekranı fazla küçük (MD37020
\$MA_FIXED_STOP_WINDOW_DEF) (SD43520 \$SA_FIXED_STOP_WINDOW). Standart değer daima 1 mm. RESET tuşu ile tüm kanallarda bu BAG alarmını silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20094 - Eksen %1 Fonksiyon iptal ediliyor

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Fonksiyon iptal edildi. Bunda olası nedenler: - Bir Impuls kilidinin gündeme gelmesi ile tork daha fazla hazırlanamaz. - PLC onayı iptal etti. Sistem değişkeni \$VA_FXS_INFO fonksiyon iptali için ilave bilgi içermektedir. Alarm projesi MD11412
\$MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY ile değiştirilebilir (Kanal kullanıma hazır değil).

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Kanal hazır değil.

Çözüm :

Kontrol edin - Giriş/ geri besleme ünitesinden veya PLC alanından bir Impuls blokajı mevcut mu? - NCK seçim iptali talep etmemesine rağmen onay bitleri PLC tarafından silindi mi? \$VA_FXS_INFO sistem değişkenini okuyun, ardından ilave bilgiyi yorumlayın. RESET tuşu ile tüm kanallarda bu BAG alarmını silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20095 - Eksen %1 geçersiz duruş momenti, ölçülen moment %2

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = Fren testinin seçiminde güncel durma torku Fren testinin seçiminde güncel tutma torku mevcut fren testi parametresi ile kullanılamaz

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Fren testi fonksiyon kontrolü için parametrelendirmeyi kontrol edin: - Sürücü makine datalarında 1192 ağırlık dengeleme için tork ortalama güncel tutucu torka denk olmalıdır. Güncel tutma torku alarm metninde görüntülenir. - Sürücü parametresinde p1532 ağırlık dengeleme için tork ortalama güncel tutucu torka denk olmalıdır. Güncel tutma torku alarm metninde görüntülenir. - Fren testi için öngörülen tork MD36966 \$MA_SAFE_BRAKETEST_TORQUE güncel tutma torkundan daha büyük ayarlanmalıdır Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 20096 - Eksen %1 fren testi iptal, Ek bilgi %2

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = \$VA_FXS_INFO hata bilgilerine dayanmaktadır. Fren testi bir sorun algulamıştır. Ek bilgi alarının nedeni hakkında daha ayrıntılı bilgi sunmaktadır. Açıklama sistem değişkeni \$VA_FXS_INFO yönelik dokümantasyonda okunabilir. Ek bilgi: 0: Ek bilgiler mevcut değil. 1: Eksen tipi PLC veya komut eksenini değil. 2: Son pozisyona erişildi, hareket sonlandı. 3: İptal NC-RESET (tuş reseti) 4: Denetim ekranından çıkıldı 5: Tork sınırlaması sürücü tarafından geciktirildi 6: PLC onayları geri aldı. 7: SINAMICS parametre p2003 sıfırdır veya telegram tork verileri olmadan aktiftir.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Fren testinin kenar koşullarını dikkate alınız, bakınız ek bilgi Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 20097 - Eksen %1 yanlış hareket yönü, fren kontrolü

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Seçilen işlem yönü sayesinde fren testi mevcut yük torkunda yanlış bir tork ile uygulanmaktadır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

- Fren testini diğer uygulama yönüne doğru uygulayın. Sürücü MD 1192 güncel ağırlık oranlarına tam adapte edin. Alarm sadece güncel tork fren açıkken %5'ten fazla MD 1192'den sapma gösterirse gündeme gelmektedir. - Sürücü parametresinin p1532 güncel ağırlık oranlarına tam adapte edin. Alarm sadece güncel tork fren açıkken MD36966 \$MA_SAFE_BRAKETEST_TORQUE değerinden %7,5 daha fazla sürücü parametresinden p1532 fark gösterdiğinde gündeme gelir. - MD36968 \$MA_SAFE_BRAKETEST_CONTROL üzerinden, Bit 0 = 1, fren testi başlangıcında yük torkunun otomatik tespiti etkinleştirin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 20125 - Eksen %1: Kompensasyon değerinin ani değişimi

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Kompensasyon değeri MD32730 \$MA_CEC_MAX_VELO alanına izin verilenden daha hızlı değişmiştir. Geçici olarak sınırlandırılmalıdır. Eksik güzergah ardıl işleme alınır ancak kontur hataları oluşmuş olabilir.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Kompensasyon tablolarındaki eksene düzenlenmiş olan referans verilerini kontrol edin. Tablolardaki referansları kontrol edin (\$AN_CEC). Muhtemelen giriş eksenlerinden biri öngörülenden hızlı hareket etti. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 20130 - [Kanal %1:] Kontur-Tünel-Kontrol

Açıklama :

%1 = Kanal numarası Takım ucu set konturu etrafına yerleştirilen tünelden çıkmıştır, yani set konturundan takım ucu mesafesi MD21050 \$MC_CONTOUR_TUNNEL_TOL alanında belirtilenden daha büyük.

Alarm projesi MD11412 \$MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY ile değiştirilebilir (Kanal kullanıma hazır değil).

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. NC takip moduna geçer. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Kanal hazır değil.

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Ardı ardına aşağıdaki noktaları kontrol edin: 1. Makine iyi durumda mı. Alarm zor hareket eden eksen, takım kırılması veya bir çarpışma ile mi tetiklendi? 2. Makine iyi durumda olduğunda hızı düşürün veya regülatör ayarını iyileştirin. 3. Olası tüneli büyültün ve nedeni tespit etmek için analog çıkışı üzerinden hatayı gözlemleyin. RESET tuşu ile tüm kanallarda bu BAG alarmını silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20138 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3 Komut ekseninde hareket %4 mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID %4 = Eksenname Senkron aksiyonda hareket ettirilecek eksen mevcut değil Aşağıdaki nedenler mümkündür: - Eksen güncel olarak veya sadece NC-Programı tarafından işleme alınmıştır. Continuous-path modu veya aktif frame ile hareket dolaylı da gerçekleşebilir. - Eksen için bir ek hareket etkindir. - Eksen bir bağlantının ardıl eksen, olarak aktif. - Eksen için bir enterpolasyon sıkıştırması örn. ısı sıkıştırması aktif.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20139 - [Kanal %1:] Satır %2 senkronize hareketli işlem: %3 geçersiz işaret

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID Bir markörün atanması veya silinmesi hareket senkron aksiyonlarında mümkün değildir. Muhtemel nedenler: SETM(): Markör maksimum sayısı aşıldı; Markör mevcut. CLEARM(): Belirtilen markör izin verilen değer alanında değil

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

SETM(): Geçerli değer alanındaki markörü kullanın; Belirlenen markörü tekrar konumlayın. CLEARM(): Geçerli değer alanındaki markörü kullanın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20140 - [Kanal %1:] Komut eksen, hareketi %2 bakınız NC Alarm %3 Parametre %4

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen %3 = NC alarmı %4 = Ek parametre Senkron aksiyonundan hareket ettirilecek komut ekseninde bir NC alarmı tespit edilmiştir. Bu 3.parametrede MMC alarm numarası olarak sunulacaktır. 4. Parametrede ger. Ek bilgiler sunulacaktır.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokağı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

bakınız ek alarmların yardım bilgileri RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20141 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3 Eksen %4 eksen tipi geçersiz**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID %4 = Eksenname Talep edilen komut komut eksen veya mil güncel eksen konumunda izin verilmemektedir. Alarm komut eksenlerinde (POS, MOV), mil komutları hareket senkron faaliyetlerinden (M3/M4/M5, SPOS), çekme (TRAILON, TRAILOF) ve iletken bağlantı (LEADON, LEADOF) gündeme gelmektedir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokağı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Ekseni önce durdurun veya kavramayı kapatın ardından yeni konumu seçin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20142 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3 Komut eksen %4: Eksen konteynır dönüşü onaylandı.**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID %4 = Eksenname Senkronizasyon talimatı eksen konteyner dönüşüne yönelik onaylanan mil üzerinde izin verilmemektedir. Alarm sadece mil başka bir NCU alanına sunulduğunda gündeme gelmektedir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokağı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Eksen konteyner dönüş onayı öncesi senkronizasyon talimatı veya rotasyon sonu sonrası (aplikasyona göre) uygulayın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20143 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3 Komut eksen %4 PLC tarafından kontrol edildiğinden başlatılamıyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID %4 = Eksenname Grubu baz alan veya modal senkronizasyon ile bir komut eksen başlatmak denenmelidir. Eksen PLC ile kontrol edildiğinden bu başlatma mümkün değildir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Eksenin kontrolörünü PLC ile sonlandırın ve kontrolü böylece kanala geri sunmak veyak komut eksenini statik senkronizasyon ile başlatın Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 20144 - [Kanal %1:] Satır %2 Senkron hareket aksiyonu: %3 Sistem değişkenlerine giriş mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID Sistem değişkenlerinin kullanılmasında bir okuma/yazma erişiminin başarıyla gerekli olan verilere erişim sağlanması ön koşuldur. Sensör güncel değerlerine erişim veya dijital giriş/ çıkışlar ilgili Hardware bileşenlerinin sonucuna bağlıdır. Senkron faaliyetleri dahilinde bir erişim geçerli bir değer sunmadığında alarm 20144 sunulacaktır. Senkron faaliyetlerinin haricinde bu tarz bir okuma / yazma erişimi grup işlemlerinin sonuç elde edilinceye kadar durdurulmasına neden olacaktır. Ardından grup işleminde devam edilecektir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Sistem değişkenlerinin okunması/yazılması öncesinde erişimlerin örn. gerekli olan Hardware bileşenlerinde mümkün olduğundan emin olunuz. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20145 - [Kanal %1:] Satır %2 Senkron hareket aksiyonu: %3 Aritmetik hata

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID Bir hareket senkron aksiyonunun aritmetik ifadesinin hesaplanmasında fazla çalışma günceme gelmiştir (örn. sıfıra bölme)

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Hatalı ifadeyi düzeltin RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20146 - [Kanal %1:] Satır %2 Senkron hareket aksiyonu: %3 Kaskadlama derinliği aşıldı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID Aritmetik ifadeleri hareket senkronizasyon aksiyonlarında hesaplamak için sabit ayarlı boyutta bir operatör grubu kullanılır. Oldukça kompleks ifadelerde bu grup fazla çalışabilir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Hatalı ifadeyi düzeltin RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20147 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3 Komut %4 uygulanamaz

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID %4 = Program komutu Senkronizasyon faaliyet grubunun bir komutu uygulanamıyor, örn. kendi senkronizasyon faaliyetine bir reset mümkün değil. Kademe 2 ölçümü - Ambargo versiyonu senkronizasyon faaliyetlerinden ölçüme izin vermeyecektir. - MEASA komutu bir senkronizasyon faaliyetinde programlanacaktır - Ölçüm etkindir - Programlama hatası (Bakınız Alarm 21701)

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokağı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Senkronizasyon faaliyetinin değişimi. Kademe 2 ölçümü Daha iyi hata teşhis nedenlerinden dolayı ölçüm görevini öncelikle bir parça programından uygulayın. Ancak hatasız uygulama sürecinde senkronizasyon faaliyetlerini devralın RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20148 - [Kanal %1:] Satır %2 Senkron hareket aksiyonu: %3 Dahili hata %4**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID %4 = Hata numarası Bir senkron aksiyonunun işlenmesi sırasında dahili bir hata oluşmuştur. Hata numarası teşhis amaçları için önceliklidir ve üreticiye bildirilmelidir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokağı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Senkron aksiyonunu değiştirin RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20149 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkron aksiyonu: %3 Endeks %4 geçersiz**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID %4 = Endeks Hareket senkron aksiyonunda bir değişkene erişimde geçersiz bir endeks kullanılmıştır. Bunun için hangi endeksin geçersiz olduğu görüntülenir. Örnek: ... DO \$R[\$AC_MARKER[1]] = 100 Hata animatörü 1 maksimum izin verilen R-parametre numarasından daha büyük bir değere sahip olduğunda gündeme gelecektir. PROFIBUS/PROFINET-Periferisi: Dataların okunmasında/yazılmasında geçersiz bir Slot/G/Ç-alan endeksi kullanılmıştır. Nedeni: 1.: Slot-/G/Ç-alan-endeksi >= maks. Kullanılabilir Slot/G/Ç-alanları sayısı. 2.: Slot-/G/Ç-alanı endeksi kpnfigüre edilmemiş bir Slot/G/Ç alanını referanslandırır. 3.: Slot-/G/Ç-alanı endeksi sistem değişkeni için onaylanmamış bir Slot/G/Ç alanını referanslandırır.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokağı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Geçerli endeksi kullanın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20150 - [Kanal %1:] Takım yönetimi: PLC kumanda kesimi ile sonlandırıldı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası PLC bir (alarm sunumu ile) kesintili takım yönetimi komutunun sonlandığına yönelik bilgi - takım değişimi.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Sadece bilgi amaçlıdır. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 20160 - [Kanal %1:] Takım yönetimi: PLC sadece hatalı kumanda kesilmesi ile sonaerebilir

Açıklama :

%1 = Kanal numarası Takım yönetiminin PLC'nin düz bir aktif komutun (takım değişimi) hesaplanacağı ya da iptale yönelik hiçbir komutun mevcut olmadığına dair bilgi. NCK geri çevirir, zira kanal durumu 'etkindir' (iptal eidlemez) veya 'reset' (iptal edilecek bir durum kalmaz) konumundadır.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Sadece bilgi amaçlıdır. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 20170 - [Kanal %1:] Makine dataları \$AC_FIFO geçersiz

Açıklama :

%1 = Kanal numarası Makine verileri MD28260 \$MC_NUM_AC_FIFO, MD28262 \$MC_START_AC_FIFO, MD28264 \$MC_LEN_AC_FIFO, MD28266 \$MC_MODE_AC_FIFO tarafından belirlenen FIFO değişkeni \$AC_FIFO1 - \$AC_FIFO10, MD28050 \$MC_MM_NUM_R_PARAM ile parametrelendirilen R-parametre alanına kaydedilemez.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. R parametre sayısını yükseltin veya FIFO elemanlarını düşürün MD28050 \$MC_MM_NUM_R_PARAM = MD28262 \$MC_START_AC_FIFO + MD28260 \$MC_NUM_AC_FIFO * (MD28264 \$MC_LEN_AC_FIFO + 6) Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 20200 - [Kanal %1:] Takım hassas düzeltmede geçersiz ayna numarası %2

Açıklama :

%1 = Hedef kanalı kanal numarası %2 = Ayna numarası PUTFTOC-Komutu için belirtilen mil için hedef kanalında mil-eksen düzeni mevcut değildir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Takım düzeltmesinin yazılı olduğu kanaldaki programı değiştirin RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20201 - [Kanal %1:] Ayna %2 Takım düzenlemesi yok

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Ayna numarası Milde yer alan takım için takım düzeltmesinin dikkate alınabilmesi için mil-takım düzeni etkin olmalıdır. Bu programlanan mil için takım hassas düzeltmesinin hedef kanalında güncel olarak geçerli değildir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

1. Parça programını değiştirin (Takım hassas düzeltmesini yazma). 2. Mil/takım düzenini programlama sayesinde oluşturun: - TMON (WKZ-denetimi) - GWPSON (WKZ-seçimi) RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20203 - [Kanal %1:] Aktif Takım yok**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası PUTFTOC ile kanalın %1 etkin takımı için bir takım düzeltmesi yazılmaktadır. Bu kanalda herhangi bir takım etkin değildir. Böylece düzeltme düzenlenemez.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Programı düzeltin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20204 - [Kanal %1:] PUTFTOC-Kumanda FTOCOF'da mücade edilmiyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası UTFTOC ile kanalın %1 etkin takımı için bir takım düzeltmesi yazılmaktadır. Bu kanalda takım düzeltmesi aktif değildir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Programı işlem kanalında düzeltin: FTOCON seçin, böylece kanal PUTFTOC komutunun alımı için hazır olacaktır. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20205 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3 geçersiz mil numarası %4**Açıklama :**

%1 = Hedef kanalı kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID %4 = Ayna numarası Belirtilen mil için hedef kanalında mil- eksen düzeni mevcut değildir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Programı değiştirin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20210 - [Kanal %1:] Satır %3 Ayna %2 Merkez dışı-Değerler hatalı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Ayna numarası %3 = Grup numarası , etiket Merkezlessiz zımpara işlemi için herhangi bir takım çapı (bu mil için devir ön verileri yoktur) hesaplanamaz, zira giriş pozisyonları buna izin vermemektedir. Eski S değeri etki etmeye devam etmektedir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

- Programı değiştirin - Merkezsiz eksen için yeni işlem pozisyonlarını seçin - veya hesaplamayı G00 sayesinde bastırın. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 20211 - [Kanal %1:] Satır %3 Ayna %2 İşlem, işleme alanı sınırları dışında**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Ayna numarası %3 = Grup numarası , etiket Merkezsiz zımparalama için hesaplanan dayanma noktası daima alan sınırlarında yer almaktadır. Makine verileri: MD21518
\$MC_TRACLG_CONTACT_UPPER_LIMIT MD21520 \$MC_TRACLG_CONTACT_LOWER_LIMIT

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

- Merkezsiz eksen pozisyonlarını ve makine verilerini kontrol edin. - Programı değiştirin. - Merkezsiz eksen için yeni işlem pozisyonlarını seçin - veya hesaplamayı G00 ile bastırın. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 20300 - [Kanal %1:] Eksen %2 yönlendirme olanaklı değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Görüntülenen (görsel) oryantasyon eksenini işleminde takım oryantasyonu ayarlanmalıdır. Bu makinenin kinematığında mümkün değildir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Jog hareketinin iptali ve bir diğer (olası) oryantasyon değişiminin önceden belirlenmesi. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 20301 - [Kanal %1:] Örtüşen oryantsyon mümkün değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası Örtüşen oryantasyon bu makine kinematığında ayarlanamaz. Örtüşen oryantasyon sistem değişkenlerinin biri veya bir çoğu ile tanımlanır \$AC_OFF_O[i] \$AC_OFF_R[i] \$AC_OFF_LEAD \$AC_OFF_TILT \$AC_OFF_THETA oryantsyonunun önceden belirlenen örtüşmesi bu makine kinemetğinde ayarlanamaz.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

NC programının değişikliği (senkron eylemlerde örtüşen oryantsyon). RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 20302 - [Kanal %1:] Eksen %2 hareket ettirilemiyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Gösterilen eksen makine eksenini olarak hareket ettirilemez, çünkü JOG çalışma modunda JOG-Retract seçilmiş durumda.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
RESET ile JOG-Retract seçimi iptal edilmelidir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 20304 - [Kanal %1:] Eksen %2, geometri eksenini olarak hareket ettirilemiyor

Açıklama :
%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Gösterilen eksen geometri eksenini olarak hareket ettirilemiyor. Geometri eksenini JOG-Retract modunda geri hareketin bir parçasıdır. Geometri eksenini için talep edilen hareket, müsaade edilen geri hareket yönünün ihlal edilmesine neden olmaktadır.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
RESET ile JOG-Retract seçimi iptal edilmelidir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 20306 - [Kanal %1:] Kartezyen manuel hareket mümkün değil

Açıklama :
%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası JOG-Retract modunda kartezyen manuel hareket mümkün değildir.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
RESET ile JOG-Retract seçimi iptal edilmelidir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 20308 - [Kanal %1:] ENS koordinat sistemi içinde manuel hareket mümkün değildir

Açıklama :
%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası IJOG-Retract modunda ENS koordinat sisteminde manuel hareket mümkün değildir.

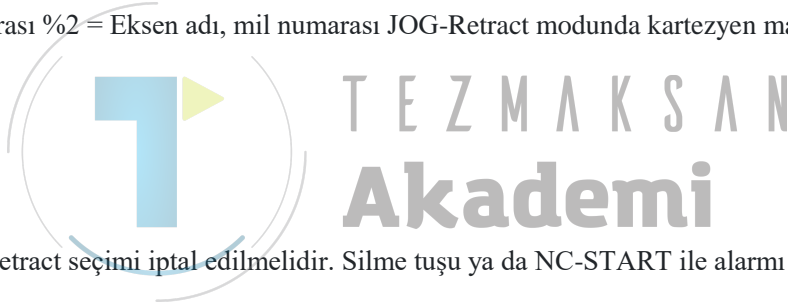
Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
RESET ile JOG-Retract seçimi iptal edilmelidir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 20310 - [Kanal %1:] Eksen %2, belirtilen konuma hareket mümkün değil

Açıklama :
%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Gösterilen eksen JOG-Retract modunda belirtilen konuma hareket ettirilemiyor. JOG-Retract seçimindeki kesinti konumuna sınırlandırma yapılmaktadır.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı



Çözüm :

Müsaade edilen konumlar dâhilinde hareket Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 21550 - [Kanal %1:] Eksen %2 Donanım sınır anahtarından dönüş olanaklı değil. Neden: %3**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksename %3 = Nedeni Bir eksen bağlantısının ardıl eksenini veya bir transformasyonun çıkış eksenini ileten eksen ya da bir transformasyonun giriş eksenini olarak boşta çıkarmak denenmektedir. Buna güncel durumda izin verilmemektedir. Olası nedenleri: 1 izin verilen serbest hareket yönü 2 Bağlantı senkronize değil 3 Aktif bağlantı için boşta çıkarmak yeterli değil 4 rezerve 5 Aktif transformasyon için boşta çıkarmak yeterli değil

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Alarm Ekranı

Çözüm :

Hata nedeninde sorun giderme: 1 başka bir sürüş yönü öne sürme 2 Bağlantıyı devre dışı bırakma ve eksenleri ayrı hareket ettirme 3 Bağlantıyı devre dışı bırakma ve eksenleri ayrı hareket ettirme 4 rezerve 5 Transformasyonu devre dışı bırakma ve eksenleri ayrı hareket ettirme RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 21600 - Genişletilmiş durma/geri çekilme için kontrol aktif**Açıklama :**

-

Reaksiyon :

NC hazır değil. Alarm Ekranı Tüm alarm tepkileri bir IPO ölçüsü kadar geciktirilecektir.

Çözüm :

Gösterge MD11410 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK Bit 16 = 1 makine verileri ile bastırılabilir. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 21610 - [Kanal %1:] Eksen %2 Enkoder %3 Frekans aşıldı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Dizgi (Enkoder numarası) Eksene özel MD36300 \$MA_ENC_FREQ_LIMIT [n] (n ... Enkoder numarasında 1 veya 2) izin verilen anlık aktif enkoderin maksimum frekansı (eksene özel arayüz sinyali DB31, ... DBX1.5 / 1.6 (Konum ölçüm sistemi 1/2)) aşıldı. Mekanik kızak pozisyonuna yönelik güncel değer bazı kaybolabilir. Alarm MD11412 \$MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY aracılığıyla projelendirilebilir (Kanal kullanıma hazır değil) Eksene özel MD36300 \$MA_ENC_FREQ_LIMIT [n] (n ... Enkoder numarası 1 veya 2) aktif enkoderin izin verilen maksimum frekansı (eksene özel arayüz sinyali V390x0000.2) aşıldı. Mekanik kızak pozisyonuna yönelik güncel değer bazı kaybolabilir. Alarm MD11412 \$MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY aracılığıyla projelendirilebilir (NC kullanıma hazır değil)

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmede NC stop Kanal hazır değil.

Çözüm :

MD 36300: \$MA_ENC_FREQ_LIMIT [n] ve NC/PLC-Arayüz sinyali DB31, ... DBX1.5 / 1.6 (konum

ölçüm sitemini 1/2) kontrol edin RESET tuşu ile tüm kanallarda bu BAG alarmını silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 21611 - [Kanal %1:] NC-Kontrollü ileri seviye duruş/geri çekilme tetiklendi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası "NC yönlendirmeli geliştirilmiş durdurma ya da geri çekme"tetiklendi

Reaksiyon :

NC takip moduna geçer. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Tüm kanala özel alarm reaksiyonları alarmda, alarm göstergesinde gecikir.

Çözüm :

RESET RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 21612 - [Kanal %1:] Eksen %2: Serbest bırakma geri alındı, neden %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Alarm nedeni Alarm nedeni: 0: Alarm nedeninin tam olarak belirlenmesi mümkün değil. 1: Arabirim sinyali DB31, ... DBX2.1 (kontrol birimi onayı) eksik 2: Arabirim sinyali DB31, ... DBX21.7 (impuls onayı) eksik 3: Motor sürücüsü sinyali DB31, ... DBX93.7 (impuls onaylanmış) set edilmemiş 4: Motor sürücüsü sinyali DB31, ... DBX93.5 (Drive Ready) set edilmemiş 5: Motor sürücüsü sinyali DB31, ... DBX92.4 (bağımsız motor sürücüsü) NC set değerlerini takip etmiyor "Kontrol birimi onayı", "İmpuls onayı", park etmek/enkoder seçimi (sadece eksenlerde) gibi hareketi serbest bırakan sinyal için veya motor sürücüsüne özel bir onay işlemi için gösterilen eksen reşet edildi. Bu alarm konumlandırma eksenlerinde, millerde ve ayrıca geometri gruplandırılması içindeki eksenler için verilebilir. Geometri gruplandırılmasına dâhil eksenler, kanala özel MD-Array MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB içinde kayıtlı eksenlerdir. Mevcut olan tüm geometri eksenleri için o an hareketli durumda olup olmadıklarından bağımsız olarak kontrol birimi onayı mevcut olmak zorundadır. SAFETY ile birlikte: Bağlı bir ekseninde test stop uygulandığında, test stop esnasında takip eden eksen için ELG gruplandırılması nedeniyle bir hareket komutu söz konusu ise bu alarm verilmektedir.

Reaksiyon :

NC takip moduna geçer. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Arayüz sinyallerinin kontrolü DB31, ... DBX2.1 (Regülatör onayı), DB31, ... DBX21.7 (Impuls onayı), sürücü sinyalleri kontrolü DB31, ... DBX93.7 (Impulse onaylandı), DB31, ... DBX93.5 (Sürücü hazır) örn. TEŞHİS kumanda alanında PLC durum göstergesi. Enkoder seçimi kontrolü (eksenlerde) aynı zamanda kullanılan sürücü tipine göre diğer hareketli onaylanan sinyallerin kontrolü. Sürücünün devre dışı kalan terminal onaylarında kablo donanımının ya da Hardware fonksiyonunun (örn. röle fonksiyonu) ya da ilgili sürücü dokümantasyonuna bağlı diğer işlemlerin geri takibi. SAFETY fonksiyonunda: Aktif güncel değer bağlantısında hata bildiriminin sunulması ardıl ekseninde MD36060 \$MA_STANDSTILL_VELO_TOL yükseltilmesi ile engellenebilir (Standart değer 5 mm dir). Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 21613 - Eksen %1 Ölçme sistemi değişiyor

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Bu eksenin ölçüm sistemi değişmektedir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

- Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 21614 - [Kanal %1:] Eksen %2 Hardware sonlayıcı şalteri %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Dizgi (+, - veya +/-) NC/PLC arayüzünde DB31, ... DBX12.1 / 12.0 (Hardware limit şalteri artı/eksi) sinyali atanmıştır.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. 1. Öncesinde referanslandırılan eksenlerde Hardware şalterine erişmeden önce yazılım şalteri 1 veya 2 devreye girmelidir. MD36110 \$MA_POS_LIMIT_PLUS, MD36100 \$MA_POS_LIMIT_MINUS, MD36130 \$MA_POS_LIMIT_PLUS2 ve MD36120 \$MA_POS_LIMIT_MINUS2 ve DB31, ... DBX12.3 / 12.2 (1./2. yazılım limit şalteri artı/eksi) seçimi için NC/PLC arayüz sinyalini kontrol edin ve gerektiğinde düzeltin (PLC kullanıcı programı). 2. Eksen henüz referanslandırılmadıysa Hardware şalteri JOG işletim türünde aksi yönde ayrılabilir. 3. PLC kullanıcı programı ve PLC giriş yapı grubunana giden şalter bağlantısını Hardware şalterine eksen erişmediği sürece kontrol edin
NC RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 21615 - [Kanal %1:] Eksen %2 Hareketten takip etme

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Bu eksen hareket halindeyken "ardıl yönlendirme" konumuna getirilmiştir, örn. Impuls onayı tahrik için geri alınmıştır.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

- RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 21616 - [Kanal %1:] Satır %2 Transformasyon değiştirirken bindirme hareketi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket BCS alanında yer alan hareket transformasyon değişimi ile anlamını değiştirmektedir ve bu nedenle istenmeyen eksen hareketlerine neden olabilir

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Üst üste gelen hareketten dışarı çıkın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 21617 - [Kanal %1:] Satır %2 Transformasyon kutubun geçişini engelliyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Ön hareket edilen eğri akışı kutuptan yönlendirilir veya transformasyonun yasak bir bölgesinden hareket edilir.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin (Alarm OTOMATİK modda gündeme geldiğinde) Alarm konumundan çıkmak için transformasyon kaldırılmalıdır (tek başına RESET, transformasyon RESET üzerinden etkin kaldığında yeterli olmayacaktır). RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 21618 - [Kanal %1:] Satır %2'den itibaren transformasyon aktif: Bindirme hareketi çok büyük**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Üst üste gelen hareketlerin transformasyona özel eksenlerde orantısı oluşum tarafından planlanan yol hareketinde enterpolasyon sırasında gerçek oranlara artık yeterli derecede denk olmayacak kadar yüksektir. Tekil strateji, işlem alanı sınırlaması denetimi ve dinamik LookAhead gerektiğinde artık doğru değildir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Üst üste gelen harekette yolun kutup ve işlem alanı sınırlaması açısından yeterli emniyet mesafesine sadık kalınmalıdır. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 21619 - [Kanal %1:] Satır %2 Transformasyon aktif: Hareket mümkün değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Makine kinematiği öngörülen harekete izin vermemektedir, transformasyona bağlı hata nedenleri: TRANSMIT: Kutup etrafında pozisyonlandırılmayan bir alan mevcuttur (daire çapında) Bu alan takım referans noktasının kutba kadar hareket etmemesinden oluşmaktadır. Alanın tespit edilmesi: - makine verilerinden (MD249.. \$MC_TRANSMIT_BASE_TOOL..) - etkin takım boyu düzeltilmesinden (bakınız \$TC_DP..). Takım boyu düzeltilmesinin hesaplanması seçilen işlem düzlemine bağlıdır (bakınız G17 ...). Makine konumlandırılmayan alanın kenarında duruyor

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programının değişimi. Hatalı girilen takım boyutu düzeltilmesinin değişimi Dikkate alınır: Trafo

RESET üzerinden etkin kaldığında tek başına RESET yeterli olmayacaktır. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 21620 - [Kanal %1:] Eksen %2 Acil fren rampası etkin

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Belirtilen eksen/işmili için eksenel acil fren rampası etkinleştirilmiştir. Acil fren rampasının etkinleştirilmesi için aşağıdaki nedenler mümkündür: Alarm 26052: Yardımcı fonksiyon çıkışı için yol hızı fazla yüksek Alarm 1012: Sistem hatası 550006 tanımı ile Alarm 1016 : Sistem hatası 550003, 550005 ve 550010 tanımlı Master/Slave coupling MD30132 \$MA_IS_VIRTUAL_AX (Eksen, sanal eksenidir) verildi. Öncelikli 13 fren talebi, OEM uygulaması tarafından talep edilebildi.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Lokal alarm reaksiyonu. NC takip moduna geçer. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Alarm nedenini giderin ya da geri alın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 21650 - [Kanal %1:] Eksen %2 Bindirme hareketine mücade etmiyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Eksen için yüklü hareket talep edilmektedir, bu makine verisi nedeniyle MD32074 \$MA_FRAME_OR_CORRPOS_NOTALLOWED yasaktır.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmede NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. yüklü hareket seçeneğini kaldırın veya makine verisini MD32074 \$MA_FRAME_OR_CORRPOS_NOTALLOWED değiştirin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 21660 - [Kanal %1:] Satır %2 Eksen %3 SYNACT: \$AA_OFF ve CORROF arasında uyumsuzluk

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksename Pozisyon ofsetinin (\$AA_OFF) parça program komutu CORROF (<Achse>,"AA_OFF") ile iptali sırasında \$AA_OFF eksen için hemen devreye giren (DO \$AA_OFF[<Achse>]=<Wert>). bir senkronizasyonun aktif olduğu tespit edilmiştir. İptal uygulanır ve \$AA_OFF yeniden belirlenmez

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmede NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 21665 - [Kanal %1:] \$AA_TOFF geri alındı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası RESET konumunda takım yönü değiştiğinde ve \$AA_TOFF RESET üzerinden aktif olduğunda pozisyon ofseti (\$AA_TOFF) silinecektir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

RESET ayarlarını \$AA_TOFF_MODE alanında değiştirin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 21670 - [Kanal %1:] Satır %2 \$AA_TOFF aktif olduğu için takım yönü değişikliği geçersiz

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Takım yönünde bir Ofset \$AA_TOFF[i] üzerinden etkin olduğunda Offset ekseninin değiştiği herhangi bir grup değiştirilemez (Düzlem değişimi, freze takımı takım değişimi ó: Döner takım, transformasyon değişimi, TRAFFOOF, TCARR=0, geo değişimi)

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Lokal alarm reaksiyonu. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

- Parça programını değiştirin - TOFFOF() programlayın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 21700 - [Kanal %1:] Satır %3 Eksen %2 Ölçü probu henüz saptı, köşe imkansız

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Grup numarası Anahtar kelime MEAS veya MEAW altında programlanan ölçüm algılayıcısı yönlendirilmiş ve devreye girmiştir. Bir diğer ölçüm süreci için öncelikle algılayıcı sinyali tekrar uzaklaşmalıdır (Ölçüm algılayıcısının durgun konumu). Eksen göstergesi geçici olarak herhangi bir talepte bulunmamaktadır; Aynı gelişim kademelerinde eksene özel bir değerlendirme planlanmaktadır.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Ölçüm sürecinin başlat pozisyonunu kontrol edin ya da ölçüm algılayıcı sinyallerini PLC arayüzünde DB10 DBX107.0 / 107.1 (Ölçüm tuşu basılı Tuş 1/Tuş 2) kontrol edin. Kablo ve soket o.k.? RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 21701 - [Kanal %1:] Satır %3 Eksen %2 Ölçmek mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Grup numarası Kademe 2 ölçümü (MEASA, MEAWA, MEAC). Programlanan ölçüm görevi hatalı. Olası nedenler: - Geçersiz ölçüm modu - Geçersiz ölçüm butonu - Geçersiz sensör - Geçersiz ölçüm kenar sayısı - Eşit ölçüm kenarları sadece Mod 2'de

programlanabilir - Geçersiz FIFO numarası - Programlanan fifo'ların sayısı ölçüm görevinde kullanılan ölçüm butonları sayısına denk değildir. Diğer nedenler: Ölçüm görevi etkindir (örn. bir senkronizasyondan).

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Ölçüm görevlerinin düzeltilmesi RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 21702 - [Kanal %1:] Satır %3 Eksen %2 Ölçme yapılamıyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Grup numarası Ölçüm grubu sonlandırıldı (eksenin programlanan son pozisyonuna erişildi), etkin ölçüm algılayıcısı henüz devreye girmedi. Kademe 2 ölçümü (MEAWA, MEASA, MEAC) Ölçüm değerleri takım koordinat sisteminde hesaplanamaz. Ölçüm görevinde programlanan GEO eksen ölçüm değerleri sadece makine koordinat sisteminde mevcut. Nedenleri: Ölçüm görevinde tüm GEO eksenleri programlanmadı. Bu sayede takım koordinat sistemine geri hesaplama için en az bir ölçüm değeri eksiktir. Diğer nedenler: Programlanan tüm GEO eksenleri ölçüm görevleri benzerdir. Anlaşmaz ölçümde p0680 indeks 0 ve 1 sürücü parametrelerinde iki prob mevcut olmalıdır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Ölçüm bloğunda işlem hareketini kontrol edin. - Etkin prob her durumda belirtilen eksen pozisyonuna kadar açılmalı mıdır? - Prob, kablo, kablo dağıtıcısı, terminal bağlantıları iyi durumda mı? - Prob donanım tarafında doğru kablolanıp devreye alındı mı? (örneğin sürücü parametreleri p0488 ve p0489) Ya tüm GEO eksenlerini açıkça programlayın veya işlem hareketlerini POS[Eksen] komutu üzerinden programlayın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 21703 - [Kanal %1:] Satır %3 Eksen %2 Ölçü probu sapmadı, köşe geçersiz

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Grup numarası Seçilen ölçüm butonu (!) yönlendirilmedi ve bu nedenle yönlendirilen konumdan yönlendirilmeyen konuma yönelik bir ölçüm değeri tespit edemez. Kademe 2 ölçümü (MEAWA, MEASA, MEAC) Ölçüm butonunun yönlendirme konumu ölçüm görevinin ilk programlanan ölçüm bayrağı ile çalışma zaman noktasına denktir. Kontrol sadece 2. modda uygulanmaktadır.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

- Ölçüm butonunu kontrol edin. - Ölçüm için start pozisyonunu kontrol edin. - Programı kontrol edin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 21740 - Analog Çıkış No. %1 için çıkış değeri sınırlı

Açıklama :

%1 = Çıkışın numarası Analog çıkışın n değeri alanı makine verisi MD10330 \$MN_FASTIO_ANA_OUTPUT_WEIGHT[n] ile sınırlanmıştır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

\$A_OUTA[.] = x ile ilgili makine verisinde yer alan değerden daha büyük bir değere izin verilmemektedir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 21750 - Zamanlayıcıdan Kam-Devre sinyali çıkışında hata

Açıklama :

MD10480 \$MN_SW_CAM_TIMER_FASTOUT_MASK üzerinden etkinleştirilen devre sinyali çıkışını HW zamanlayıcı üzerinden (Devre gövdesinden bağımsız) çalışmamaktadır. Nedeni: İpotakt 15ms üzerindedir. Alarm projesi MD11412 \$MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY ile değiştirilebilir (Kanal kullanıma hazır değil).

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmede NC stop Kanal hazır değil.

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. İpotaktı kısıltın (mümkün olduğunca). Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 21751 - Modulo ekseninde %1, derece/dak sınır hızı %2 aşıldı (hatalı kam çıkışı)

Açıklama :

%1 = Eksen Mil %2 = Sınır hızı Modulo eksen üzerinde kam çıkışı artık güvenilir yapıda sağlanamaz. Aşağıdaki neden: Eksenin hızı izin verilen hız alanını aşıyor. Modulo eksen üzerindeki kam çıkışı hesaplaması, sadece hız sınırı altında güvenilir yapıda sağlanabilir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

- Eksenin hareket hızını düşürün - Alarm SUPPRESS_ALARM_MASK_2 Bit 15 ile bastırılabilir Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 21752 - Eksen %1 minimum kam genişliği kam %3 aktif hızda %2 değerinin altında kaldı

Açıklama :

%1 = Eksen Mil %2 = Sınır hızı %3 = Kam numarası Kam sinyalinin genişliği $t=50\mu s$ süresi altında kalıyor ve bu nedenle artık sunulmuyor. Aşağıdaki neden: Kam sinyalinin genişliği $t=50\mu s$ altında olmamalıdır. Konfigüre edilmiş kam genişliğinde ve izin verilen sürede kam için bir sınır hız elde edilir ($v=s/t$). Bu sınır hızının aşılmasında kam sinyalleri kaybolur.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :

- Eksenin hareket hızını düşürün - Kamın kam genişliğini büyültün - Alarm
SUPPRESS_ALARM_MASK_2 Bit 15 ile bastırılabilir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 21760 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3 çok fazla yardımcı fonksiyon programlanmış

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID Programlanan yardımcı fonksiyonların sayısı maksimum izin verilen sayıyı aşmıştır. Alarm hareket senkronizasyonları ile bağlantılı gündeme gelebilir. Maks. Yardımcı fonksiyon sayısı hareket grubunda ve hareket senkronizasyonlarında aşılmamalıdır

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını değiştirin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 21800 - [Kanal %1:] Parça-olması gereken = %2 değerine ulaşıldı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Takım seti Alarm MD27880 \$MC PART COUNTER Bit 1 üzerinden etkinleştirilir: Sayılan takımların sayısı (\$AC_ACTUAL_PARTS veya \$AC_SPECIAL_PARTS) gerekli takımların sayısı için programlanan değere eşittir veya büyüktür (\$AC_REQUIRED_PARTS). Aynı anda Kanal VDI sinyali "Takım set değerine erişildi" sunulur. Sayılan takımların sayısı için değer \$AC_ACTUAL_PARTS, \$AC_SPECIAL_PARTS değeri korunmasına rağmen geri alınır. Not: Takımların set/güncel kıyaslaması sadece NC start sonrası gerçekleşir. Bunda \$AC_REQUIRED_PARTS > 0 ön koşuldur. \$AC_REQUIRED_PARTS negatif değerinde tüm MD27880 \$MC PART COUNTER üzerinden etkinleştirilen takım sayımları erişilen konumda dondurulur ve set/güncel kıyaslamasına tabi tutulur

Reaksiyon :

NC hazır değil. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Program kesintisi yok. Alarm göstergesini silin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22000 - [Kanal %1:] Set %3 İşmili %2 Vites değiştirme %4'te mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Ayna numarası %4 = Dişli kademesi Mil için dişli kademesi değişimi mümkün değildir: - Diş kesiciler (G33, G34, G35) etkin olduğunda - Mil iletken veya takip mili olarak bir bağlantıda etkindir - Mil konumlandırıldığında

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Dişli kademesi ilgili işlem adımı öncesinde devreye alınmalıdır. Buna rağmen gerekli olduğunda dişli kademesini yukarıda belirtilen fonksiyonlardan birine değiştirin, bu işlemin ardından dişli kademesi

değişiminin zamanı için bu fonksiyon devre dışı bırakılmalıdır. Dişli kesicinin seçim iptali G1 ile gerçekleşir, senkron mil bağlantısı COUPOF ile devre dışı bırakılır, mil pozisyonlandırma modundan M3, M4 veya M5 ile çıkarılır. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 22001 - [Kanal %1:] Blok %2 Eksen %3: Frenleme rampası Stop-D süresinden daha uzun. Nedeni: %4.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksename %4 = Nedenin tanımlanması Güncel eksen dinamiği Stop D tetiklemesinde zamanında durmak için yeterli değil. Parametre 4'te belirtilen nedenler şunlardır: 1: MD32300 \$MA_MAX_AX_ACCEL fazla küçük. 2. MD32431 \$MA_MAX_AX_JERK fazla küçük. 3. Güçlü hız düşürmesi ACC ile veya FXST sonucunda etkinleştirildi. 4. Güçlü sarsıntı düşürmesi JERKLIMA ile programlandı.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

MD36953 \$MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_D yükseltin. MD32300 \$MA_MAX_AX_ACCEL ve MD32431 \$MA_MAX_AX_JERK yükseltin. Programlanan hızı (ACC) veya jerki (JERKLIMA) yükseltin. Tork ve hızlanma düşürmesini FXST sırasıyla düzeltin. Alarm MD11415 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK_2 Bit 13 üzerinden bastırılabilir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22002 - [Kanal %1:] Mil %2: Frenleme rampası şanzıman kademesi %3 temel %4 de stop D-süresinden daha uzun

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Ayna numarası %3 = Dişli kademesi %4 = Neden İsmi konfigüre edilen dinamik değerleri Stop D tetiklemesinde zamanında durmak için yeterli değil. Parametre 3 konfigüre edilen dinamik değerlerden Stop-D süresini en fazla aşan şanzıman kademesini içerir. Parametre 4 ilgili MD tanımını içerir. 10: Devir ayarı için dinamik: MD35130 \$MA_GEAR_STEP_MAX_VELO_LIMIT, MD35200 \$MA_GEAR_STEP_SPEEDCTRL_ACCEL 11: Konum ayarı için dinamik: MD35135 \$MA_GEAR_STEP_PC_MAX_VELO_LIMIT, MD35210 \$MA_GEAR_STEP_POSCTRL_ACCEL. Güçlü hız düşürmesi FXST sırasıyla etkinleştirildi. 21: G331, G332 ile diş delme için dinamik: MD35135 \$MA_GEAR_STEP_PC_MAX_VELO_LIMIT, MD35212 \$MA_GEAR_STEP_POSCTRL_ACCEL2

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

MD36953 \$MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_D yükseltilmesi veya milin dinamik konfigürasyonu değiştirilerek frenleme süresinin azaltılması. Alarm MD11415 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK_2 Bit 13 üzerinden bastırılabilir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22005 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3 Mil %4 seçilen dişli kademesi düzenlenmemiş

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID %4 = Ayna numarası İlk şanzıman kademesi ver grubu aktiftir. Talep edilen şanzıman kademesi 1. şanzıman kademe ver grubunda düzenlenmemiştir. Düzenlenen şanzıman kademelerinin sayısı makine verilerinde MD35090 \$MA_NUM_GEAR_STEPS gösterilmiştir. Alarmın ayarlanan 3 şanzıman kademeleri ile (MD 35090 \$MA_NUM_GEAR_STEPS = 3) gündeme gelme örnekleri: * ... DO M44 veya DO M45 ilgili mil için

senkron aksiyonu olarak programlanır * ... DO M70 programlanır ve MD35014 \$MA_GEAR_STEP_USED_IN_AXISMODE makine tarihi 3'den büyüktür.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programı değiştirme: Sadece MD35090 \$MA_NUM_GEAR_STEPS makine tarihine göre ayarlanan onaylı şanzıman kademeleri kaydedilebilir. M70 projelendirme (MD 35014 \$MA_GEAR_STEP_USED_IN_AXISMODE) ile MD35090 \$MA_NUM_GEAR_STEPS sınırlandırma. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 22006 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3işmili %4 Şanzıman kademesi değişikliği mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID %4 = Ayna numarası Mil için dişli kademesi değişimi mümkün değildir: - Diş kesiciler (G33, G34, G35) etkin olduğunda - Mil iletken veya takip mili olarak bir bağlantıda etkindir - Mil konumlandırıldığında

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Dişli kademesi ilgili işlem adımı öncesinde devreye alınmalıdır. Buna rağmen gerekli olduğunda dişli kademesini yukarıda belirtilen fonksiyonlardan birine değiştirin, bu işlemin ardından dişli kademesi değişiminin zamanı için bu fonksiyon devre dışı bırakılmalıdır. Dişli kesicinin seçim iptali G1 ile gerçekleşir, senkron mil bağlantısı COUPOF ile devre dışı bırakılır, mil pozisyonlandırma modundan M3, M4 veya M5 ile çıkılır. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 22010 - [Kanal %1:] Satır %3 İş mili %2 Şanzıman kademesi olması gereken şanzıman kademesine uymuyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Ayna numarası %3 = Grup numarası , etiket NC alanında talep edilen set şanzıman kademesi. Not: mümkün olduğunda daima talep edilen şanzıman kademesine takılmalıdır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. PLC programını düzeltin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22011 - [Kanal %1:] Satır %3 İşmili %2 Programlanan şanzıman kademesi değiştirme mümkün değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Ayna numarası %3 = Grup numarası , etiket 'DryRun', 'Program test' ve 'SearchRunByProgTest' fonksiyonlarının kaldırılmasında bir dişli kademe değişiminin Regos modülünde öncesinde programlanan bir dişli kademesine değişimi mümkün değildir. Bu mil kaldırma grubunda devir kumanda modunda ardıl eksen olarak veya bir transformasyonda aktif olduğunda söz konusudur. Makine verisinin MD35035 \$MA_SPIND_FUNCTION_MASK Bit 2 den geri alınması ile bir dişli kademe değişiminden yukarıda belirtilen fonksiyon iptalinde kaçınılacaktır

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :

Kaldırma grubu ya da grup arama hedef grubunu devir kumanda modunda (M3, M4, M5, SBCOF) değiştirin. Makine verisini MD35035 \$MA_SPIND_FUNCTION_MASK Bit 2, 0 konumuna getirin.. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22012 - [Kanal %1:] Satır %2 Kılavuz iş mili %3 simülasyon çalışması durumunda.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = İletken mil numarası Bağlantı sırasında iletken mil/eksen simülasyon modunda olduğunda ve ardıl mil/eksen olmadığında eşit harekete erişilemez

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :

Ardıl mil/ekseni simülasyon moduna getirin ya da iletken mili/ekseni simüle etmeyin (MD30130 \$MA_CTRL_OUT_TYPE). Farklı ayar bilinçli seçildiyse, Alarm MD11410 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK Bit21 = 1 ya da CP-programlamasında CPMALARM[Fax] Bit3 = 1 ile bastırılabilir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22013 - [Kanal %1:] Satır %2 Takip eksenini %3 simülasyon çalışması durumunda.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Ardıl mil numarası Bağlantı sırasında ardıl mil / eksen simülasyon modunda olduğunda ve iletken mil/eksen olmadığında bir dengeye ulaşamaz

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :

İletken mil/ekseni simülasyon moduna getirin ya da ardıl mili/ekseni simüle etmeyin (MD30130 \$MA_CTRL_OUT_TYPE). Farklı ayar bilinçli seçildiyse, Alarm MD11410 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK Bit21 = 1 ya da CP-programlamasında CPMALARM[Fax] Bit4 = 1 ile bastırılabilir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22014 - [Kanal %1:] Satır %2. Kılavuz iş mili %3 ve Takip eksenini %4 için dinamikler çok farklı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = İletken mil numarası %4 = Ardıl mil numarası Bağlantı sırasında miller / eksenler kendi dinamik alanlarında aşırı farklı olduğunda dengeli hareket sağlanamaz. Dinamikler birden fazla ayara bağlıdır: Ön ayarlama, ön kumanda, parametre grubu verileri, ilk etapta KV hattı, simetri zamanı vs. Ön kumanda modu ve ön kumanda ayar parametresi, FIPO işletim türü, sarsıntı filtresi ve dinamik filtre ayarları, DSC açık/kapalı Buna aşağıdaki makine verileri dahildir: MD32620 \$MA_FFW_MODE, MD32610 \$MA_VELO_FFW_WEIGHT, MD33000 \$MA_FIPO_TYPE, VEL_FFW_TIME, MD32810 \$MA_EQUIV_SPEEDCTRL_TIME, MD32200 \$MA_POSCTRL_GAIN, MD32410 \$MA_AX_JERK_TIME, MD32644 \$MA_STIFFNESS_DELAY_TIME, MD37600 \$MA_PROFIBUS_ACTVAL_LEAD_TIME, MD37602 \$MA_PROFIBUS_OUTVAL_DELAY_TIME, MD10082 \$MN_CTRL_OUT_LEAD_TIME

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :

Aynı dinamiklere sahip miller / eksenler kullanın Farklı ayar bilinçli seçildiyse, Alarm MD11410 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK Bit21 = 1 ya da CP-programlamasında CPMALARM[Fax] Bit5 = 1 ile bastırılabilir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22015 - [Kanal %1:] Satır %2 Takip iş mili %3 Ek hareket için dinamik yok

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Ardıl mil numarası Ardıl milin fark hareketi mevcut hızın eksikliği nedeniyle uygulanamaz. Bağlantı sayesinde hizmete sunulan mevcut dinamik tüketilir. Ardıl milde maksimum devirle dönecektir. Parça programında gerektiğinde Deadlock oluşabilir. Alarm MD11410 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK Bit26 = 1 ya da CP-programlaması sırasında CPMALARM[Fax] Bit6 = 1 ile bastırılabilir.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :

İletken milin devrini düşürün. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22016 - [Kanal %1:] Satır %2 Takip iş mili %3 azaltılmış ivme durumu alanında bulunuyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Ardıl mil numarası Ardıl mil konum ayarı ile çalıştırılır Ardıl milin ek hareket oranları kullanılan motorun linear alanından ayrılmamalıdır. Aksi takdirde kontur alanından sapmalar ve servo alarmları gündeme gelebilir. İzleme MD35220 \$MA_ACCEL_REDUCTION_SPEED_POINT konfigürasyonunu baz alır. Duruma farklı yönden hakim olduğunda, Alarm MD11410 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK Bit25 = 1 ya da CP-programlamasında CPMALARM[Fax] Bit7 = 1 ile bastırılabilir.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :

VV bağlantı tipini kullanın ve iletken ve ardıl mil için SPCOF sağlayın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22018 - [Kanal %1:] Satır %2 Ardıl eksen/işmili %3 zaman denetimi: 'Senkron hareketi hassas' erişilmedi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Takip eden eksen/spindle numarası Set değer tarafındaki senkron harekete erişim sonrasında gerçek değer tarafındaki senkron harekete erişim süresi hassasiyetle denetlenir. MD37240 \$MA_COUP_SYNC_DELAY_TIME[0] tarafından tanımlanan zaman penceresinde toleransa erişilmedi: MD37210 \$MA_COUPLE_POS_TOL_FINE ya da MD37230 \$MA_COUPLE_VELO_TOL_FINE

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. MD37240 \$MA_COUP_SYNC_DELAY_TIME[0] ve MD37210 \$MA_COUPLE_POS_TOL_FINE ya da MD37230 \$MA_COUPLE_VELO_TOL_FINE arasındaki bağlantı mekanik olanaklara adapte edilmelidir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22019 - [Kanal %1:] Satır %2 Ardıl eksen/işmili %3 zaman denetimi: 'Kaba senkron hareketine' erişilmedi**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Takip eden eksen/spindle numarası Set değer tarafındaki senkron harekete erişim sonrasında gerçek değer tarafındaki senkron harekete erişim süresi kabaca denetlenir. MD37240 \$MA_COUP_SYNC_DELAY_TIME[1] tarafından tanımlanan zaman penceresinde toleransa erişilmedi: MD37200 \$MA_COUPLE_POS_TOL_COARSE ya da MD37220 \$MA_COUPLE_VELO_TOL_COARSE

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. MD37240 \$MA_COUP_SYNC_DELAY_TIME[1] ve MD37200 \$MA_COUPLE_POS_TOL_COARSE ya da MD37220 \$MA_COUPLE_VELO_TOL_COARSE arasındaki bağlantı mekanik olanaklara adapte edilmelidir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22020 - [Kanal %1:] Satır %3 İşmili %2 Şanzıman kademesi değişim pozisyonuna ulaşmadı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Ayna numarası %3 = Grup numarası , etiket MD35010 \$MA_GEAR_STEP_CHANGE_ENABLE[AXn] = 2 konfigürasyonu sayesinde mil gerçek dişli kademe değişimi öncesinde MD35012 \$MA_GEAR_STEP_CHANGE_POSITION[AXn] alanında kayıtlı pozisyona hareket edecektir. Talep edilen dişli kademe değişim pozisyonuna erişilmeyecektir.

Reaksiyon :

Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

PLC'de süreci düzeltin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 22022 - [Kanal %1:] Satır %2 işmili %3, eksen çalıştırma için dişli kutusu düzeyi %4 bekleniyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = İşmili %4 = Dişli kademesi Eksen modu için talep edilen dişli kademesi takılı değil. MD35014 \$MA_GEAR_STEP_USED_IN_AXISMODE alanında bir dişli kademesi konfigüre edilmiştir bunda spindle eksen modunda bulunmalıdır. Eksen moduna spindlein aktarımı bu dişli kademesinde kontrol edilir Bu sırada konfigüre edilen dişli kademesi PLC tarafından bildirilen ile kıyaslanır (NC/PLC arayüz sinyali DB31, ... DBX16.0. - .2 (Güncel dişli kademesi A ila C)). Denk olmaması halinde bu alarm bildirimi gerçekleşir.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Aktarımdan önce M70 eksen çalışmasında programlayın. Bununla birlikte MD 35014

\$MA_GEAR_STEP_USED_IN_AXISMODE gösterilen dişli kademesi otomatik olarak kaydedilir. Gösterilen dişli kademesi etkin ise, herhangi bir dişli kademesi değişimi talep edilmeyecektir. M40 dişli kademesi değişimi üzerinden etkin kalacaktır. MD20094 \$MC_SPIND_RIGID_TAPPING_M_NR dikkat edin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22024 - [Kanal %1:] Blok %2 Mil %3 Dişli delme: PLC sinyali 'M3/M4 tersine çevrim' %4 doğrultusunda değiştirildi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = İşmili %4 = Değer Bir G331-Bloğunun değiştirilmesi sırasında NC/PLC-Nst.-sinyalinin DB31, ... DBX17.6 (M3/M4-Tersine çevrim) parça programı işlenmesi sırasında değiştiği tespit edilmiştir. Takım kırılmasını önlemek için alarm sunulur. NC/PLC Nst.sinyalinin güncel değeri 4. parametre olarak görüntülenir.

Reaksiyon :

Kanal hazır değil. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programı işlenmesi sırasında NC/PLC-Nst.-Sinyalinin DB31, ... DBX17.6 (M3/M4-tersine çevrim) değiştirilmesinden kaçınılmalıdır. MD35035 SPIND_FUNCTION_MASK, Bit 22 atanması ile NC/PLC-Nst.-sinyali DB31, ... DBX17.6 (M3/M4-tersine çevrim) G331, G332 ile diş delme sırasında değerlendirilmez. Alarm gündeme gelmeyecektir. Dikkat: Bit 22 atanması fonksiyon değişimi anlamına gelir. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 22025 - [Kanal %1:] Blok %2 Ardıl eksen/mil %3 Senkron hareket (2): Tolerans hassas aşıldı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Takip eden eksen/spindle numarası Takım değiştirme kriterine 'FINE' erişilmesinin ardından senkron hareket izlenir. MD37212 \$MA_COUPLE_POS_TOL_FINE_2 tarafından tanımlanan eşik değeri 'hassas' güncel değer yönündeki senkron hareket farkı tarafından aşılmıştır. Alarm MD11415 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK_2 Bit12 =1 ya da CP-programlaması sırasında CPMALARM[FAX] Bit8 = 1 ile bastırılabilir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Ardıl eksen/mil referans eksen/mil ön verilerini izleyemedi. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22026 - [Kanal %1:] Blok %2 Ardıl eksen/mil %3 Senkron hareket (2): Tolerans kabaca aşılmıştır

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Takip eden eksen/spindle numarası Takım değiştirme kriterine 'COARSE' erişilmesinin ardından senkron hareket izlenir. Der durch MD37202 \$MA_COUPLE_POS_TOL_COARSE_2 tarafından tanımlanan eşik değeri 'kaba' güncel değer yönündeki senkron hareket farkı tarafından aşılmıştır. Alarm MD11415 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK_2 Bit12 =1 ya da CP-programlaması sırasında CPMALARM[FAX] Bit9 = 1 ile bastırılabilir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Ardıl eksen/mil referans eksen/mil ön verilerini izleyemedi. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22030 - [Kanal %1:] Satır %2 Takip iş mili %3 İzin verilmeyen programlama**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = İşmili VV kavraması senkronizasyon boşluğuna ardıl mil için ek hareket sadece M3, M4, M5 ve S.. ile programlanabilir. Pozisyon verilerinde elde edilen yollar hız bağlantısında öncelikle eksik konum ayarında güvenli korunamaz. Ölçülere sadık kalma veya yeniden oluşturabilirlik ana noktada olmadığına alarm MD11410 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK Bit27 = 1 makine verisi ile bastırılabilir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Senkron milini DV bağlantısını kullanın veya dönüş yönünü ve devir sayısını programlayın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 22033 - [Kanal %1:] Blok %2 Eksen/işmili %3 'Senkron hareketi uygulayın'-Teşhis %4**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen / spindle numarası %4 = Teşhis 'Senkron hareketi uygulama' sırasında aşağıdaki durum gündeme gelmiştir. - Teşhis 1: Tuş resetinde mevcut düzeltme hareketi sona erdirilir. - Teşhis 2: Düzeltme hareketi silinir. - Teşhis 3: Düzeltme değerinin yazdırılmasına izin verilmemektedir. Senkron hareket düzeltilmesi dilinir. - Teşhis 4: Düzeltme hareketi geçici durdurulur. (Örn. G74 Referans noktası hareketi) - Teşhis 5: Düzeltme hareketinin gecikmesi: Hızlanma kapasitesi diğer hareketler ile harcandı. - Teşhis 6: Düzeltme hareketinin gecikmesi: Hız diğer hareketler ile tüketildi. - Teşhis 7: Düzeltme hareketinin gecikmesi: Maksimum devir 0 olarak sınırlandırıldı. Sistem değişkeni \$AC_SMAXVELO_INFO[n] bunun nedenini gösterir. - Teşhis 8: Düzeltme hareketinin gecikmesi: Maksimum hızlanma kapasitesi 0 olarak sınırlıdır. \$AC_SMAXACC_INFO[n] bunun nedenini gösterir. MD11411 \$MN_ENABLE_ALARM_MASK bu alarmı devreye alır. - Bit 9 = 1 Teşhis 1 ila 6 için - Bit 12 = 1 Teşhis 7 ila 8 için

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Alarmın MD11411 \$MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit9 = 0 ya da Bit12 = 0 ile kapatılması Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22035 - [Kanal %1:] Satır %2 Ardıl eksen/işmili %3 düzenleme değeri belirlenemiyor (Neden %4)**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Takip eden eksen/spindle numarası %4 = Neden NC/PLC arayüz sinyali tarafından DB31, ... DBX31.6 (senkronizasyonu düzelt) istenen düzeltme değerinin tespiti (\$AA_COUP_CORR[Sn]) uygulanamaz. Düzeltme değeri mantıksal hesaplanamıyor Bunun nedenleri: - Neden 1: Ardıl eksen konfigüre edilmiş mil değil. - Neden 2: Bağlantı birden fazla aktif iletken eksene sahip. - Neden 3: İletken eksen konfigüre edilmiş mil değil. - Neden 4: Bağlantı faktörü (CPLNUM ve CPLDEN alınan oran) ne 1 ne de -1. - Neden 5: CPLSETVAL = "cmdvel". - Neden 6: Ardıl milin bağımsız bir hareket oranı (NC/PLC-Bağlantı noktası sinyali DB31, ... DBX98.4 = 1) aktif.

- Neden 7: Ardıl milde set değeri açısından bir senkron hareket mevcut değil - Neden 8: Set değeri tarafındaki senkron işlem tekrar devre dışı. - Neden 9: Ardıl veya iletken mil bir link eksenidir (NCU_LINK).

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :

Belirtilen nedenler için aşağıdaki sorun giderme önlemleri mevcuttur: - Neden 1 ila 5: Bağlantının konfigürasyonu değiştirilmeli / programı değiştirilmelidir. - Neden 6 ve 7: NC/PLC-Bağlantı noktası sinyalinin DB31, ... DBX31.6 'Senkron işleyiş uygulayın' atanması ile NC/PLCbağlantı noktası sinyalinin DB31, ... DBX99.4 'Senkronizasyon çalışıyor' = 0 ve DB31, ... DBX98.4 'Üst üste hareketler' = 0 oluncaya kadar bekleyin. - Neden 8: NC/PLC-Bağlantı noktası sinyalinin DB31, ... DBX31.6 'Senkron hareket uygulayın' atanması ile ardıl eksen/ mil iletken değerleri izleyene kadar bekleyin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22036 - [Kanal %1:] Blok %2 Eksen/işmili %3 Senkron hareket düzeltmesi mümkün değil (Nedeni %4)

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen / spindle numarası %4 = Neden VDI-arayüz sinyali DB31...,DBX31.6 "Senkronizasyonu düzelt" ile veya \$AA_COUP_CORR[Sn] değişkenlerinin tanımlanması ile talep edilen senkronizasyon düzeltmesi muhtemelen dikkate alınmaz. Bunun nedenleri: - Neden 1: spindlelerde referans noktası hareketi veya sıfır marka senkronizasyonu aktif. - Neden 2: Senkronizasyon düzeltmesinin silinmesi aktif. - Neden 3: Yazdırmaya izin verilmemektedir

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :

VDI arayüz sinyalinin DB31...,DBX31.6 'senkronizasyonu düzelt'" atanması ya da \$AA_COUP_CORR[Sn] değişkenlerinin tanımlanması ile düzeltme değeri işlemlerinin ön koşulları tekrar mevcut oluncaya kadar bekleyin: - Neden 1: Referans noktası hareketi/Sıfır marka senkronizasyonu sonlandı. - Neden 2: Senkronizasyon düzeltmesinin silinmesi sona erdi. - Neden 3: Yazdırmaya izin veriliyor. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22037 - [Kanal %1:] Blok %2 Eksen/işmili %3 'Senkron hareketi uygulayın' göz ardı edilir.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen / spindle numarası VDI-Nst-Sinyali DB31...,DBX31.6 'Senkron hareketi uygula' göz ardı edilir, zira VDI-Nst-Sinyali DB31...,DBX31.7 'Senkron hareketi düzeltme sil' atanmıştır.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :

Her iki VDI-Nst-Sinyallerinin DB31...,DBX31.7 'Senkron hareketi düzeltmeyi sil' ve DB31...,DBX31.6 'Senkron hareketi uygulama', son sinyal yeniden atanmadan önce geri alınması. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22038 - [Kanal %1:] Blok %2 Eksen/işmili %3 'Senkron hareket düzeltmesini sil' göz ardı edilir.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen / spindle numarası VDI-Nst-Sinyali DB31...,DBX31.7 'Senkron hareket düzeltmesini sil' göz ardı edilir, zira VDI-Nst-Sinyali DB31...,DBX31.6 'Senkron hareketi uygula' atanmıştır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Her iki VDI-Nst-Sinyallerinin DB31...,DBX31.6 'Senkron hareketi uygulama' ve DB31...,DBX31.7 'Senkron hareket düzeltmesini silme', son sinyal yeniden atanmadan önce geri alınması. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22040 - [Kanal %1:] Satır %3 İş mili %2 Sıfır işareti ile referans edilmedi**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Grup numarası , etiket Güncel pozisyon bu baz alınmasına rağmen ölçüm sistemi pozisyonu ile referanslandırılmamış.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

NC parça programını düzeltin. Konumlandırma, devir (hız) kontrol modunda döndürme (en az 1 tur) veya alarmı üreten fonksiyonu açmadan önce G74 ile sıfır işaretlemesi senkronizasyonunu sağlayın. Bilinçli olarak programlama bu şekilde yapılmış ise, alarm döngüsel kontrol esnasında konum ayarı etkin durumdayken takip eden işmilinde (işmillerde) ve kılavuz işmilinde (işmillerde) MD11410 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK Bit21 = 1 ile veya CP programlamasında CPMALARM[Fax] Bit10 = 1 (Fax = takip eden işmili ile) ile bastırılabilir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22045 - Satır %2 Ayna/Eksen %3 Kanal %1'de mevcut değil, çünkü Kanal %4'de aktif**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası %4 = Milin/eksenin karşılıklı etkin olduğu kanal numarası Belirtilen mil/eksen fonksiyonun doğru uygulanması için kanal %1'de gerekmektedir. Mil/eksen güncel olarak kanalda %4 etkindir. Yapılandırma sadece değişken eksenlerde gündeme gelebilir. Sorun durumu: Bir senkron mil bağlantısı programlanır. İletken mil/eksen bağlantısının devreye alım zamanında bağlantının (COUPON) programlandığı kanalda bulunmamaktadır. İletken mil/eksenin uygulaması FC18 veya senkronizasyon faaliyetleri ile onaylanmaktadır. FC18 alanında iletken milin/eksenin bağlantıyı devreye alan kanala düzenlenmiş olması dikkate alınmalıdır. FC18 sona ermesinin ardından iletken mil/eksen PLC aracılığıyla bağlantı etkin olduğu sürece başka bir kanala düzenlenemez (VDI bağlantı yeri sinyali).

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmeda NC stop

Çözüm :

- Parça programında kavramanın devreye alınmasından önce iletken mil/eksen için bir GET programlayın veya - İletken mili/ekseni PLC aracılığıyla bağlantıyı devreye alan kanala yönelik düzenleyin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22050 - [Kanal %1:] Satır %3 Ayna %2 Devirsayısı regülasyonundan pozisyon regülasyonuna geçiş yok

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Grup numarası , etiket - Bir yönlendirilmiş mil duruşu (SPOS/SPOSA) programlanmıştır veya milin konum ayarı SPCON ile devreye alınmıştır, ancak herhangi bir mil sensörü tanımlanmamıştır. - Konum ayarının devreye alınmasında mil devir sayısı ölçüm sisteminin sınır devir sayısından daha büyüktür.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Takılı sensör olmadan mil: Sensör sinyallerini ön koşan NC komut elemanları kullanılmamalıdır. Takılı sensör ile mil: Kullanılan mil sensörlerinin sayısını MD30200 \$MA_NUM_ENCS üzerinden girin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 22051 - [Kanal %1:] Satır %3 Ayna %2 Referans işareti bulunamadı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Grup numarası , etiket Mil referans kaydında eksene özel makine verilerinde MD34060 \$MA_REFP_MAX_MARKER_DIST, herhangi bir referans markası sinyali elde etmeden büyük bir tur atmaktadır, Denetim mil pozisyonlandırmasında SPOS ile veya SPOSA ile milin öncesinde henüz devir sayısı kumandası (S=...) çalıştırılması halinde gerçekleşir

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Makine verilerini MD34060 \$MA_REFP_MAX_MARKER_DIST kontrol edin ve doğru ayarlayın. Kayıtlı bulunan değer güzergahı [mm] veya [derece] olarak 2 sıfır markası arasında belirtir. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 22052 - [Kanal %1:] Satır %3 Ayna %2 Cümle değiştirmede durma durumu yok**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Grup numarası , etiket Görüntülenen mil önde işleme alınan grupta halen bir pozisyon işleminin çalışmasına rağmen mil veya eksen olarak programlandı (SPOSA ile ... Grup sınırları üzerinden mil pozisyonlandırma). Örneğin: N100 SPOSA [2] = 100 : N125 S2 = 1000 M2 = 04 ; Mil S2 N100 grubundan çalıştığında hata!

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Mil/eksenin SPOSA talimatı doğrultusunda yeniden programlanmasından önce bir WAITS komutu ile programlanan mil pozisyonuna bir bekleme tetiklenmelidir. Örnek: N100 SPOSA [2] = 100 : N125 WAITS (2) N126 S2 = 1000 M2 = 04 RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 22053 - [Kanal %1:] Satır %3 Ayna %2 Referans modu korunmuyor**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Grup numarası , etiket Bir mutlak sensör ile SPOS/SPOSA alanında sadece referanslandırma modu MD34200 \$MA_ENC_REFP_MODE = 2 desteklenmektedir! MD34200 \$MA_ENC_REFP_MODE = 6 temelde SPOS/SPOSA tarafından desteklenmez!

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

MD34200 \$MA_ENC_REFP_MODE ayarlarını değiştirin veya JOG+REF alanına değiştirin ve referanslandırın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 22054 - [Kanal %1:] Satır %3 Ayna %2 Temiz olmayan Zimba sinyali**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Grup numarası , etiket Delgi kaldırmaları arasında delgi sinyali titriyorsa makine verisine bağlı olarak bu alarm oluşmaktadır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Delgi hidroliğinin kusurlu konumuna işaret etmektedir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22055 - [Kanal %1:] Satır %3 İş mili %2 Projelendirilmiş konumlama hızı çok büyük**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Grup numarası , etiket Güncel pozisyon bu baz alınmasına rağmen ölçüm sistemi pozisyonu ile referanslandırılmamış.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

NC-Parça programını düzeltin. Sıfır marka senkronizasyonunu pozisyonlandırma, çevirme (en az 1 tur) yoluyla devri kumanda modunda veya G74 alanında alarma neden olan fonksiyon öncesinde oluşturun. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22057 - [Kanal %1:] Satır %2 sonraki işmili %3 için ana işmili/eksen olarak bir bağlantı önceden mevcut**Açıklama :**

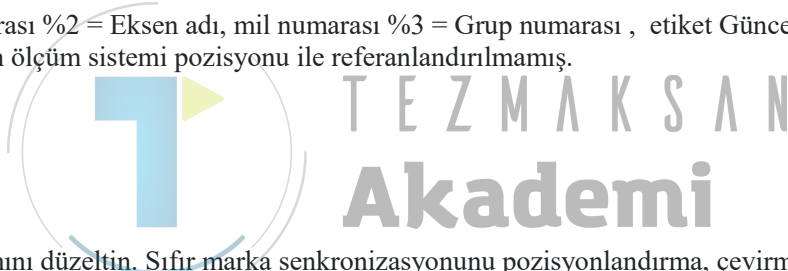
%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası Ardıl milin/eksenin bir diğer kavramada iletken mil/ eksen olarak aktif olduğu bir bağlantı devreye alınmıştır. Zincirleme bağlantılar işleme alınmaz

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programında ardıl milin/eksenin bir başka kavramada iletken mil/eksen olarak aktif olduğunu kontrol edin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.



Hata Kodu : 22058 - [Kanal %1:] Satır %2 ana işmili %3 için sonraki işmili/eksen olarak bir bağlantı önceden mevcut

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası İletken milin/eksenin bir diğer kavramada ardıl mil/ eksen olarak aktif olduğu bir bağlantı devreye alınmıştır. Zincirleme bağlantılar işleme alınmaz

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Parça programını iletken milin/ eksenin bir diğer kavramada ardıl mil/eksen olarak aktif olup olmadığını kontrol edin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 22060 - [Kanal %1:] Eksen/işmili %2 için konum reglajı bekleniyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Programlanan bağlantı tipi (DV, AV) veya programlanan fonksiyon konum ayarı gerektirmektedir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Talep edilen konum ayarını devreye alın, örneğin SPCON programlaması ile Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 22062 - [Kanal %1:] Eksen %2 Referans nokta hareketi: Sıfır işaret arama hızına (MD) erişilemiyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Projelendirilen arama devrine erişilmeyecektir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Aktif devir sınırlamalarını kontrol edin. Düşük sıfır marka arama devrini MD34040 \$MA_REFP_VELO_SEARCH_MARKER projelendirin. Tolerans alanı güncel hızını MD35150 \$MA_SPIND_DES_VELO_TOL kontrol edin. Diğer referanslandırma modunu MD34200 \$MA_ENC_REFP_MODE != 7 ayarlayın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 22064 - [Kanal %1:] Eksen %2 Referans nokta hareketi: Sıfır işaret arama devir sayısı (MD) çok yüksek

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Projelendirilen sıfır marka arama devri fazla büyük. Sensör sınır frekansı aktif ölçüm sistemi için aşılır.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Düşük sıfır marka arama devri MD34040 \$MA_REFP_VELO_SEARCH_MARKER projelendirin. Enkoder sınır frekans projesini MD36300 \$MA_ENC_FREQ_LIMIT und MD36302 \$MA_ENC_FREQ_LIMIT_LOW kontrol edin. Diğer referanslandırma modunu MD34200 \$MA_ENC_REFP_MODE= 7 ayarlayın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 22065 - [Kanal %1:] Takım yönetimi: Takım %2 magazin %4'de olmadığı için takım hareketi olanaklı değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Dizgi (tanımlayıcı) %3 = -Kullanılmamış%4 = Magazin no istenilen takım hareket komutu - MMC veya PLC tarafından tetiklenen- mümkün değildir. Belirtilen takım belirtilen magazinde yer almamaktadır. (NCK, bir magazine düzenlenmemiş takımları içerebilir. Bu tarz takımlar ile operasyonlar (hareket, değişim) uygulanamaz).

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Belirtilen takımın istenilen magazinde yer aldığından emin olun veya hareket ettirilecek başka bir takım seçin Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22066 - [Kanal %1:] Takım yönetimi: Takım %2 magazin %4'de olmadığı için takım değişikliği olanaklı değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Dizgi (tanımlayıcı) %3 = -Kullanılmamış%4 = Magazin no İstenilen takım değişikliği mümkün değil. Belirtilen takım ilgili magazinde mevcut değil. (NCK, bir magazine düzenlenmeyen takımlar içerebilir. Bu tarz takımlar ile operasyonlar (hareket, değişim) uygulanamaz.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmede NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. - Belirtilen takımın istenilen magazinde yer alması durumunda veya başka bir takımın programlanması durumunda değiştirilmesi gerektiğinden emin olunuz. - Makine verilerinin MD20110 \$MC_RESET_MODE_MASK, MD20112 \$MC_START_MODE_MASK ve bununla bağlı olan MD20122 \$MC_TOOL_RESET_NAME makine verilerinin güncel tanım verileri ile uyum sağladığını kontrol edin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 22067 - [Kanal %1:] Takım Yönetimi: %2 Takım grubunda kullanıma hazır takım olmadığından takım değiştirme olanaklı değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Dizgi (tanımlayıcı) İstenilen takım değişikliği mümkün değil. Belirtilen takım grubu değiştirilebilecek kullanıma alınabilir bir yedek takıma sahip değil. Muhtemelen söz konusu olabilecek takımlar takım dönelemi tarafından "bloke" konumuna getirilmiştir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmede NC stop

Çözüm :

- Belirtilen takım grubunda talep edilen takım değişikiminin uygulamaya alınabilir takım olarak mevcut olduğundan emin olun. - Bu örn. kilitli takımlara değişim sayesinde erişilip erişilemeyeceğini veya - kilitli

takımın manüel onaylanması ile gerçekleşip gerçekleşmeyeceğini kontrol edin. - Takım bilgilerinin doğru tanımlanıp tanımlanmadığını kontrol edin. Tüm öngörülen grupta yer alan takımlar belirtilen tanımlayıcı ile tanımlandı mı / yüklendi mi? RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 22068 - [Kanal %1:] Satır %2 Takım yönetimi: Takım grubu %3'de set edilmeye hazır Takım yok

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Dizgi (tanımlayıcı) Belirtilen takım grubu uygulamaya alınabilecek, değiştirilebilecek yedek takıma sahip değil. Muhtemelen söz konusu takımlara yönelik tüm sorular takım denetimi ile "kilitli" konuma getirilmiştir. Alarm örn. 14710 alarmı ile bağlantılı olarak (INIT bloğunda oluşum sırasında hata) gündeme gelebilir. Bu özel durumda NCK örn. mil üzerinde bulunan kilitli takımın erişilebilir yedek takım (bu hata durumunda mevcut olmayan) ile değiştirmeye çalışmaktadır. Bu sorunu kullanıcı çözmelidir, örn. mil üzerinde yer alan takım bir hareket komutu ile milden uzaklaştırılır (örn. MMC kumandası ile)

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Belirtilen takım grubunda talep edilen takım değişiminin uygulamaya alınabilir takım olarak mevcut olduğundan emin olun. - Bu örn. kilitli takımlara değişim sayesinde veya - kilitli takımın manüel onaylanması ile gerçekleşebilir - TCA programlamasında alarm oluştuğunda: Duplo numarası > 0 olarak programlandı mı? - Takım bilgilerinin doğru tanımlanıp tanımlanmadığını kontrol edin. Tüm öngörülen grupta yer alan takımlar belirtilen tanımlayıcı ile tanımlandı mı / yüklendi mi? NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 22069 - [Kanal %1:] Satır %2 Takım Yönetimi: Takım gurubu %3 'da göreve uygun takım yok, Program %4

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Dizgi (tanımlayıcı) %4 = Program adı Belirtilen takım grubu kullanıma hazır yedek takım olarak değiştirilebilir. Muhtemelen söz konusu takımlara yönelik tüm sorular takım denetimi ile "kilitli" konuma getirilmiştir. Parametre %4 = Program adı neden olan program komutunu (takım seçimi) içeren programın tanımlanmasını kolaylaştırmaktadır. Bu göstergede temin edilemeyen bir alt program döngüsü olabilir. Parametre v-belirtilmediğinde bu güncel görüntülenen programdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

- Belirtilen takım grubunda talep edilen takım değişiminin uygulamaya alınabilir takım olarak mevcut olduğundan emin olun. - Bu örn. kilitli takımlara değişim sayesinde veya - kilitli takımın manüel onaylanması ile gerçekleşebilir - Takım bilgilerinin doğru tanımlanıp tanımlanmadığını kontrol edin. Tüm öngörülen grupta yer alan takımlar belirtilen tanımlayıcı ile tanımlandı mı / yüklendi mi? NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 22070 - [TO birimi %1:] Lütfen magazine takım %2'yi değiştirin. Veri saklama işlemini tekrarlayın

Açıklama :

%1 = TO-Birimi %2 = Takımın T numarası Alarm sadece aktif takım yönetim fonksiyonu ile NCK alanında mümkündür. (WZV = Takım yönetimi) Takım / magazin verilerinin veri eniyeti başlatıldı. Bu işlem sırasında ara bellek magazininde halen takımların (=mil, kavrayıcı, ...) bulunduğu tespit edilmiştir.

Bu takımlar emniyete alındıktan sonra hangi magazinin, magazinde hangi yere düzenlendiği bilgisini kaybeder. Bu nedenle – verilerin benzer düzeltilmesi talep edildiği sürece – veri emniyeti sırasında tüm takımların magazinde bulunması önerilmektedir. Bu durum sön konusu olmadığında magazin yerleri verilerinin yeniden görüntülenmesinde "rezerve" statüsü eklenmelidir. Bu "rezerve" statüsü muhtemelen elden geri alınmalıdır. Sabit yer kodlamasına sahip takımlarda magazindeki yeri hakkında bilgilerin kaybı genel bir boş alan kaybı ile magazin değişiminde boş yer arama eş anlamlıdır

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Veri emniyeti öncesinde ara bellek magazininde herhangi bir takımın bulunmadığından emin olun. Veri emniyetini ara bellek magazininden takımların çıkartılmasının ardından tekrarlayın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22071 - [TO birimi %1:] Takım %2 aktif durumda ama gözden geçirilmekte olan magazin alanında değil

Açıklama :

%1 = TO-Birimi %2 = Takım tanımlayıcısı %3 = -Kullanılmamış Alarm sadece aktif takım yönetim fonksiyonu ile NCK alanında mümkündür. (WZV= Takım yönetimi) SETTA sesli komutu programlandı ya da ilgili kumanda MMC, PLC, ... üzerinden sunulur. Alarm aşınma bağlantısı fonksiyonunun kapsamında otomatik NCK tarafından tetiklenebilir. Bu işlem sırasında takım grubundan birden fazla takımın (aynı ada/tanımlayıcıya sahip takımlar) "aktif" statüsüne sahip olduğu tespit edilir. Belirtilen takım ya Göz ardı edilen bir magazinden, Göz ardı edilen bir aşınma bağlantısından, Veya aktif olmayan bir aşınma bağlantısından Bir ara belleğinden (ne magazin ne de aşınma bağlantısı)

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Alarm bir uyarı olarak düşünülmüştür. Teknolojik nedenlerden ötürü ya da gösterge nedenlerinden daima bir gruptan bir takım aktif olmalıdır, ardından şikayete konu olan takım "aktif" statüsünden alınmalıdır. Aksi takdirde alarm göz ardı edilebilir veya makine verisi MD11410 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK aracılığıyla bastırılabilir. Gösterge nedenleri, "belirgin D-numaraları" fonksiyonu ile Siemens MMC sisteminde anlaşılır netlikte (belirgin) görüntülenebilir işlem yapıldığında, daima tam olark bir takım grubundan bir takım "aktif" konumuna sahip olduğunda sunulmaktadır. İşlem başlamadan önce ya da sesli komut SETTA (veya ilgili MMC kumandası) kullanılmadan önce magazin tüm takımları "aktif değil" statüsüne sahip olmalıdır. Buna erişim olasılığı SETTIA programlamasıdır (veya ilgili MMC kumandası,...). Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22100 - [Kanal %1:] Satır %3 Ayna %2 Çene devir sayısı aşıldı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Grup numarası , etiket Milin güncel devir sayısı makine verisinde MD35100 \$MA_SPIND_VELO_LIMIT projelendirilen maksimum devir sayısında erişilen yüzde 10 toleranstan daha büyüktür (sabit ayarlı). Doğru uygulanan tahrik sunucusu optimasyonunda ve dişli projelendirmesinde alarm gündeme gelmemelidir. Bu alarm projesi MD 11412 \$MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY ile (Kanal kullanıma hazır değil) 'BAG not ready' alanında değiştirilebilir. Proje değişikliği 'Chan not ready' alarm etkisine sahip alarmları etkilemektedir.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokağı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmede NC stop Kanal hazır değil.

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Tahrik sunucusunun devreye alınması ve optimasyon verilerini devreye alım kılavuzu doğrultusunda kontrol edin ve ayarlayın. Tolerans ekranını MD35150 \$MA_SPIND_DES_VELO_TOL makine verisinde büyültün. RESET tuşu ile tüm kanallarda bu BAG alarmını silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 22200 - [Kanal %1:] Ayna %2 Diş açmada Eksen stop**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Dengeleme dolgusu ile dişli delme sırasında (G63) NC/PLC ara birimi üzerinden delik eksenini durdurulur – mil dönmeye devam eder. Dişli ve olası dişli deliği bu sayede hasar görür

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. PLC kullanıcı programında kiliti ön donatın, bu sayede aktif dişli delme sırasında bir eksen durması tetiklenmeyecektir. Kritik makine durumlarında dişli delme süreci iptal edildiğinde mil ve eksen mümkün olduğunca aynı anda durdurulmalıdır. Sınırlı sapmalar dengeleme dolgusu tarafından kayda alınır. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 22250 - [Kanal %1:] Ayna %2 Kılavuz açmada Eksen stop**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Dişli kesen eksen aktif dişli grubu sırasında durduruldu. Durdurma ön besleme kesintisine etki eden VDI sinyalleri tarafından oluşturulmuş olabilir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Eksen/işmiline özel durma sinyallerinin DB31, ... DBX4.3 (işmili durdurma) kontrolü RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 22260 - [Kanal %1:] Ayna %2 Diş bozulabilir**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksenname %3 = Grup numarası Seçilen KOD ÇÖZME GRUBU ve dişli grupların zincirlenmesi durumunda grup sınırlarında yeni NC Start uygulaması ile ardıl grüğü işleme alınıncaya kadar işlem molaları oluşmaktadır. Normal tek grup modunda uygulanan mantık sayesinde program sadece kontur yanlışlıkları veya kontur hataları gündeme gelmeyecek grup sınırlarında durdurulmaktadır. Zincirleme dişli gruplarında bu son dişli grup sonrasında gerçekleşmektedir!

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Sadece bir dişli grubu programlandığında alarm bildirimini göz ardı edilebilir. Birden fazla birbirini takip eden dişli gruplarında bu işlem kesitini otomatik işletim türü KOD ÇÖZME GRUBUNDA işleme almayınız.. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 22270 - [Kanal %1:] Blok %2 Diş kesme: Maks. Eksen hızı %3 aşıldı %4

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksename %4 = Hız G33, G34, G35 ile diş açılması: Dişli eksenin (artımlı eksen) tespit edilen hızı maksimum izin verilen eksen hızından daha büyüktür MD32000 \$MA_MAX_AX_VELO. Tespit edilen eksen hızı görüntülenir. Dişli eksenin hızının bağlı olduğu durumlar: - Güncel mil devri - Programlanan diş artımı - Programlanan diş artımı değişimi ve diş boyu (G34, G35) - Mil kumandası (Yol ve tek eksen kumandası etkin değildir)

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Mil devri veya diş artımı (Diş artımı değişimi) azaltma. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22271 - [Kanal %1:] Blok %2 Diş kesme: Maks. Eksen hızı %3 aşıldı %4

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksename %4 = Hız G33, G34, G35 ile diş açılması: Dişli eksenin (artımlı eksen) tespit edilen hızı maksimum izin verilen eksen hızından daha büyüktür MD32000 \$MA_MAX_AX_VELO. Tespit edilen eksen hızı görüntülenir. Dişli eksenin hızının bağlı olduğu durumlar: - Güncel mil devri - Programlanan diş artımı - Programlanan diş artımı değişimi ve diş boyu (G34, G35) - Mil kumandası (Yol ve tek eksen kumandası etkin değildir)

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Mil devri veya diş artımı (Diş artımı değişimi) azaltma. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22272 - [Kanal %1:] Blok %2 Eksen %3 Diş kesme: Blok uzunluğu %4 tanımlanan artış için fazla kısa

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksename %4 = Blok uzunluğu G33, G34, G35 ile diş kesme: Tanımlanan diş artışı için blok uzunluğu fazla kısa. Blok uzunluğu gösterilir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Diş artışını (Diş artışı değişimi) azaltın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22275 - [Kanal %1:] Satır %2 Pozisyon %3 'te Diş ekseninin hızı sıfır

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Pozisyon G35 ile dişli kesme sırasında, diş artımının linear çıkartılabilir olması ile gündeme gelen belirtilen pozisyonda eksen durgunluğuna erişilmiştir. Dişli ekseninin durgun pozisyonunun bağlı olduğu neden: - Programlanan dişli kesimi - Diş boyu

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Yukarıda belirtilen etki faktörlerinden en az birini değiştirin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22280 - [Kanal %1:] Satır %2 'de : Prog.kalkış yolu çok kısa %3, %4 ihtiyaç var.**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Yüksek devir yolu programı %4 = Gerekli yüksek devir yolu Programlanan yüksek hareket yoluna sadek kalabilmek için dişli eksen hızına göre fazla yüklenmiştir. Ekseni projelendirilmiş dinamik ile hızlandırabilmek için yüksek çalışma yolunun boyu en az %4 parametresinde olduğu gibi girilmelidir. Alarm teknolojik yapıdadır ve MD11411 \$MN_ENABLE_ALARM_MASK alanında Bit2 atandığında verilir. Öngörülen HMI tuşu "teknoloji desteği" bu bit'i MD'ye atayacak ya da silecektir

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Parça programını değiştirin veya MD11411 \$MN_ENABLE_ALARM_MASK Bit 2 geri alın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22290 - [Kanal %1:] Değiştirilen işmili/eksen %2 için işmili çalıştırma olanaklı değil (neden: hata kodu %3).**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Hata kodu Bir transformasyon tarafından kullanıldığı sürece bir spindley başlatmaya izin verilmemektedir. Nedeni: Bir transformasyonda spindley kullanım ön koşulu eksen modudur. Bu modan çıkılmamalıdır. Bu alarm için aşağıdaki nedenler mümkündür: - Hata kodu 1: Senkronize aksiyon aracılığıyla M3, M4 ve M5; - Hata kodu 2: Senkronize aksiyon aracılığıyla M41 ila M45 - Hata kodu 3: Senkronize aksiyon aracılığıyla SPOS, M19 - Hata kodu 11: DB31, ... DBX30.0 (spindle durma); - Hata kodu 12 : DB31, ... DBX30.1 (spindle çalışma Sağa doğru); - Hata kodu 13 : DB31, ... DBX30.2 (spindle çalışma – Sola doğru); - Hata kodu 14 : DB31, ... DBX30.4 (spindle konumlandırma).

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Konflikt çözümleyin: örn.transformasyonu mil başlangıcından kapatın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22291 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3 Mil işletimi transformasyon uygulanan mil/ eksen %4 için mümkün değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID %4 = Eksen adı, mil numarası Bir transformasyon tarafından kullanıldığı sürece bir spindley başlatmaya izin verilmemektedir. Nedeni: Bir transformasyonda spindley kullanım ön koşulu eksen modudur. Bu modan çıkılmamalıdır. Bu alarm için aşağıdaki nedenler mümkündür: - Hata kodu 1: Senkronize aksiyon aracılığıyla M3, M4 ve M5; - Hata kodu 2: Senkronize aksiyon aracılığıyla M41 ila M45 - Hata kodu 3: Senkronize aksiyon aracılığıyla SPOS, M19 - Hata kodu 11: DB31, ... DBX30.0 (spindle durma); - Hata kodu 12 : DB31, ... DBX30.1 (spindle çalışma Sağa doğru); - Hata kodu 13 : DB31, ... DBX30.2 (spindle çalışma – Sola doğru); - Hata kodu 14 : DB31, ... DBX30.4 (spindle konumlandırma).

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokağı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Konflikt çözümleyin: örn.transformasyonu mil başlangıcından kapatın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22292 - [Kanal %1:] Eksen/işmili %2 işletim türüne PI hizmeti üzerinden geçiş mümkün değil, nedeni %3**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen/mil %3 = Nedeni Eksenin/işmilin işletim türünün değiştirilmesi mümkün değil. Nedeni: 1: Gerekli olan eksen/işmili, kanalda tanınmıyor. 2: Gerekli olan eksen/işmili, kanalda mevcut değil. 3: Gerekli olan eksen/işmili görsel eksen olarak tanımlandı. 4: Gerekli olan eksen, işmili olarak tanımlanmadı. Bu nedenle eksen işletim türüne geçiş mümkün değil. 5: Gerekli olan eksen/işmili, sabit olarak eşleştirilmiş bir PLC eksenidir/işmilidir. 6: Gerekli olan eksen/işmili etkin bir slave eksendir/işmilidir. 7: Transformasyonlu işmili/eksen için işmili işletimi mümkün değil. 8: Gerekli olan eksen/işmili kumanda eksenini olarak kullanılmamaktadır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

1:Lütfen PI hizmetini bir kere daha seçin. 2:Lütfen PI hizmetini bir kere daha seçin. 3: MD 30132 IS_VIRTUAL_AX sıfırlayın. 4: Ekseni gerektiğinde işmili olarak yansıtın. 5: PLC ile eksen/işmili onaylandı. 6: Slave eksenin/işmilinin couplıngı devre dışı bırakın. 7: Transformasyonu devre dışı bırakın. 8: Eksen tekrar mevcut olana kadar bekleyin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22295 - [Kanal %1:] işmili %2 DBB30-Fonksiyonu mümkün değil (Nedeni: Hata kodu %3)**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Hata kodu PLC fonksiyon görevi DBB30 ara birimi üzerinden uygulanamadı. Nedeni hata kodundan edinilebilir. Hata kodları: - Hata kodu 1: internal use - Hata kodu 2 : internal use - Hata kodu 3 : internal use - Hata kodu 4 : internal use - Hata kodu 5 : Komut ekseninin aktarımı mümkün değil - Hata kodu 6: PLC ekseninin aktarımı mümkün değil - Hata kodu 20: internal use - Hata kodu 21 : internal use - Hata kodu 22 : internal use - Hata kodu 23 : MD 30132 IS_VIRTUAL_AX atanmıştır - Hata kodu 50 : internal use - Hata kodu 51 : internal use - Hata kodu 70 : internal use

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokağı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Sorunu giderin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22296 - [Kanal %1:] işmili %2 Dişli kademe değişiminde hata (Nedeni: Hata kodu %3)**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Hata kodu Dişli kademe değişiminde bir hata meydana geldi. Nedeni hata kodundan edinilebilir. Hata kodları: - Hata kodu 1: internal use - Hata kodu 2 : internal use - Hata kodu 3 : internal use - Hata kodu 4 : internal use - Hata kodu 5 : Komut ekseninin aktarımı mümkün değil - Hata kodu 6: PLC ekseninin aktarımı mümkün değil - Hata kodu 20: internal use -

Hata kodu 21 : internal use - Hata kodu 22 : internal use - Hata kodu 23 : MD 30132 IS_VIRTUAL_AX atanmıştır - Hata kodu 50 : internal use - Hata kodu 51 : internal use - Hata kodu 70 : internal use

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Sorunu giderin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22297 - [Kanal %1:] işmili %2 FC18-Fonksiyonu mümkün değil (Nedeni: Hata kodu %3)

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = Hata kodu PLC fonksiyon görevi FC18- ara birimi üzerinden uygulanamadı. Nedeni hata kodundan edinilebilir. Hata kodları: - Hata kodu 1: internal use - Hata kodu 2 : internal use - Hata kodu 3 : internal use - Hata kodu 4 : internal use - Hata kodu 5 : Komut ekseninin aktarımı mümkün değil - Hata kodu 6: PLC ekseninin aktarımı mümkün değil - Hata kodu 20: internal use - Hata kodu 21 : internal use - Hata kodu 22 : internal use - Hata kodu 23 : MD 30132 IS_VIRTUAL_AX atanmıştır - Hata kodu 50 : internal use - Hata kodu 51 : internal use - Hata kodu 70 : internal use

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Sorunu giderin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22320 - [Kanal %1:] Blok %2 Hareket senkronizasyonu: %3 PUTFTOCF-Komutu aktarılamadı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Blok numarası, satır numarası %3 = Synact ID PUTFTOCF veri grubunun döngüsel aktarımı (WKZ-hassas düzeltme) uygulanamaz zira aktarım alanı doludur

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmede NC stop

Çözüm :

Parça programını, özellikle diğer kanalların kontrol edin, diğer kanallar tarafından bir veri grubu aktarıldı mı? RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 22321 - [Kanal %1:] Eksen %2 PRESET Hareket esnasında mücade edilmiyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Jog hareketindeki bir eksen HMI veya PLC tarafından bir ön ayar komutu verilmiştir.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Eksen duruncaya kadar bekleyin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 22322 - [Kanal %1:] Eksen %2 PRESET: Değer uyumsuz

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Girilen Preset değeri fazla büyüktür (sayısal-Format-akışı)

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Mantıksal (küçük) Preset değerleri kullanın. RESET-Tuğu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 22324 - [Kanal %1:] Grup %2 Eksen %3 PRESETON veya PRESETONS'a izin verilmedi (Nedeni: %4)

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen adı, mil numarası %4 = İndeks, meydana gelen sorunu daha ayrıntılı açıklamaktadır. PRESETON veya PRESETONS programlamasında bir sorun meydana geldi. "Index" parametresi ile bu sorun daha ayrıntılı olarak açıklanır. İndeks == 1: MD30460 \$MA_BASE_FUNCTION_MASK içerisinde PRESETON veya PRESETONS fonksiyonu devre dışı bırakıldı. İndeks == 2: PRESETONS'da ilgili eksen çarpışma kontrolüne tabi tutulur. Güncel değerın verilmesine müsaade edilmez. İndeks == 3: PRESETON/PRESETONS senkron GANTRY eksenlerinde izin verilmez. İndeks == 4: Devir kontrol modunda, çapraz hareketi sonlandırılmadan önce PRESETON/PRESETONS izin verilmez.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Müsaade edilen programlamayı uygulayın. Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin RESET-Tuğu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 22326 - PRESETONS, Safety ekseninde %1 mümkün değil

Açıklama :

%1 = Eksen numarası PRESETONS(...), mutlak referans gerektiren bir güvenlik fonksiyonunun etkinleştirildiği eksenlerde kullanılamaz. PRESETONS, MD30460 \$MA_BASE_FUNCTION_MASK içerisinde müsaade edildi.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. NC takip moduna geçer. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Uyumsuzluğu giderin. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 22400 - [Kanal %1:] 'Kontür el çarkı' opsiyonu belirlenmedi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası "Çerçeve çarkı" fonksiyonu gerekli opsiyonlar olmadan etkinleştirildi. Alarm meydana geldi - PLC üzerinden çerçeve çarkının seçimiyle programın devam etmesi için çerçeve çarkının yeniden seçilmesi gerekir - FD=0 programlanmasıyla program konfigüre edilebilir ve bir düzeltme takımı ve NCSTART ile devam edebilir.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
Lütfen yetkili personeli/servisi bilgilendirin. - Opsiyonu oluşturun - 'Çerçeve çarkı' fonksiyonunun etkinleştirmesini geri alın - Parça programını değiştirin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 25000 - Eksen %1 Aktif Enkoder Hardware(donanım) hatası

Açıklama :
%1 = Eksen adı, mil numarası Aktif konum güncel değer enkoderinin anlık sinyalleri (NC/PLC-Arayüz sinyali DB31, ... DBX1.5 = 1 (Konum ölçüm sistemi 1) veya DB31, ... DBX1.6 = 1 (Konum ölçüm sistemi 2)) eksik, eşit fazlarda değiller veya bir şase bağlantısı/kısa devre söz konusu. Alarm MD11412
\$MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY aracılığıyla projelendirilebilir (Kanal kullanıma hazır değil) Sadece PROFIdrive da: MD36310 \$MA_ENC_ZERO_MONITORING >100 Reset-Alarmı 25010 ile Mevcut PowerOn-Alarmının yerine geçer.

Reaksiyon :
BAG çalışmaya hazır değil. NC takip moduna geçer. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Bu kanalın eksenlerini yeniden referanslandırın. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Kanal hazır değil.

Çözüm :
Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Ölçüm devresi soketini doğru temas verisinde kontrol edin. Enkoder sinyallerini kontrol edin, hata durumunda ölçüm enkoderini değiştirin. Denetim, MD36310 \$MA_ENC_ZERO_MONITORING[n] (n = Enkoder numarası:1,2) 100 konumuna getirilerek kapatılabilir. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 25001 - Eksen %1 Pasif Enkoder Hardware(donanım) hatası

Açıklama :
%1 = Eksen adı, mil numarası O an aktif olan konum güncel enkoderi sinyalleri eksik olduğunda sinyaller eşit fazlı değildir veya bir şase bağlantısını/kısa devreyi gösterir. Sadece PROFIdrive da: MD36310 \$MA_ENC_ZERO_MONITORING >100 Reset Alarmı 25011 ile mevcut PowerOn-Alarmının yerine geçer.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Ölçüm devresi soketini doğru temas açısından kontrol edin. Enkoder sinyallerini kontrol edin, hata durumunda ölçüm enkoderini değiştirin. Uygun arayüz sinyali ile DB31, ... DBX1.5 / 1.6 = 0 (konum ölçüm sistemi1/2) izlemeyi kapatın. Hata nedeni sonraki PowerOn'a kadar korunur İzleme, MD36310 \$MA_ENC_ZERO_MONITORING[n] (n = Enkoder numarası:1,2) 100 konumuna getirilerek kapatılabilir. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 25010 - Eksen %1 Ölçüm sisteminde kirlenme

Açıklama :
%1 = Eksen adı, mil numarası Konum ayarı için kullanılan enkoder kirlenme sinyali gönderiyor (sadece kirlenme sinyaline sahip ölçüm sistemlerinde). Alarm MD11412
\$MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY aracılığıyla projelendirilebilir (Kanal kullanıma hazır değil) Sadece PROFIdrive da: MD36310 \$MA_ENC_ZERO_MONITORING >100 PowerOn alarmı 25000 yerine mevcut Reset alarmını sunar.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. NC takip moduna geçer. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Bu kanalın eksenlerini yeniden referanslandırın. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Kanal hazır değil.

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Ölçüm aracı üreticisinin ön verileri doğrultusunda ölçüm sisteminin kontrolü İzleme, MD36310 \$MA_ENC_ZERO_MONITORING[n] (n = Enkoder numarası:1,2) 100 konumuna getirilerek kapatılabilir. RESET tuşu ile tüm kanallarda bu BAG alarmını silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 25011 - Eksen %1 Pasif enkoderde kirlenme**Açıklama :**

%1 = Eksen adı, mil numarası Konum ayarı için kullanılmamış enkoder kirlenme sinyali gönderiyor (sadece kirlenme sinyaline sahip ölçüm sistemlerinde). Sadece PROFIdrive da: MD36310 \$MA_ENC_ZERO_MONITORING >100 PowerOn-Alarmının 25001 yerine mevcut Reset Alarmını gönderiyor .

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Ölçüm aracı üreticisinin ön verileri doğrultusunda ölçüm sisteminin kontrolü İzleme, MD36310 \$MA_ENC_ZERO_MONITORING[n] (n = Enkoder numarası:1,2) 100 konumuna getirilerek kapatılabilir. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 25020 - Eksen %1 Aktif enkoder sıfır işareti kontrolü**Açıklama :**

%1 = Eksen adı, mil numarası PROFIdrive: Konum ölçüm enkoderinin 2 sıfır marka impulsı arasındaki Impulsar sayılır ve uyumluluk açısından değerlendirilir (İşlevsellik ve uyumluluk kontrolünün muht. Parametrelendirme işlemleri sürücü tarafında gerçekleşir. Ayrıntıları lütfen ilgili sürücü dokümantasyonundan temin ediniz) ve PROFIdrive telegramı ile (Enkoder arayüzü) mevcut alarmı tetikleyecek olan kumandaya bildirilir. Alarm MD11412 \$MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY aracılığıyla projelendirilebilir (Kanal kullanıma hazır değil).

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. NC takip moduna geçer. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Bu kanalın eksenlerini yeniden referanslandırın. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Kanal hazır değil.

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/servisi bilgilendirin. Transfer hataları, arıza etkenleri, enkoder donanımındaki hatalar veya konum düzenlenmesi için kullanılan enkoderin değerlendirme elektronikindeki hatalar, sapmalara neden olabilir. Bu nedenle güncel değer kolu kontrol edilmelidir: 1. Transfer yolu: Güncel değer soketini doğru temas konusunda kontrol edin, enkoder kablosu geçiş, kısa devre ya da şaseye kısa devre konusunda kontrol edin (temassızlık?). 2. Enkoder impulsları: Enkoder gerilim beslemesi tolerans sınırları dâhilinde mi? 3. Değerlendirme elektronik: Kullanılan motor sürücüsü veya enkoder modülünün değiştirilmesi/konfigurasyonunun yeniden yapılması. 4. MD34220 \$MA_ENC_ABS_TURNS_MODULO ve Sinamics motor sürücüsü parametresi P0979 alt dizin 5 (veya 15,25) kontrol edilmelidir. İkisi, enkoderin verileri doğru işlemesi için eşit olmalıdır. Denetim, MD36310 \$MA_ENC_ZERO_MONITORING[n] 0 veya 100 değerine set edilerek kapatılabilir (n = enkoder numarası: 1,2). RESET tuşu ile tüm kanallarda bu BAG alarmını silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 25021 - Eksen %1 Pasif enkoder sıfır işareti kontrolü

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası İzleme konum ayarı tarafından kullanılmayan enkoderi baz almaktadır! (NC/PLC-Arayüz sinyali DB31, ... DBX1.5 = 0 (Konum ölçüm sistemi 1) veya DB31, ... DBX1.6 = 0 (Konum ölçüm sistemi 2)) Ayrıntılı açıklamalar alarm 25020 de olduğu gibi mantıksal doğrultuda geçerlidir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/servisi bilgilendirin. Transfer hataları, arıza etkenleri, enkoder donanımındaki hatalar veya konum düzenlenmesi için kullanılan enkoderin değerlendirme elektronisindeki hatalar, sapmalara neden olabilir. Bu nedenle güncel değer kolu kontrol edilmelidir: 1. Transfer yolu: Güncel değer soketini doğru temas konusunda kontrol edin, enkoder kablosu geçiş, kısa devre ya da şaseye kısa devre konusunda kontrol edin (temassızlık?). 2. Enkoder impulsları: Enkoder gerilim beslemesi tolerans sınırları dâhilinde mi? 3. Değerlendirme elektronisi: Kullanılan motor sürücüsü veya enkoder modülünün değiştirilmesi/konfigurasyonunun yeniden yapılması. 4. MD34220 \$MA_ENC_ABS_TURNS_MODULO ve Sinamics motor sürücüsü parametresi P0979 alt dizin 5 (veya 15,25) kontrol edilmelidir. İkisi, enkoderin verileri doğru işlemesi için eşit olmalıdır. Denetim, MD36310 \$MA_ENC_ZERO_MONITORING[n] 0 veya 100 değerine set edilerek kapatılabilir (n = enkoder numarası: 1,2). Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 25022 - Eksen %1 Enkoder %2 İkaz %3

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = Sensör numarası %3 = Hata hassas algılama Bu alarm sadece mutlak enkoderlerde ortaya çıkmaktadır: a. Mutlak enkoder ayarının eksik olmasına yönelik bir uyarı notu; yani MD34210 \$MA_ENC_REFP_STATE'in değeri 0 ise. Bu durumda hassas hata tanımı 0 verilmektedir. b. Şayet mutlak enkoder için sıfır işareti denetimi etkinleştirilmiş ise (MD36310 \$MA_ENC_ZERO_MONITORING ile karşılaştırınız): Bu durumda mutlak enkoderin mutlak konumu hatasız şekilde okunamadı: Hassas hata tanımı açılımı: (Bit 0 kullanılmıyor) Bit 1 Parite hatası Bit 2 Enkoderin alarm-bit'i Bit 3 CRC hatası Bit 4 Zaman aşımı - EnDat transferinde Start-bit eksik Bu alarm sadece gösterilmektedir, çünkü kumanda/kontur için bu zaman diliminde mutlak pozisyon gerekli değil. Bu alarmın sık görülmesi, mutlak enkoder transferinin veya mutlak enkoderin arızalı olmasına işaret etmektedir ve bu nedenle sonraki enkoder seçiminde ya da Power-On (güç açık) durumlarında olası olarak hatalı bir mutlak değer belirlenmesi mümkün olmaktadır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

a. Sensör ayarı (makine çıktısı) onaylayın ya da sensörü yeniden ayarlayın. b. Sensörü değiştirin, sensör kablosunu değiştirin ya da perdeleyin (veya sıfır marka denetimini devre dışı bırakın). Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 25030 - Eksen %1 Çalışma hızı alarm sınırı

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Eksen en az bir aktif sensöre sahip olduğunda eksenin güncel hızı döngüsel olarak IPO devrinde kontrol edilir. Bir hata mevcut olmadığında güncel hız asla eksene özel MD 36200 \$MA_AX_VELO_LIMIT (Hz denetimi için eşik değeri) alanında kayıtlı olandan daha büyük olamaz. Bu eşik değeri [mm/dak, Tur/dak] maksimum işlem hızında oluşabilecek olandan yaklaşık %5 -10 daha büyük girilmektedir. Tahrik hataları nedeniyle alarmı tetikleyecek olan hız aşımaları oluşabilir. Alarm projesi

MD11412 \$MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY ile değiştirilebilir (Kanal kullanıma hazır değil).

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. NC takip moduna geçer. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Kanal hazır değil.

özüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. - Devir sayısı set değer kablosu (Bus kablosu) kontrol edin. - Güncel değerler ve konum ayar mantığını kontrol edin. - Konum ayar mantığını değiştirin, eksen kontrolsüz hareket ettiğinde -> eksene özel MD32110 \$MA_ENC_FEEDBACK_POL [n] = < -1, 0, 1 >. - Denetim sınır değerini MD36200 \$MA_AX_VELO_LIMIT yükseltin RESET tuşu ile tüm kanallarda bu BAG alarmını silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 25031 - Eksen %1 alışma hızı İkaz sınırı

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Güncel hız güncel değeri makine datasında belirlenen sınır değeri %80 aşıyor (Dahili test kriteri, MD36690 \$MA_AXIS_DIAGNOSIS, Bit 0 tarafından etkinleştirildi)

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

özüm :

Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 25040 - Eksen %1 Durmada durum kontrolü

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası NC durgun konumda pozisyonun durmasını izler. İzleme MD36040 \$MA_STANDSTILL_DELAY_TIME, alanında enterpolasyonun sonlanmasının ardından eksene özel ayarlanabilir bir süre sonrasında başlatılmaktadır. Sürekli eksenin MD 36030 \$MA_STANDSTILL_POS_TOL tolerans eşiğinde kalıp kalmadığı kontrol edilir. Aşağıdaki durumlar mümkündür: 1. NC/PLC arayüz sinyali DB31, ... DBX2.1 (Regülatör onayı) eksen mekanik olarak sıkıştığından sıfırdır. Mekanik etkenler sayesinde (örn. yüksek işlem basıncı) eksen izin verilen pozisyon toleransından bastırılacaktır. 2. Kapalı konum ayar döngüsünde (takılma olmadan) – NC/PLC arayüz sinyali DB31, ... DBX2.1 (Regülatör onayı) "1" dir – eksen yüksek mekanik güçler sayesinde konum ayar döngüsünde küçük bir takviye ile bulunduğu pozisyondan bastırılacaktır. Alarm MD11412 \$MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY aracılığıyla projelendirilebilir (Kanal kullanıma hazır değil).

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. NC takip moduna geçer. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Kanal hazır değil.

özüm :

Lütfen yetkili personeli/servisi bilgilendirin. - MD36040 \$MA_STANDSTILL_DELAY_TIME'i ve MD36030 \$MA_STANDSTILL_POS_TOL'u kontrol edin ve gerekl. ise artırın. Değer "Tam Durma - Kaba" (MD36000 \$MA_STOP_LIMIT_COARSE) makine datası değerinden büyük olmalıdır. - İşleme güçlerini değerlendirin ve gerekli ise ilerleme hızını azaltarak/hızı artırarak bunları azaltın. - Sıkıştırma basıncını artırın. - İyileştirilmiş optimizasyon ile konum kontrol devresindeki kazancı (servo kazanç faktörü Kv factor MD32200 \$MA_POSCTRL_GAIN) arttırın, SIMODRIVE611D-Motor Sürücüsü). RESET tuşu ile tüm kanallarda bu BAG alarmını silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 25042 - Eksen %1 Moment/güç sınırlandırmada durma kontrolü

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Ön görülen son pozisyonuna makin verilerinde tespit edilen sürede erişilemedi

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. NC takip moduna geçer. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Kanal hazır değil.

Çözüm :

- Tahrik torku (FXST) motorun gücü son pozisyona erişmek için yeterli olmayacak şekilde fazla düşük ayarlandıysa -> FXST yükseltin. - İşleme alınan parça yavaş şekillendiriliyorsa don pozisyona erişmek gecikecektir -> MD36042 \$MA_FOC_STANDSTILL_DELAY_TIME yükseltin. RESET tuşu ile tüm kanallarda bu BAG alarmını silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 25050 - Eksen %1 Kontur kontrolü**Açıklama :**

%1 = Eksen adı, mil numarası NCK, bir eksenin her enterpolasyon destek noktası için (Set değeri) dahili bir model nedeiyle elde edilecek olan güncel değerini hesaplar. Hesaplanan bu güncel değer ve gerçek makine güncel değeri büyük oranda makine verisinde MD36400 \$MA_CONTOUR_TOL kayıtlı olan değerden farklıysa alarm bildirimi ile programın kesilmesi gerçekleşecektir. Alarm projesi MD11412 \$MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY ile değiştirilebilir (Kanal kullanıma hazır değil).

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. NC takip moduna geçer. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Kanal hazır değil.

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. - Tolerans değeri MD36400 \$MA_CONTOUR_TOL, ufak bir değer ön görülmüş görülmediği açısından kontrol edin. - Konum ayarının optimasyonunu eksenin set değeri ön verisini aşmadan takip edip etmediği açısından (Makine verisindeki MD32200 \$MA_POSCTRL_GAIN Kv-faktörü) kontrol edin. Aksi takdirde devir ayar optimasyonu iyileştirilmeli veya Kv faktörü sınırlandırılmalıdır. - Devir ayar optimasyonunun iyileştirilmesi - Mekaniğin (kolay hareket, salınım gövdeleri) kontrolü RESET tuşu ile tüm kanallarda bu BAG alarmını silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 25060 - Eksen %1 devir sayısı set değer sınırı**Açıklama :**

%1 = Eksen adı, mil numarası Devir set değeri üst sınırını izin verileden daha fazla aşmıştır. Maksimum devir set değeri eksene özel MD36210 \$MA_CTRLLOUT_LIMIT yüzdesel oranda sınırlanmaktadır. %100 giriş değeri motorun set devrine ve böylelikle acil giriş hızına denktir (Standart değerler: örn. 840D=110%). SINAMICS de: Sürücü parametresi p1082 aynı şekilde sınırlı etki eder. Kısa süreli aşımalar, eksene özel MD36220 \$MA_CTRLLOUT_LIMIT_TIME alanında belirtilenden uzun sürmedikleri sürece tolere edilmektedir. Set değeri bu zaman zarfında ayarlanan maksimum değere sınırlandırılır (MD36210 \$MA_CTRLLOUT_LIMIT). Alarm MD11412 \$MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY aracılığıyla projelendirilebilir (Kanal kullanıma hazır değil).

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. NC takip moduna geçer. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Kanal hazır değil.

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Doğru ayarlanan sürücü regülatöründe ve diğer işlem oranlarında bu alarm gündeme gelmemelidir. - Güncel değerleri kontrol edin: Kızağın lokal ağır hareketliliği, parça/ takım temasında anlık darbe nedeniyle devir kesintisi, sabit engele hareket, v.b. -

Konum ayar mantığını kontrol edin. Eksen kontrolsüz mü geçiyor? RESET tuşu ile tüm kanallarda bu BAG alarmını silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 25070 - Eksen %1 Drift değeri çok büyük

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Sadece analog sürücülerde: İzin verilen maksimum sapma değeri (dahili, otomatik sapma kompensasyonunun entegre sapma değeri) son kompensasyon sürecinde aşıldı! İzin verilen maksimum değer eksene özel MD36710 \$MA_DRIFT_LIMIT ile saptanmıştır. Sapma değerinin kendisi sınırlanmaz. Otomatik sapma kompensasyonu: MD36700 \$MA_DRIFT_ENABLE=1 IPO devresinde dögüsel olarak eksenlerin durmasında güncelden set pozisyonuna olan sapma kontrol edilir ve dahili bir sapma değeri yavaşça entegre edilerek sıfır değerine otomatik derlenir. Manüel sapma kompensasyonu: MD36700 \$MA_DRIFT_ENABLE=0 MD36720 \$MA_DRIFT_VALUE da statik offset devir set değerine eklenebilir. Adeta bir gerilim sıfır noktası kayması etkisi yarattığından sapma izlemeye girmez.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Kapalı sapma dengelemesinde, otomatik sapma kompensasyonunu tahrikte çekme mesafesi ortalama sıfır olduğunda ayarlayın . Ardından otomatik sapma kompensasyonunu dinamik sapma değişimi için (ısınma efektleri) tekrar etkinleştirin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 25080 - Eksen %1 Pozisyonlama kontrolü

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası "Tam duruş" etkili olan gruplarda eksen eksene özel MD36020 \$MA_POSITIONING_TIME alanındaki konumlandırma süresi sonrasında kati duruş ekranına erişmiş olmalıdır. Kaba tam duruş: MD36000 \$MA_STOP_LIMIT_COARSE Hassas tam duruş: MD36010 \$MA_STOP_LIMIT_FINE Alarm projesi MD11412 \$MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY ile değiştirilebilir (Kanal kullanıma hazır değil).

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. NC takip moduna geçer. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmede NC stop Kanal hazır değil.

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Düz tutma sınırlarının (kaba ve ince) eksenin dinamik olanaklarına denk olup olmadığını kontrol edin, aksi takdirde büyütün – muht. MD36020 \$MA_POSITIONING_TIME alanındaki pozisyonlandırma süresi ile bağlantılı olarak Devir regülatörünü/Konum ayar optimasyonunu kontrol edin; Takviyeyi mümkün oldukça yüksek seçin. KV-Faktörünün ayarını (MD32200 \$MA_POSCTRL_GAIN) kontrol edin, gerektiğinde yükseltin RESET tuşu ile tüm kanallarda bu BAG alarmını silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 25100 - Eksen %1 Ölçüm sistemi değişimi olanaklı değil

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Talep edilen ölçüm enkoder aktarımı için ön koşullar eksik: 1. Yeni seçilen enkoder aktif konuma alınmalıdır: DB31, ... DBX1.5 / 1.6 = 1 (Konum ölçüm sistemi 1/2) 2. Her iki enkoder arasında güncel değer farkı eksene özel MD36500 \$MA_ENC_CHANGE_TOL de yer alan değerden büyük (Konum güncel değer aktarımında maksimum tolerans). NC/PLC arayüz sinyallerine bağlı olarak DB31, ... DBX1.5 (Konum ölçüm sistemi 1) ve DB31, ... DBX1.6 (Konum ölçüm sistemi 2) ilgili ölçüm sisteminin aktivasyonu işleme alınır, bu ölçüm sistemi ile konum ayarı çalıştırılır. Diğer ölçüm sistemi ardıl yönlendirme moduna aktarılacaktır. Her iki arayüz sinyali "1" konumunda olduğunda sadece

1. ölçüm sistemi etkindir, her iki arayüz sinyali "0" konumunda olduğunda eksen park edilir. Aktarım arayüz sinyalinin hareket eden ekseninde değişiminde de gerçekleşmektedir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Aktif konum güncel değer enkoderinin referanslandırılması sırasında 3. aşamanın sona ermesinin ardından aktif olmayan enkoderin güncel değer sistemi de aynı referans noktası değerine getirilecektir. İki güncel değer sistemi arasında ileride oluşacak bir konum farkı sadece enkoder arızası veya enkoderler arasında mekanik kayma neticesinde oluşmuş olabilir. - Enkoder sinyallerinin, güncel değer kablosunun, soketin kontrolü. - Mekanik sabitleme (Ölçüm başlığının mekanik kayması mümkün) kontrolü - MD36500 \$MA_ENC_CHANGE_TOL büyültün. Programa devam etmek mümkün değildir. Program RESET ile iptal edilmelidir, ardından program akışına yeniden NCSTART ile başlanabilir, muht. "Hesaplamalı/hesaplamasız blok akışı" sonrası kesinti alanında. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 25105 - Eksen %1 Ölçme sistemleri birbirinden bağımsız çalışıyor

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Her iki ölçüm sistemi birbirinden ayrı hareket etmektedir, yani her iki ölçüm sisteminin döngüsel denetlenen güncel değer farkı ilgili MD36510 \$MA_ENC_DIFF_TOL makine verisi alanında yer alan toleranstan büyüktür. Sadece her iki ölçüm sistemi aktif olduğunda (MD30200 \$MA_NUM_ENCS = 2) ve referanslandırıldığında gündeme gelebilir. Alarm MD11412 \$MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY aracılığıyla projelendirilebilir (Kanal kullanıma hazır değil)

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. NC takip moduna geçer. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Kanal hazır değil.

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Aktif ve seçili enkoder makine verilerini kontrol edin. Sensörün toleransı için makine verilerini (MD36510 \$MA_ENC_DIFF_TOL) kontrol edin. RESET tuşu ile tüm kanallarda bu BAG alarmını silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 25110 - Eksen %1: Seçilmiş olan bir Enkoder yok

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Seçilen sensör maksimum sensör sayısı ile eksene özel makine verisinde MD30200 \$MA_NUM_ENCS denk değildir, yani 2. sensör mevcut değildir

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Makine verisinde MD30200 \$MA_NUM_ENCS ("Sensörlerin sayısı") kullanılan güncel değer sensörü sayısını bu eksene girin. Giriş değeri 0: Sensör olmayan eksen -> örn. mil Giriş değeri 1: Sensör ile eksen -> Standart ayarlar Giriş değeri 2: 2 sensör ile eksen -> örn. direkt ve dolaylı ölçüm sistemi Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 25200 - Eksen %1:Parametre degerleri gecersiz

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Konum ayarı için numarası onaylanan sınır dışında yer alan yeni bir parametre bloğu talep edildi.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Eksene-/işmiline özel arayüz sinyalinin kontrolü DB31, ... DBX9.0 - .2 (Parametre bloğunun seçimi Servo A, B, C). Parametre bloğunun kapsadığı makine dataları: - MD31050 \$MA_DRIVE_AX_RATIO_DENOM [n] - MD31060 \$MA_DRIVE_AX_RATIO_NUMERA [n] - MD32200 \$MA_POSCTRL_GAIN [n] - MD32800 \$MA_EQUIV_CURRCTRL_TIME [n] - MD32810 \$MA_EQUIV_SPEEDCTRL_TIME [n] - MD32910 \$MA_DYN_MATCH_TIME [n] - MD36200 \$MA_AX_VELO_LIMIT [n] RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 25201 - Eksen %1 Sürücü arızası

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası PROFIdrive: Sürücü, sürücünün çalışmaya hazır konumunu engelleyen önemli bir hata bildiriyor. Tam hata nedeni ek mevcut sürücü alarmlarının değerlendirilmesi ile belirlenebilir (muht. Bu teşhis alarmlarının aktivasyonu MDs DRIVE_FUNCTION_MASK, PROFIBUS_ALARM_ACCESS parametrelendirilmesi ile uygulanır ya da gereklidir): Alarm 380500 ya da 380501 (veya ilgili alarm numaralarının HMI-sayfasına aktarımı). Alarm MD11412 \$MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY aracılığıyla projelendirilebilir (Kanal kullanıma hazır değil).

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. NC takip moduna geçer. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Kanal hazır değil.

Çözüm :

Yukarıda sunulan tahrik alarmlarının değerlendirilmesi RESET tuşu ile tüm kanallarda bu BAG alarmını silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 25202 - Eksen %1 Sürücü bekleniyor

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Toplu tahrik (kendinden silen)

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Sadece PROFIdrive da: Sürücü bekleniyor. Bu alarm alarm 25201 gibi benzer sorunları açığa çıkarır (kıyaslama yeri). Devir artımında sürücü iletişim kurmadığında sürekli mevcuttur (örn. PROFIBUS soketi iptal) Aksi takdirde alarm sadece kısa süreyle mevcuttur ve kalıcı sorunlarda dahili zaman aşımını alarm 25201 ile tetikler Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 25220 - Eksen %1 Dişli aktarımı onaylanan ESR'de değiştirildi

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Dişli aktarımının değiştirilmesi sürücü tarafından geride bırakılacak geri çekilme yoluna etki ettiğinden aşağıdaki zaman dilimlerinde dişli aktarımında herhangi bir değişiklik

uygulanmamalıdır: - ESRR ve ESR onayı ile geri çekilme yolunun son programları arasında - ESR onayı sonrasında Aşağıdaki makine dataları bir eksenin dişli aktarımını tanımlar: MD31050
\$MA_DRIVE_AX_RATIO_DENOM MD31060 \$MA_DRIVE_AX_RATIO_NUMERA MD31064
\$MA_DRIVE_AX_RATIO2_DENOM MD31066 \$MA_DRIVE_AX_RATIO2_NUMERA Dişli aktarımı yukarıda belirtilen dönemlerde örn. Parametre grubu aktarımı ile değiştirilemez.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

ESR onayı eksik olduğunda: - ESRR ile geri çekilme yolunun programlanması öncesinde dişli aktarımının değiştirilmesi veya - Dişli aktarımının değiştirilmesinin ardından ESRR ile geri çekilme yolunun yeniden programlanması Ardından ESR yeniden onaylayın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 26000 - Eksen %1 Sıkışma denetimi

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Takılı eksen set pozisyonundan bastırılmıştır. İzin verilen sapma eksene özel MD36050 \$MA_CLAMP_POS_TOL alanında belirlenir. Bir eksenin sıkılması eksene özel arayüz sinyali ile: DB31, ... DBX2.3 (Sıkma süreci işliyor) etkin. Alarm MD11412
\$MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY aracılığıyla projelendirilebilir (Kanal kullanıma hazır değil).

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. NC takip moduna geçer. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Kanal hazır değil.

Çözüm :

Set pozisyonuna yönelik pozisyon sapmasını tespit edin ve bundan bağımsız olarak ya izin verilen toleransı MD alanında yükseltin veya mekanik iyileştirmeyi sağlayın (örn. sıkıştırma basıncını yükseltin). RESET tuşu ile tüm kanallarda bu BAG alarmını silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 26001 - Eksen %1 Parametre hatası: Aşınma kompensasyonu

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Adaptasyon referansının kare hatası kompensasyonu sırasında parametrelendirilmesine izin verilmemektedir, zira hızlanma değeri 2 (MD32560 \$MA_FRICT_COMP_ACCEL2 hızlanma değeri 1 (MD32550 \$MA_FRICT_COMP_ACCEL1) ve hızlanma değeri 3 (MD32570 \$MA_FRICT_COMP_ACCEL3) arasında değildir. Alarm MD11412
\$MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY aracılığıyla projelendirilebilir (Kanal kullanıma hazır değil)

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. NC takip moduna geçer. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Kanal hazır değil.

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Kare hata kompensasyonunun ayar parametresini kontrol edin (Sürtünme kompensasyonu), muht. Kompensasyonu MD32500 \$MA_FRICT_COMP_ENABLE ile kapatın. RESET tuşu ile tüm kanallarda bu BAG alarmını silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 26002 - Eksen %1 Enkoder %2 Parametre hatası: Enkoder Impulse sayısı

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = Sensör numarası 1. Rotatif ölçüm sistemi (MD31000 \$MA_ENC_IS_LINEAR[] == FALSE) MD31020 \$MA_ENC_RESOL[] alanında ayarlı enkoder dizin sayısı sürücü makine datusındaki ile denk değil (SIMODRIVE611D: MD1005 \$MD_ENC_RESOL_MOTOR; PROFIdrive: p979) ya da her iki MD den biri sıfır! 2. Mutlak ölçüm sistemi (MD30240 \$MA_ENC_TYPE[] == 4) Mutlak enkoderlerde ek olarak sürücü tarafından sunulan inkremental ve mutlak iz sonuçları tutarlılık açısından kontrol edilir. PROFIdrive-Sürücülerinde: Kıyaslı. Sürücü parametresi p979 (aynı zamanda ilgili sürücü dokümantasyonu doğrultusunda olası diğer sürücüye ait, üreticiye özel parametreler) ya da kıyaslı. görüntüler NC-MDs \$MA_ENC_RESOL, \$MA_ENC_PULSE_MULT, \$MA_ENC_ABS_TURNS_MODULO vs. Alarmin tetiklenmesine neden olan koşullar: * Sürücüdeki enkoder dizin sayısı != \$MA_ENC_RESOL * PROFIdrive-ara yüzleri-standartlama/ p979 alanında yüksek çözünürlük onaylanmaz (onaylanan itme faktörü 0...30 Bits) * Mutlak enkoderlerde: Mutlak ve inkremental bilgisi için p979 ara birim formatları birbirine uyumlu değil (XIST2 alanındaki mutlak pozisyon eksiksiz pozisyonun yeniden konstrüksiyonu için kaba çözünürlükte sunulur) * Döner mutlak enkoderlerde dişli arkasında (ve \$MA_ENC_ABS_BUFFERING doğrultusunda aktif hareket alanı genişletme): Mutlak pozisyon formatı (Gx_XIST2) PowerOff üzerinden aşağıdaki koşul doğrultusunda pozisyon konstrüksiyonu için tam/ yeterlidir: \$MA_ENC_RESOL*\$MA_ENC_PULSE_MULT*\$MA_ENC_ABS_TURNS_MODULO, 2**32 altında olmamalıdır. Son durumda alarmin gündeme gelmesine karşı sorunun giderilmesi \$MA_ENC_PULSE_MULT yükseltilmesi ile (ya da ilgili sürücü tarafındaki parametrenin, örn SINAMICS'de p418/419) veya (gerekli ön koşulların mevcut olması halinde) hareket alanı genişletmesinin kapatılması ile mümkündür - \$MA_ENC_ABS_BUFFERING kıyaslı.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. NC takip moduna geçer. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Kanal hazır değil.

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Makine verilerini dengeleyin. Mutlak sensörlerde gerektiğinde mevcut tahrik alarmı sensör problemini ifade etmeli ve değerlendirilmelidir. Bunlar tahrik tarafından sensörden okunan hatalı kayıtlar için MD1022 \$MD_ENC_ABS_RESOL_MOTOR/MD1032 \$MD_ENC_ABS_RESOL_DIRECT nedenler olabilir Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 26003 - Eksen %1 Parametre Hatası: Is Mili Hatvesi

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Eksene özel makine verisinde MD31030 \$MA_LEADSCREW_PITCH ayarlı bulunan konik makara mili/ trapez mili artışı sıfırdır. Alarm MD11412 \$MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY aracılığıyla projelendirilebilir (Kanal kullanıma hazır değil)

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. NC takip moduna geçer. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Kanal hazır değil.

Çözüm :

Konik makara milinin artımını belirleyin (makine üreticisinin ifadesi veya çıkartılan mil kapağında artımın ölçülmesi) ve makine verisinde MD31030 \$MA_LEADSCREW_PITCH kaydedin (genelde 10 veya 5 mm/tur). Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 26004 - Eksen %1 Enkoder %2 Parametre hatası: Cetvele verilen deger

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = Sensör numarası Eksene özel MD 31010

\$MA_ENC_GRID_POINT_DIST alanında ayarlı düz ölçüm çubuğunun dağılım periyodu sıfırdır veya ilgili sürücü parametresinden farklıdır. Bağlantıların anlaşılması için alarm 26002 açıklamalarını kıyaslayın (rotatif enkoder için). Alarm MD11412 \$MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY aracılığıyla projelendirilebilir (Kanal kullanıma hazır değil).

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. NC takip moduna geçer. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Kanal hazır değil.

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Linear ölçüm çubuğunun bölünme periyodunu makine üreticisini (veya ölçüm aracı üreticisinin) verilerini MD31010 \$MA_ENC_GRID_POINT_DIST makine verisine kaydedin Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 26005 - Eksen %1 Parametre hatası: Cıkıs degerleri

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Analog sürücülerde: MD32250 \$MA_RATED_OUTVAL veya MD32260 \$MA_RATED_VELO ayarlanan analog devir set değerinin çıkış değerlendirmesi sıfırdır. Sevir set değeri arayüzünün etkin çıkış değerlendirmesi sıfırdır: a. MD32260 \$MA_RATED_VELO, standart referans değeri MD32250 \$MA_RATED_OUTVAL>0 ayarı nedeniyle ön belirtilmesine rağmen sıfırdır, b. İlgili sürücü tarafındaki standart parametre MD32250 \$MA_RATED_OUTVAL=0 nedeniyle otomatik arayüz standart eşitlemesi seçili olmasına rağmen sıfırdır, geçersiz veya okunamıyor/mevcut değildir. Bu işlem sırasında belirli sürücü parametre standardı PROFIdrive tarafından öne sürülmemiştir, aksine üreticiye özeldir (ilgili sürücü dokümantasyonu ile kıyasla). SINAMICS: p2000). Alarm MD11412 \$MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY aracılığıyla projelendirilebilir (Kanal kullanıma hazır değil).

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. NC takip moduna geçer. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Kanal hazır değil.

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. MD32250 \$MA_RATED_OUTVAL makine verilerinde set çıkış gerilimi maksimum set değerinin (10 V) [%] alanına kaydedilir, bunda motor set devri [Derece/s] alanına erişmelidir (makine verisini MD32260 \$MA_RATED_VELO). RESET tuşu ile tüm kanallarda bu BAG alarmını silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 26006 - Eksen %1 Enkoder %2 Enkoder/Çıkış Tipi %3 mümkün degil

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = Sensör numarası %3 = Sensör tipi/çıkış tipi Her enkoder tipi ya da çıkış tipi her kumanda ve sürücü varyantında mümkün değildir. İzin verilen ayarlar: MD30240 \$MA_ENC_TYPE = 0 Simülasyon = 1 Ham sinyal inkremental enkoder (PROFIdrive) = 4 Mutlak enkoder (tüm sürücü tarafından PROFIdrive da desteklenen mutlak enkoderler MD30130 \$MA_CTRL_OUT_TYPE = 0 Simülasyon = 1 Standart (SIMODRIVE611D ya da PROFIdrive-sürücüleri) Alarm MD11412 \$MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY aracılığıyla projelendirilebilir (Kanal çalışmaya hazır değil).

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. NC takip moduna geçer. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Kanal hazır değil.

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Makine verilerini MD30240 \$MA_ENC_TYPE ve/veya MD30130 \$MA_CTRL_OUT_TYPE kontrol edin ve doğru ayarlayın. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 26007 - Eksen %1 Daire Hata Kompensasyonu : Kaba adım aralığında hata**Açıklama :**

%1 = Eksen adı, mil numarası QFK alanındaki kaba adım genişliğinde 1 alanında <= kaba adım genişliği <= maksimum değer MD18342 \$MN_MM_QEC_MAX_POINTS yer almalıdır (o anda 1025), zira birden fazla bellek yeri açılacaktır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Sistem değişkenini \$AA_QEC_COARSE_STEPS doğrultusunda adapte edin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 26008 - Eksen %1 Daire Hata Kompensasyonu : Hassas adım aralığında hata**Açıklama :**

%1 = Eksen adı, mil numarası QFK \$AA_QEC_FINE_STEPS alanında hassas adım kapsamını 1. alanda <= hassas adım genişliği <= 16 alanında olmalıdır zira boyutlar QFK hesaplama süresini etkilemektedir

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Sistem değişkenini \$AA_QEC_FINE_STEPS doğrultusunda adapte edin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 26009 - Eksen %1 Daire Hata Kompensasyonu: Hafıza dolu**Açıklama :**

%1 = Eksen adı, mil numarası \$AA_QEC_COARSE_STEPS+1 ve \$AA_QEC_FINE_STEPS verilerini içeren ürün referans noktalarının maks. sayısını (MD38010 \$MA_MM_QEC_MAX_POINTS) aşmamalıdır. Yöne bağlı referans çizgisi için bu kriter 2* (\$AA_QEC_COARSE_STEPS+1) * \$AA_QEC_FINE_STEPS! Olarak geçerlidir

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Ya MD38010 \$MA_MM_QEC_MAX_POINTS büyültün veya \$AA_QEC_COARSE_STEPS ve/veya \$AA_QEC_FINE_STEPS küçültün. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 26010 - Eksen %1 Daire Hata Kompensasyonu : Hatalı ivmelenme

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası \$AA_QEC_ACCEL_1/2/3: Hızlanma referansı üç alana dağılmıştır. İlgili alanda hızlanma kademelerinin farklı bir sınıflandırılması geçerlidir. Standart değerlerin bir değişimi sadece kompensasyon bu hızlanma alanlarında yetersiz olduğunda geçerlidir. Standart değerler oranı: -
\$AA_QEC_ACCEL_1 maksimum hızlanmanın yakl. %2'si (\$AA_QEC_ACCEL_3), -
\$AA_QEC_ACCEL_2 maksimum hızlanmanın yakl. %60 (\$AA_QEC_ACCEL_3), -
\$AA_QEC_ACCEL_3 Maksimum hızlanmada (MD32300 \$MA_MAX_AX_ACCEL).

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Değerleri doğru girin: $0 < \$AA_QEC_ACCEL_1 < \$AA_QEC_ACCEL_2 < \$AA_QEC_ACCEL_3$ RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 26011 - Eksen %1 Daire Hata Kompensasyonu : Hatalı ölçme süresi

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası \$AA_QEC_MEAS_TIME_1/2/3: Hata kriterinin ölçüm süresi. Ölçüm süresi, ilgili kompensasyon değerinin kriter açılımı yerine getirildiğinde başlar (Set hızı ön işareti değiştirir). Son makine verileri değerleri tarafından belirlenir. Üç referans alanı için farklı ölçüm süreleri gerekmektedir. Ön ayarlar sadece sorun durumunda değiştirilmelidir. Üç veri daima üç ilgili hızlanma alanı için geçerlidir. 1. \$AA_QEC_MEAS_TIME_1 0 ile \$AA_QEC_ACCEL_1 alanına kadar olan hızlanmalar için ölçüm süresini (Hata kriterinin tespiti için) belirtir. 2. \$AA_QEC_MEAS_TIME_2, \$AA_QEC_ACCEL_1 ile \$AA_QEC_ACCEL_2 alanındaki ölçüm süresini belirtir. 3. \$AA_QEC_MEAS_TIME_3, \$AA_QEC_ACCEL_2 ile \$AA_QEC_ACCEL_3 ve bunun üzerindeki alanda ölçüm süresini belirtir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Değerleri doğru girin: $0 < \$AA_QEC_MEAS_TIME_1 < \$AA_QEC_MEAS_TIME_2 < \$AA_QEC_MEAS_TIME_3$. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 26012 - Eksen %1 Daire Hata Kompensasyonu : Ön kumanda aktif değil

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Kare hatasının belirlenmesine yönelik hata kriteri doğru ayarlanmış ön kumanda gerekmektedir. Alarm MD11412 \$MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY aracılığıyla projelendirilebilir (Kanal kullanıma hazır değil)

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Alarm Ekranı Kanal hazır değil.

Çözüm :

Ön kumandayı açın ve doğru ayarlayın. RESET tuşu ile tüm kanallarda bu BAG alarmını silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 26014 - Eksen %1 Makine Datası %2 değeri uyumsuz

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = Dizgi: MD tanımlayıcı Makine verisi geçerli bir değere sahip olur

Reaksiyon :

NC hazır değil. NC takip moduna geçer. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Girişi geçerli değer ile ve Power On ile tekrarlayın Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 26015 - Eksen %1 Makine Datası %2[%3] değeri uyumsuz

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = Dizgi: MD tanımlayıcı %3 = Endeks: MD-Array-Endeksi Makine verisi geçerli bir değere sahip olur

Reaksiyon :

NC hazır değil. NC takip moduna geçer. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Girişi geçerli değer ile ve Power On ile tekrarlayın Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 26016 - Eksen %1 Makine Datası %2 değeri uyumsuz

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = Dizgi: MD tanımlayıcı Makine verisi geçerli bir değere sahip olur

Reaksiyon :

NC hazır değil. NC takip moduna geçer. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Girişi doğru değer ile tekrarlayın ve Reset RESET tuşu ile tüm kanallarda bu BAG alarmını silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 26017 - Eksen %1 Makine Datası %2[%3] değeri uyumsuz

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = Dizgi: MD tanımlayıcı %3 = Endeks: MD-düzeni Makine verisi geçerli bir değere sahip olur

Reaksiyon :

NC hazır değil. NC takip moduna geçer. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Girişi doğru değer ile tekrarlayın ve Reset RESET tuşu ile tüm kanallarda bu BAG alarmını silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 26018 - Eksen %1 Sürücü %2 Setpoint çıkışı çoklu kullanılmış

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = Tahrik numarası Aynı set değeri düzeni birden fazla verilmiştir. MD30110 \$MA_CTRLLOUT_MODULE_NR çeşitli eksenler için aynı değere sahip olmaktadır. PROFIdrive: Belirtilen eksenler çeşitli eksenler için aynı değerlere sahiptir veya \$MN_DRIVE_LOGIC_ADDRESS yer alan çeşitli kayıtlar aynı değeri içerir.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. NC takip moduna geçer. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmeda NC stop

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli / servisi bilgilendirin. Set değeri düzeninin çift girilmesini MD30110 \$MA_CTRLLOUT_MODULE_NR düzelterek önleyin. Bunun haricinde seçilen Bus tipi MD30100 \$MA_CTRLLOUT_SEGMENT_NR kontrol edilmelidir. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 26019 - Eksen %1 Enkoder %2 Bu reglej grubu ile Ölçme mümkün değil

Açıklama :

%1 = NC eksen numarası %2 = Sensör numarası MD13100 \$MN_DRIVE_DIAGNOSIS[8] sıfıra denk olmayan bir değer içeriyorsa kumanda en azından ölçümü desteklemeyen bir yapı grubu bulmuştur. Bu parça programından ilgili eksen için ölçüm programlanmıştır.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmeda NC stop

Çözüm :

Mümkünse, ölçüm hareketini ilgili eksen hareket etmek zorunda kalmayacak şekilde değiştirin ve MEAS grubundaki ekseni artık programlamayın. Bu eksen için bir ölçüm değeri artık sorgulanamayacaktır. Aksi takdirde ayar yapı grubunu ölçümü destekleyen ile değiştirin. Bunun için bakınız MD13100 \$MN_DRIVE_DIAGNOSIS[8]. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 26020 - Eksen %1 Enkoder %2 Hardware hatası %3 Enkoderi yeniden başlangıç konumuna getirmede

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = Sensör numarası %3 = Hata hassas algılama Kurulum veya sensörün erişimi sırasında oluşan hata.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. NC takip moduna geçer. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Bu kanalın eksenlerini yeniden referanslandırın. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmeda NC stop Kanal hazır değil.

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Harware hatasını giderin, muht. Enkoderi değiştirin. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 26022 - Eksen %1 Enkoder %2 Simüle edilmiş enkoder ile ölçüm olanaklı değil

Açıklama :

%1 = NC eksen numarası %2 = Sensör numarası Alarm kumanda alanında sensr Hardware ölçüldüğünde gündeme gelecektir (simüle edilmiş sensör)

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

- Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. - Mümkün olması halinde ölçüm hareketini ilgili eksenin hareket etmemesi gerektiği ve bu eksenin MEAS grubunda artık programlanmayacağı şekilde değiştirin. Bu eksen için bir ölçüm değeri artık sorgulanamaz. - Simüle edilmiş sensörler ile ölçüm yapılmamasını sağlayın (MD30240 \$MA_ENC_TYPE). RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 26024 - Eksen %1 Makine Datası %2 değeri uydu

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = Dizgi: MD tanımlayıcı Makine datası geçerli olmayan bir değere sahip. Bu, bu nedenle Software tarafından değiştirilmiştir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

MD kontrol edin RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 26025 - Eksen %1 Makine Datası %2[%3] değeri uydu

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = Dizgi: MD tanımlayıcı %3 = Endeks: MD-Array-Endeksi Makine verisi geçerli değere sahip değil, bu nedenle yazılım tarafından dahili yapıda geçerli bir değere değiştirildi

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

MD kontrol edin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 26026 - Eksen %1 SINAMICS sürücü parametresi P2038 değer geçersiz

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Sadece SINAMICS sürücülerde: Srücü parametresi P2038 üzerinden ayarlanan Interface modu SIMODRIVE 611 üniversal konumunda değil. Alarm MD13070 \$MN_DRIVE_FUNCTION_MASK - Bit15 üzerinden kapatılabilir. Bu Sırada dikkate alınması gereken: - Cihaza özel kumanda ve konum kelimelerindeki Bitlerin yerleşimi farklı olabilir. - Sürücü data blokları arzuya göre konumlandırılabilir ve 8 li gruplar halinde bölünmeleri zorunlu değildir. (Ayrıntıları SINAMICS Devreye alma el kitabında bulabilirsiniz) Böylece motorların 2-4 parametreleri yanlış düzenlenmiş olabilir

Reaksiyon :

NC hazır değil. NC takip moduna geçer. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

- P2038 = 1 oluşturun, veya - P0922 = 100...199 oluşturun, veya - MD13070 \$MN_DRIVE_FUNCTION_MASK, Bit15 oluşturun (çerçeve koşullarına dikkat edin s.o.) ve PowerOn uygulayın. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 26027 - Eksen %1 'Spline' rijitlik modu hizmette değil (%2)**Açıklama :**

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = Hassas ID 'Spline' rijitlik modu hizmette değil. Hassas kodlama: Bit 0 - SINAMICS fonksiyon bloğu mevcut değil (bakınız: P0108) Bit 1 - Spline-işlevselliği destekleyen \$MN_DRIVE_TELEGRAMM_TYPE telgrafı oluşturulmalıdır (Örnek: Telegraf 136) Bit 2 - \$MA_VELO_FFW_WEIGHT = %100 ayarlanmalıdır Bit 3 - \$MA_FIPO_TYPE = 2 ayarlanmalıdır Bit 4 - \$MA_FFW_MODE = 3 veya 4 ayarlanmalıdır Bit 5 - \$MN_POSCTRL_SYSCLOCK_TIME_RATIO = 1 ayarlanmalıdır

Reaksiyon :

NC hazır değil. NC takip moduna geçer. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

\$MA_SPLINES_CONTROL_CONFIG=0 set edilmelidir, veya hassas hata kodu dikkate alınmalıdır ve uygulanmalıdır. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 26030 - Eksen %1 Enkoder %2 Mutlak pozisyon değeri kayıp**Açıklama :**

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = Sensör numarası Mutlak enkoderin mutlak pozisyonu geçersiz kılındı - Parametre bloğu değişiminde enkoder ve işlem arasında değiştirilen bir dişli kademesi aktarımı algılandığından veya - Enkoder değişimi nedeniyle (Mutlak enkoder seri numarası değişti, MD34230 \$MA_ENC_SERIAL_NUMBER, aynı zamanda sürücüye özel parametre kıyaslama).

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. NC takip moduna geçer. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Bu kanalın eksenlerini yeniden referanslandırın. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Kanal hazır değil.

Çözüm :

Lütfen yetkili personeli/ servisi bilgilendirin. Mutlak enkoderin yeniden referanslandırılması/ senkronize edilmesi; Mutlak enkoderi yük kısmına takın, doğru konfigüre edin (örn. MD31040 \$MA_ENC_IS_DIRECT) RESET tuşu ile tüm kanallarda bu BAG alarmını silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 26031 - Eksen %1 Master-Slave konfigürasyon hatası**Açıklama :**

%1 = Eksen adı, mil numarası Alarm, aynı makine eksenini aynı anda master ve slave eksenini olarak projelendirildiğinde sunulur. Master-Slave üzerinden bağlanan her eksen ya master veya Slave olarak işletilebilir

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. NC takip moduna geçer. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

- Bağlı bulunan tüm eksenlerin makine verilerini kontrol edin ve gerektiğinde düzeltin: - MD37250

\$MA_MS_ASSIGN_MASTER_SPEED_CMD - MD37252

\$MA_MS_ASSIGN_MASTER_TORQUE_CTR. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 26032 - [Kanal %1:] Eksen %2 master-slave konfigüre edilmedi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Eksik projelendirme nedeniyle Master-Slave bağlantısı devreye alınmaz.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Master-Slave bağlantısının güncel projelendirmesini kontrol edin. Projelendirme MASLDEF talimatı veya MD37250 \$MA_MS_ASSIGN_MASTER_SPEED_CMD ve MD37252 \$MA_MS_ASSIGN_MASTER_TORQUE_CTR makine verileri üzerinden değiştirilebilir RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 26040 - Eksen %1 encoder parametreleştirme MD %2[%3] ayarlandı

Açıklama :

%1 = Eksen numarası %2 = Makine verileri tanımlayıcı %3 = Makine verileri endeksi Sürücü tarafından okunan enkoderin P979'daki parametrelemesi gösterilen MD'de NCK parametrelemesine uygun değil. İlgili NCK-MD uyarlandı.

Reaksiyon :

NC hazır değil. NC takip moduna geçer. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

PowerOn gerekli.Bu alarm sadece NC-MD Sürücü parametresine eşit ayarlanmadığında ortaya çıkar. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 26050 - Eksen %1 %2'den %3'e parametre değişimi olanaklı değil

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = Endeks: güncel parametre grubu %3 = Endeks: yeni parametre grubu Parametre grubu değişimi atlamasız uygulanamaz. Bunun nedeni devreye alınacak olan parametre grubunun içeriğinde yer almaktadır. Örn. farklı yük dişlisi faktörleri

Reaksiyon :

NC takip moduna geçer. Lokal alarm reaksiyonu. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Parametre blok aktarımı yük dişli faktörlerinin farklı ayarlarında da MD31060 \$MA_DRIVE_AX_RATIO_NUMERA ve MD31050 \$MA_DRIVE_AX_RATIO_DENOM üzerinden aşağıdaki durumlarda alarm olmadan uygulanabilir: 1. Konum ayarı aktif olmadığında (örn. ardıl yönlendirmede veya Devir kumandalı modda spindlide). 2. Direkt enkoder ile konum ayarlarında 3. Dolaylı enkoder ile konum ayarında (hesaplanan yük pozisyon farkı MD 36500 \$MA_ENC_CHANGE_TOL değerini aşmamalıdır). RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 26051 - [Kanal %1:] Satır %2 Beklenmeyen stop değerlendirilmedi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Yol interpolasyonu istenildiği gibi grup değişiminde durmamıştır, bunun yerine ancak ardıl grupta suruncaya kadar frenlenir. Hata durumu grup değişimine yönelik stop yol interpolasyonundan planlanmadığında veya zamanında doğru algılanmadığında gündeme gelmektedir. Olası nedenler arasında MD35500 \$MA_SPIND_ON_SPEED_AT_IPO_START > 0 alanında PLC mil devrini değiştirdiği ve böylece işleme alınmasının beklenmesi gerektiği, mil tekrar set alanında oluncaya veya bir senkron faaliyeti ancak yol interpolasyonu devam etmeden önce sonlanması gerektiği yer almaktadır. Alarm sadece MD11400 \$MN_TRACE_SELECT = 'H400' belirlendiğinde sunulacaktır. Normalde alarm sunumu bastırılacaktır. MD11400 \$MN_TRACE_SELECT hat SIEMENS-Şifre emniyeti.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

MD35500 \$MA_SPIND_ON_SPEED_AT_IPO_START = 1. Alarm öncesi bildirilen grup G09 programlayın, böylece yol interpolasyonu planlı duracaktır. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 26052 - [Kanal %1:] Satır %2 'de : Yardımcı fonksiyon için yol hareket hızı çok fazla

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Bu alarm genellikle bir hareket esnasında, yardımcı fonksiyon çıkışı bulunan bir blokta görülür. Bu durumda, yardımcı fonksiyonun onaylanması planlandıktan uzun sürdü. Bu alarm, kumanda dâhilinde uyumsuzluklar sürekli yol modu (continuous path mode) (G64, G641, ...) beklenmedik bir şekilde bloke ettiğinde de ortaya çıkmaktadır. Yol interpolasyonu, bildirilen blok sonunda beklenmedik şekilde durur (düzeltici durma). Bu esnada sıklıkla alarm 21620 takip eden alarm olarak tetiklenmektedir. Şayet tetiklenmezse yol, blok değişikliğinden sonra yeniden devam ettirilir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

- Hareket esnasındaki yardımcı fonksiyon çıkışı için hesaplamaya dâhil edilen süre, çoğu sistemde PLC'den gelmektedir. Aksi durumda bunun için MD10110 \$MN_PLC_CYCLE_TIME_AVERAGE kullanılmaktadır. - Bu alarmın önlenmesi için esas olarak bildirilen G09 bloğu programlanabilir. Böylece yol interpolasyonu blok sonunda kısa bir süre durmaktadır. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 26053 - [Kanal %1:] Satır %2 LookAhead Enterepolasyon sorunu (Modül %3, tanım %4)

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Modül algılama %4 = Hata algılama Enterepolasyon ve preperasyon arasındaki senkronik yapı hatalı.

Reaksiyon :

Interpreter stop Lokal alarm reaksiyonu. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Lütfen Siemens ile irtibata geçin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 26054 - [Kanal %1:] Satır %2 LookAhead alanında enterpolasyon uyarısı (Modül %3, Sorun %4)

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Modül algılama %4 = Hata algılama Eşit bir yol hızı profili uygulamak için hesaplama gücü yeterli değil. Bunun neticesinde hız kesintileri oluşabilir.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Alarm Ekranı Bildiri ekranı

Çözüm :

Parametrelendirmeyi değiştirin. Enterpolasyon devrini yükseltin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 26070 - [Kanal %1:] Eksen %2 PLC'den kontrol edilemiyor, maks. sayı aşıldı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası İzin verilenden fazla eksen PLC kontrolü uygulanmış eksen kılmaya çalışılmıştır

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

„PLC kontrollü eksenlerin sayısı“ opsiyonunu kontrol edin ve gerektiğinde düzeltin ya da PLC kontrollü eksenler için talep edilen sayısı azaltın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 26072 - [Kanal %1:] Eksen %2 PLC'den kontrol edilemez

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası Eksen PLC kontrollü bir eksene dönüştürülemez. Öncelikle eksen her durumda PLC tarafından kontrol edilebilir.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Ekseni Release veya Waitp ile nötr eksen konumuna getirin. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 26074 - [Kanal %1:] Aktuel durumda eksen %2'nin PLC-kontrollünün kapatılması mücade yok.

Açıklama :

%1 = Kanal %2 = Eksen Mil PLC, bir eksene kontrol haklarını sadece eksen READY konumunda bulunuyorsa program işleme alınması için geri gönderebilir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

VDI bağlantı yeri sinyali "PLC eksen kontrol eder" tekrar atayın "eksenel Reset" etkinleştirin ve süreci tekrarlayın. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 26075 - [Kanal %1:] Blok %2 Eksen %3 harici olarak PLC tarafından kontrol edildiği için NC programı için kullanılabilir değil

Açıklama :

%1 = Kanal %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen Mil Eksen özellikle PLC tarafından kontrol edilir. Eksen böylece ilgili NC-programı için kullanılır değildir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Eksen salt değil sadece zamansal olarak PLC tarafından kontrol ettirilir.MD30460
\$MA_BASE_FUNCTION_MASK Bit4 makine verisinde değişim RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 26076 - [Kanal %1:] Blok %2 Eksen %3 NC programı için mevcut değil, sabit tayin edilmiş PLC eksen

Açıklama :

%1 = Kanal %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen Mil Eksen sabit düzenlenen PLC eksenidir. Eksen böylece NC programı için mevcut değildir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Ekseni sabit düzenlenen PLC eksenini ile tanımlayın. Makine verisinin değişimi MD30460
\$MA_BASE_FUNCTION_MASK Bit5. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 26077 - [Kanal %1:] Eksen %2 harici olarak PLC tarafından kontrol edildiği için NC programı için kullanılabilir değil

Açıklama :

%1 = Kanal %2 = Eksen Mil Eksen özellikle PLC tarafından kontrol edilir. Eksen böylece ilgili NC-programı için kullanılır değildir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Eksen salt değil sadece zamansal olarak PLC tarafından kontrol ettirilir.MD30460
\$MA_BASE_FUNCTION_MASK Bit4 makine verisinde değişim RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 26078 - [Kanal %1:] Eksen %2 NC programı için mevcut değil, sabit tayin edilmiş PLC eksen

Açıklama :

%1 = Kanal %2 = Eksen Mil Eksen sabit düzenlenen PLC eksenidir. Eksen böylece NC programı için mevcut değildir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Ekseni sabit düzenlenen PLC ekseni ile tanımlayın. Makine verisinin değişimi MD30460 \$MA_BASE_FUNCTION_MASK Bit5. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 26080 - [Kanal %1:] Eksen %2 için geri dönüş konumu programlanmamış veya geçersiz**Açıklama :**

%1 = Kanal %2 = Eksen Mil Eksen için Trigger anına yönelik geri çekme pozisyonu programlanmamış ya da pozisyon geçersizdir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

POLFA (eksen, tip, pos) ile önce değeri belirleyin bu işlem sırasında tip = 1 (mutlak) veya tip = 2 (artımlı) atayın; Tip = 0 pozisyonu geçersiz olarak işaretler Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 26081 - [Kanal %1:] Eksen %2 için eksenel tetikleme başlatıldı ama eksen PLC tarafından kontrol edilmiyor**Açıklama :**

%1 = Kanal %2 = Eksen Mil Tekil eksenler için eksenel triger tetiklendi Eksen triger zamanında PLC kontrollü değildir (tekil eksen değil) Ya da pozisyon geçersizdir

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Ekseni önce PLC kontrollü belirleyin (tekil eksen oluşturun) Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 26082 - [Kanal %1:] PLC kontrollü eksen %2 için ESR tetiklendi**Açıklama :**

%1 = Kanal %2 = Eksen Mil Tek eksen için eksenel ESR (PLC kontrollü eksen) tetiklendir Gösterge MD11410 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK Bit 28 = 1 makine verisi ile bastırılabilir

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Tek eksen ESR hareketi sonrasında eksenel durma pozisyonundadır. Tek eksen için eksenel reset uygulandığında alarm silinir, Ve tek eksen tekrar hareket ettirilebilir. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir. Tek eksen ESR hareketi sonrasında eksenel durma pozisyonundadır. Tek eksen için eksenel reset uygulandığında alarm silinir, Ve tek eksen tekrar hareket ettirilebilir

Hata Kodu : 26100 - Eksen %1 Sürücü %2 çalışmıyor**Açıklama :**

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = Tahrik numarası Özel durum: Sürücü numarasının =0 sunulması IPO alanında hesaplama süresi aşımı gündeme geldiğini işaret eder (Alarm 4240 da kıyaslayın)

Reaksiyon :

NC hazır değil. NC takip moduna geçer. BAG çalışmaya hazır değil, tek eksenlere de etki ediyor. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Tahriri yeniden yükseltin, tahrik yazılımını kontrol edin. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 26101 - Eksen %1, Sürücü %2 Haberleşmiyor**Açıklama :**

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = Tahrik numarası Sadece PROFIdrive da: Sürücü iletişim kurmuyor.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. NC takip moduna geçer. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Bu kanalın eksenlerini yeniden referanslandırın. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

- Hat konfigürasyonunu kontrol edin. - Devreyi kontrol edin (Soket iptal, opsiyon modülü aktif değil vs.) RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 26102 - Eksen %1, Sürücü %2 Fonksiyon duruş**Açıklama :**

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = Tahrik numarası Sadece PROFIdrive da: Yaşam işareti hücresi artık sürücü tarafından güncellenmemektedir.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. NC takip moduna geçer. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Bu kanalın eksenlerini yeniden referanslandırın. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

- Devir ayarlarını kontrol edin (Önerilen: örn. MD10062 \$MN_POSCTRL_CYCLE_DELAY = 0.0) - Muht. döngü süresini uzatın. - Sürücüyü yeniden başlatın - Sürücü yazılımını kontrol edin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 26105 - Eksen %1 sürücü bulunamadı**Açıklama :**

%1 = Eksen adı, mil numarası Sadece PROFIdrive da: Belirtilen eksen için parametrelendirilen sürücü bulunamadı. NC alanında örn. SDB tip 2000 alanında yer almayan PROFIBUS Slave parametrelendirildi.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. NC takip moduna geçer. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Olası nedenler: - MD30130 \$MA_CTRL_OUT_TYPE yanlışlıkla dengesiz 0; Tahrik aslında simüle edilmelidir (=0). - MD30110 \$MA_CTRL_OUT_MODULE_NR hatalı girilmiş, yani lojik tahrik numaraları değiştirilmiş ve bu tahrik için MD13050 \$MN_DRIVE_LOGIC_ADDRESS alanında geçersiz değer mevcut (bakınız bir sonraki nota) veya Bus alanında mevcut olmayan bir tahrik numarası girilmiş (örn. Slave sayısı kontrolü) - MD13050 \$MN_DRIVE_LOGIC_ADDRESS, PROFIBUS alanında projelendirilemeyen değerlere sahiptir (SDB tipi 2000'de bulunmayan) veya Profibus projelendirilmesinde tahriklerin giriş ve çıkış lotları adresleri aynı seçilmemiştir. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 26106 - Enkoder %2 eksen %1 'de bulunamadı

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = Sensör numarası Sadece PROFIdrive da: Belirtilen eksen için parametrelendirilen enkoder bulunamadı. NC alanında örn. SDB alanında mevcut olmayan veya hatalı Hardware için bildirilen bir PROFIBUS Slave parametrelendirilmiştir.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. NC takip moduna geçer. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Olası nedenler: - MD30240 \$MA_ENC_TYPE yanlışlıkla 0 a denk değildir; enkoder temelde simüle edilmelidir (= 0). - MD30220 \$MA_ENC_MODULE_NR hatalı girilmiş, yani lojik sürücü numaraları değiştirilmiş ve bu sürücü için MD13050 \$MN_DRIVE_LOGIC_ADDRESS alanında geçersiz değer mevcut (bakınız bir sonraki nokta) veya Bus alanında mevcut olmayan bir sürücü numarası girilmiş (örn. Slave sayısı kontrolü) - MD13050 \$MN_DRIVE_LOGIC_ADDRESS, PROFIBUS alanında projelendirilemeyen değerlere sahiptir (SDB tipi 2000'de bulunmayan) veya PROFIBUS projelendirilmesinde sürücülerin giriş ve çıkış slot adresleri aynı seçilmemiştir. - Enkoder seçiminde ağır bir enkoder hatası tespit edilmiştir (Enkoder arızalı, çıkartılmış), bu nedenle park konumundan çıkılmamaktadır (mevcut alarm bu durumda alarm 25000/25001 yerine gelmektedir – diğer olası hata nedenlerini alanda kıyaslayınız) Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 26110 - Sürücü destekli duruş/geri çekme tetiklendi

Açıklama :

Sadece SINAMIC'de: Uyarı alarmı: En az bir eksen de „gelişmiş sürücü durdurma ya da geri çekme" tetiklenecektir.

Reaksiyon :

NC hazır değil. NC takip moduna geçer. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Gelişmiş sürücü durdurma ya da geri çekme seçeneğini kaldırın, Alarmı Reset ile onaylayın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 26120 - [Kanal %1:] Eksen %2 \$AA_ESR_ENABLE = 1 ancak eksen NÖTÜR olarak belirlenmelidir

Açıklama :

%1 = Kanal %2 = Eksen Mil ESR projelendirme ve \$AA_ESR_ENABLE[Achse] = 1 bulunan bir eksen NCTR olarak atanmalıdır. Nötr eksenler (tek eksenler hariç) ESR uygulayamaz

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

\$AA_ESR_ENABLE[Achse] = 0 belirleyin, eksen NÖTR konuma getirilmeden. Alarm bastırılabilir MD11415 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK_2 Bit 6 = 1. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 26121 - [Kanal %1:] Eksen %2 NÖTÜR ve \$AA_ESR_ENABLE = 1 olarak belirlenmelidir.

Açıklama :

%1 = Kanal %2 = Eksen Mil \$AA_ESR_ENABLE[Achse] = 1 nötr eksenlerde (tek eksenler hariç) set olmamalı Nötr eksenler (tek eksenler hariç) ESR uygulayamaz.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

\$AA_ESR_ENABLE[Achse] = 1 nötr eksen (tek eksenler hariç) kullanmayın. Alarm MD11415 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK_2 Bit 6 = 1 üzerinden bastırılmaz. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 26122 - [Kanal %1:] Eksen %2 \$AA_ESR_ENABLE = 1, eksen değiştirme bu durumda yürütülüyor

Açıklama :

%1 = Kanal %2 = Eksen Mil \$AA_ESR_ENABLE[Ekseni] = 1 herhangi bir değişime izin verilmemektedir.

Reaksiyon :

Interpreter stop Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarında NC stop

Çözüm :

Eksen değişimi öncesinde \$AA_ESR_ENABLE[Achse] = 0 atayın. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın. \$AA_ESR_ENABLE[Achse] = 0 atayın.

Hata Kodu : 26124 - [Kanal %1:] Eksen %2, \$AC_ESR_TRIGGER tetiklendi ancak eksen NÖTÜR ve ESR yürütülemiyor

Açıklama :

%1 = Kanal %2 = Eksen Mil Kanala özel ESR (\$AC_ESR_TRIGGER) tetiklendi ancak ESR projelendirmesine sahip bir eksen trigger zaman noktasına NÖTRDÜR. Nötr eksenler ESR durumunda göz ardı edilir (tek eksenler haricinde sadece \$AA_ESR_TRIGGER[Ax] tepki vermektedir).

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

\$AA_ESR_ENABLE[Ekseni] = 1 nötr eksenlerde set edilmemeli. Alarm MD11415 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK_2 Bit 6 = 1 üzerinden bastırılabilir. Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 26126 - [Kanal %1:] Blok %2 Eksen %3: ESRR veya ESRS uygulanamadı, Hata kodu %4

Açıklama :

%1 = Kanal %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen Mil %4 = Hata kodu ESRR veya ESRS parça programı datalarının yazılması uygulanamadı. Hata kodu: 1: Belirtilen eksene bir sürücü atanmadı. 2: Bir veya birden fazla ESR parametresi SINAMICS'te mevcut değil. 3: SINAMICS'e bir veya birden fazla ESR parametrenin yazılması engellendi.

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Hata kodu: 1: NC eksenlerinin sürücülere düzenini kontrol edin. 2: Bir veya birden fazla ESR parametresi SINAMICS'te mevcut değil. NC eksenlerinin sürücülere düzenini kontrol edin. ESRR veya ESRS programlaması sadece SINAMICS V4.4 sonrası mümkündür. Fonksiyon modülü „gelişmiş sürücü durdurma ve geri çekme“ SINAMICS'te aktif değil. 3: SINAMICS'e bir veya birden fazla ESR parametrenin yazılması engellendi. Diğer bilgi alarmlarının çıkışını MD11411 \$MN_ENABLE_ALARM_MASK, Bit 1 = 1 ile etkinleştirin RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın. ESRR veya ESRS parça programı komutu datalarının yazılması kabul edilmedi. Programlamayı kontrol edin Alarmı Reset ile onaylayın

Hata Kodu : 26201 - [Kanal %1:] Blok %2: ROOT zincir elementi bulunamadı.**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Makine datası MD16800 \$MN_ROOT_KIN_ELEM_NAME ile belirtilen adda bir kinematik zincir elementi bulunamadı. Bu hata kinematik element tanımlanmadığında yani tüm sistem seçenekleri \$NK_NAME[n] boş olduğunda gündeme gelmez.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

MD16800 \$MN_ROOT_KIN_ELEM_NAME makine datası içeriğini mevcut kinematik zincir elementine yönlendirecek ya da bir kinematik zincir elementi adını belirtilen makine datasının içeriğine adapte edecek yapıda değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26202 - [Kanal %1:] Satır %2: Sol kinematik zincirlerin adları \$NK_NAME[%3] ve \$NK_NAME[%4] aynı]**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = 1. Zincir elementinin endeksi %4 = 2. Zincir elementinin endeksi Aynı ada sahip (en az) iki kinematik zincir mevcuttur. Kinematik zincirlerin adı belirgin olmalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Katılan kinematik zincir eklemlerinin adlarını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26204 - [Kanal %1:] Satır %2: \$NK_NEXT[%4] referanslı zincir elemanı %3 zincirde önceden mevcut**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Bir sonraki zincir parçasının adı %4 = Zincir elemanının endeksi Bir zincir ekleminde bir sonraki zincirin eklemi olarak zincirde mevcut olan bir zincir eklemi belirtilir. Bu sayede izin verilmeyen kapalı bir zincir tanımlanır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Kinematik zinciri kapalı zincir elde edilmeyecek şekilde tanımlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26208 - [Kanal %1:] Satır %2: \$NK_NEXT[%4] referanslı zincir elemanı %3 bulunamadı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Bir sonraki zincir parçasının adı %4 = Zincir grubunun endeksi Bir kinematik zincirin sonraki eklemi olarak belirtilen zincir eklemi bulunamadı.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

\$NK_NEXT[...] alanında mevcut zincir eklemine adı belirtilir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26210 - [Kanal %1:] Satır %2: \$NK_PARALLEL[%4] referanslı zincir elemanı %3 bulunamadı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Bir sonraki paralel zincir element adı %4 = Zincir grubunun endeksi Belirtilen paralel zincir elementi bulunamadı.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

\$NK_PARALLEL[...] alanına bir mevcut zincir elementinin adını girin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26216 - [Kanal %1:] Blok %2: Zincir elemanındaki %3 eksen yönü tanımlanmamıştır.**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Hassas kaydırma değeri Dizin ögesi, yönü \$NK_OFF_DIR ve \$NK_OFF_DIR_FINE alanında yer alan değerin tanımlandığı bir eksen tanımlar. Tanımlama ancak hem toplu vektörün tutarı hem de temel vektörün tutarı \$NK_OFF_DIR 1.0e-6'dan büyük olduğunda geçerlidir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

\$NK_OFF_DIR ve/veya \$NK_OFF_DIR_FINE alanına geçerli bir vektör kaydedin veya dizin ögesinin tipini değiştirin.. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26218 - [Kanal %1:] Satır %2: %3[%4] içinde geçersiz ad**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Sistem değişkeninin adı %4 = Sistem değişkenlerinin endeksi STRING tipinin sistem değişkeninin adı geçersizdir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Geçerli bir ad kullanın. İzin verilen adları ilgili sistem değişkenleri dokümanında bulabilirsiniz. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26220 - [Kanal %1:] Blok %2: \$NK_TYPE[%3] içinde bilinmeyen eleman tipi mevcut**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Sistem değişkenlerinin endeksi \$NK_TYPE sistem değişkeni müsaade edilmeyen bir eleman tipi içeriyor. Şu tiplere müsaade edilmektedir (büyük/küçük harf kullanımı fark yaratmamaktadır): "OFFSET" "AXIS_LIN" "AXIS_ROT" "ROT_CONST" "SWITCH" Bu alarm, kinematik zincir elemanının eleman tipi ve \$NK_NAME içinde belirtilmiş olan bir makine eksenine ait eksen tipi birbirine uygun değilse de verilmektedir. Örnek: \$NK_TYPE, "AXIS_LIN" tipini içermektedir ve \$NK_AXIS "C1" String'ini içermektedir, burada C1 bir döner eksenin makine eksenini tanımlayıcısıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Müsaade edilen bir tip kullanılmalıdır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26222 - [Kanal %1:] Satır %2: \$NP_PROT_NAME[%3] ve \$NP_PROT_NAME[%4] koruma alanlarının adları aynı**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = 1. Koruyucu alanın endeksi %4 = 2. Koruyucu alanın endeksi Aynı ada sahip iki koruyucu alan tanımlandı. Koruyucu alanların adları belirgin olmalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Katılan koruyucu alanlardan birinin adını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26224 - Katılan koruyucu alanlardan birinin adını değiştirin Program devamı: NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = 1. Koruyucu alan elementinin endeksi %4 = 2. Koruyucu alan elementinin endeksi Aynı ada sahip iki koruyucu alan elemanı tanımlanmıştır. Koruyucu alan elementlerin adları belirgin olmalıdır

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Katılan koruyucu elementlerden birinin adının değiştirilmesi NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26225 - [Kanal %1:] Blok %2: \$NP_PROT_TYPE[%4] içinde \$NP_PROT_NAME[%4] = %3 koruma alanı için geçersiz koruma alanı tipi.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Güvenlik alanının adı %4 = Koruyucu alanın endeksi Geçersiz bir koruma alanı tipi belirtildi. Sadece şu koruma alanı tiplerine müsaade edilmektedir: "MACHINE" "TOOL"

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Geçerli koruyucu alan tipini girin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26226 - [Kanal %1:] Grup %2:\$NP_NAME[%4] = %3 SB elemanının \$NP_TYPE[%3] içerisinde geçersiz SB elemanı tipi.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Koruma alanı elemanının adı %4 = Koruyucu alan elementinin endeksi Koruma alanı elemanı için geçersiz bir tip belirtildi. Sadece şu eleman tipleri müsaade edilmektedir: "FRAME" "BOX" "SPHERE" "CYLINDER" "FILE"

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Geçerli koruyucu alan tipini girin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26227 - [Kanal %1:] Blok %2: \$NP_FILENAME[%4] = %3 içinde belirtilen CAD dosyası bulunamadı.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Koruyucu alan elementinin endeksi %4 = Dosya adı "FILE" tipinde olan bir koruma alanı elemanı içinde belirtilen CAD dosyası bulunamadı.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

\$NP_FILENAME alanında isimleri düzeltin veya bu ada ait CAD dosyasını kontrole yükleyin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26228 - [Kanal %1:] Satır %2: \$NP_1ST_PROT[%4] referanslı koruma alanı elemanı %3 bulunamadı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Bir sonraki koruyucu alan elementinin adı %4 = Koruyucu alanın endeksi İlk olarak bir koruyucu alanda belirtilen koruyucu alan elemanı bulunamadı

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

\$NP_1ST_PROT[...] alanında mevcut koruyucu alan elementinin girilmesi NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26229 - [Kanal %1:] Blok %2: \$NP_1ST_PROT[%6] içinde bir atfı bulunan \$NP_NAME[%5] = %3 takım koruma alanı elemanı, müsaade edilmeyen bir tipe sahip

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Koruma alanı elemanı adı %4 = Koruma alanı elementi endeksi | Takım koruma alanı endeksi Bir takım koruma alanında \$NP_1ST_PROT ile özellikle belirtilmiş bir koruma alanı elemanına bir atfı varsa, o zaman bu eleman "FRAME" tipinde olmak zorundadır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Şayet ek bir çerçeve gerekli değilse, \$NP_1ST_PROT içindeki kayıt silinmelidir veya atfın hedefi olan koruma alanı elemanı içine \$NP_TYPE = "FRAME" kaydedilmelidir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26230 - [Kanal %1:] Satır %2: \$NP_NEXT[%4]/ \$NP_NEXTP[%4] referanslı koruma alanı elemanı %3 bulunamadı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Bir sonraki koruyucu alan elementinin adı %4 = Koruyucu alanın endeksi Bir sonraki koruyucu alan olarak belirtilecek koruyucu alan elemanı bulunamadı.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

\$NP_NEXT[...] alanında mevcut koruyucu alan elementi adının girilmesi NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26231 - [Kanal %1:] Satır %2: Emniyet alanı ya da \$TC_TP_PROTA[%4] referanslı CAD dosyası %3 bulunamadı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Takım koruyucu alanın adı (element) %4 = Takımın T numarası Takım parametresinde \$TC_TP_PROTA bir güvenlik alanına ya da bir CAD-dosyasına değinilmektedir.. Güvenlik alanı ya da CAD dosyası bulunamadı.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

\$TC_TP_PROTA[...] alanına bir mevcut güvenlik alanının adını ya da mevcut CAD dosyasının adını girin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26232 - [Kanal %1:] Satır %2: Koruma alanı öğelerinin azami sayısı %3 aşıldı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Bir sonraki koruyucu alan elementinin adı Koruma alanı elementlerinin maksimum izin verilen sayısı aşıldı.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Koruyucu alan sayısının ya da koruyucu alan elementinin sınırlandırılması NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26233 - [Kanal %1:] Satır %2: Takım emniyet alanı elemanlarının maksimum izin verilen sayısı aşıldı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Takımlar için rezerve edilmiş hareket eden güvenlik alanı elemanlarının maksimum izin verilen sayısı aşılmıştır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Takımlar için rezerve edile güvenlik alanı elemanlarının sayısını (MD18893 \$MN_MM_MAXNUM_3D_T_PROT_ELEM) yükseltin veya takım tanımlamasının karmaşıklığını azaltın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26234 - [Kanal %1:] Satır %2: Koruma alanı \$NP_PROT_NAME[%3] herhangi bir koruma alanı öğesi içermiyor

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Koruyucu alanın endeksi Koruyucu alan en az bir koruyucu alan elemanı içermelidir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Koruyucu alan tanımının değiştirilmesi veya koruyucu alanın silinmesi NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26235 - [Kanal %1:] Blok %2: %3[%4] içinde bir takım koruma alanı elemanının takip eden elemanına müsaade edilmeyen atıf

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Koruma alanı eleman adı %4 = Takım koruma alanı elemanı dizini Bir takım koruma alanı azami olarak, özel olarak belirtilmiş tek bir "FRAME" tipindeki koruma alanı elemanına atıfta bulunmalıdır. Böyle bir eleman içinde takip eden elemanlara, \$NP_ADD, \$NP_NEXT veya \$NP_NEXTP içinde atıfların yapılması yasaktır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Özel olarak belirtilmiş olan takım koruma alanı elemanı içinde \$NP_ADD, \$NP_NEXT veya \$NP_NEXTP içindeki tüm kayıtlar silinmelidir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26236 - [Kanal %1:] Satır %2: \$NP_NEXT[%4]/ \$NP_NEXTP[%4] referanslı koruma alanı elemanı %3 tanım zincirinde önceden mevcut

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Koruma alanı elemanının adı %4 = Koruyucu alan elementinin endeksi Kapalı bir tanımlama zinciri bulunmuştur, yani bir koruyucu alan elementi kendisinin de bir parçası bulunduğu koruyucu alanı içermektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Koruyucu alanın değiştirilmesi veya koruyucu alanın silinmesi NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26237 - [Kanal %1:] Blok %2: \$NP_CHAIN_ELEM[%4] = %3 SWITCH tipi bir zincir elemanını ifade eder.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Zincir elementinin adı %4 = Koruyucu alanın endeksi Belirlenen koruma alanının \$NP_CHAIN_ELEM komponenti "SWITCH" tipi bir zincir elemanı ifade eder. Koruma alanları bu tipin zincir elemanlarına bağlı olmamalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

\$NK_SWITCH_INDEX'e izin verilen bir değer girin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26238 - [Kanal %1:] Satır %2: \$NP_ADD[%4] referanslı koruma alanı %3 bulunamadı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eklenecek koruyucu alanın adı %4 = Koruyucu alanın endeksi Güncel koruyucu alan elemanına eklenecek olan koruyucu alan bulunamadı.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

\$NP_ADD[...] alanında mevcut koruyucu alan elementinin girilmesi, belirtilen ada sahip bir koruyucu alan tanımlayın veya kaydı silin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26239 - [Kanal %1:] Blok %2: \$NP_ADD[%4] içindeki atfın hedefi olan %3 koruma alanı, temel koruma alanından farklı bir tipte

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eklenecek koruyucu alanın adı %4 = Koruyucu

alanın endeksi Güncel koruma alanı elemanına eklenmek istenen koruma alanı, temel koruma alanı ile aynı tipte değil

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Eklenecek koruma alanının tipi değiştirilmelidir veya temel koruma alanı (\$NP_PROT_TYPE) iki tip eşit olacak şekilde değiştirilmelidir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26240 - [Kanal %1:] Blok %2: Koruma alanı %3, \$NP_ADD[%4] alanında yönlendirilmiş olan, kinematik zincir ile bağlantılıdır.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası %3 = Koruma alanı elemanının adı %4 = Koruyucu alan elementinin endeksi Mevcut koruma alanına \$NP_ADD[...] aracılığıyla eklenen koruma alanları, kinematik zincir elementine bağlanamaz, bu durumda \$NP_CHAIN_ELEM[...] boş olmalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

\$NP_ADD[...] alanında artık kinematik bir zincir ile bağlantılı olmayan bir koruyucu alan kayıtlıdır veya zincire eklenecek koruma alanının silinmesi veya \$NP_ADD[...] kaydının silinmesi notu mevcuttur. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26241 - [Kanal %1:] Blok %2: Takım koruma alanı %3 (\$NP_PROT_NAME[%4]) kinematik zincir elementine yönelik bir not içeriyor.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası %3 = Güvenlik alanının adı %4 = Koruyucu alanın endeksi Takım parametresinin \$TC_TP_PROTA[T_NUMMER] içeriğinde ifade edilen tanımlı takım güvenlik alanları kinematik zincir elementine yönelik herhangi bir bilgi içermemelidir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

İlgili güvenlik alanının \$NP_CHAIN_ELEM kaydını silin.. \$TC_TP_PROTA alanında kinematik zincire bağlantılı olmayan bir güvenlik alanını belirtin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26244 - [Kanal %1:] Satır %2: \$NP_ADD[%4] referanslı koruma alanı %3 tanım zincirinde önceden mevcut

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Koruyucu alanın endeksi %4 = Koruyucu alan elementinin endeksi Kapalı bir tanımlama zinciri bulunmuştur, yani bir koruyucu alan elementi kendisinin de yer aldığı bir koruyucu alanı içermektedir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Koruyucu alanın tanımını değiştirin veya koruyucu alanı silin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26246 - [Kanal %1:] Satır %2: \$NP_PARA[%3,%4] parametresi geçersiz**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Koruyucu alan elementinin endeksi %4 = Parametre endeksi Koruma alanı elemanın tanımlanması için geçersiz bir parametre değeri belirtildi. Parametre değerleri pozitif olmalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Geçerli parametre değerini belirtin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26248 - [Kanal %1:] Satır %2: \$NP_BIT_NO[%3] parametresinin içeriği (%4) geçersiz**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Parametre endeksi %4 = Programlanan Bit endeksi Ön etkinleştirilmiş koruyucu alanın aktarımı için geçersiz bir bit endeksi etkin /etkin değil konumları arasında belirtilmiş. En düşük onaylanan Bit endeksi -1, en yüksek onaylanan Bit endeksi MDs 18897 \$MN_MM_MAXNUM_3D_INTERFACE_IN eksi 1 içeriğine eşittir. MDs \$MN_MM_MAXNUM_3D_INTERFACE_IN maksimum onaylanan değeri 64 eşit olduğundan, maksimum mümkün olacak Bit endeksi 63'tür. Bit endeksi -1, koruma alanına herhangi bir arayüz biti atanmamış olduğu anlamına gelir. 0 ve 63 arasındaki değerler arayüz bitinin endeksini koruyucu alanın aktivasyon durumu ile bildirmektedir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Geçerli endeksi girin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26250 - [Kanal %1:] Satır %2: \$NP_USAGE[%3] parametresinin içeriği (%4) geçersiz**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Parametre endeksi %4 = Programlanmış Usage (kullanım) tanımlaması \$NP_USAGE parametresi için müsaade edilmeyen bir değer girilmiş. Sadece şu değerlere müsaade edilmektedir: "C" veya "c" (Koruma alanı elemanı sadece çarpışmanın önlenmesi için kullanılmalıdır) "V" veya "v" (Koruma alanı elemanı sadece görselleştirme için kullanılmalıdır) "A" veya "a" (Koruma alanı elemanı hem çarpışmanın önlenmesi hem görselleştirme için kullanılmalıdır)

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Geçerli izin belirtin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26252 - [Kanal %1:] Blok %2: \$NP_COLL_PAIR[%3, %4] içine bir ad girilmemiş.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası %3 = 1. Dizin %4 = 2. Dizin Çarpışma çifti \$NP_COLL_PAIR[n, 0] - \$NP_COLL_PAIR[n, 1] içinde sadece bir ad girilmiş. Bir çarpışma çiftinin bir elemanı bir ad içeriyorsa, diğer eleman da bir ad içermelidir. Alarm eksik olan elemana işaret ediyor.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Alarm Ekranı Alarında NC stop

Çözüm :

Mevcut kayıt silinmelidir veya eksik kayıtlar tamamlanmalıdır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26253 - [Kanal %1:] Blok %2: \$NP_COLL_PAIR[%5, %6] = '%3' içindeki koruma alanı adı bulunamadı.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Koruyucu alan adı %4 = 1. Çarpma çifti endeksi | 2. Çarpma çifti endeksi \$NP_COLL_PAIR[n, m] içindeki kaydın atıfta bulunduğu koruma alanı bulunamadı.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Alarm Ekranı Alarında NC stop

Çözüm :

Mevcut olan bir koruma alanının adı girilmelidir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26254 - [Kanal %1:] Blok %2: \$NP_COLL_PAIR[%3, 0] - \$NP_COLL_PAIR[%3, 1] çarpışma çifti içine iki eşit ad girilmiş.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası %3 = 1. Dizin \$NP_COLL_PAIR[n, 0] - \$NP_COLL_PAIR[n, 1] çarpışma çifti içine iki eşit ad girilmiş. Bu iki ad farklı koruma alanlarına atıfta bulunmalıdır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Alarm Ekranı Alarında NC stop

Çözüm :

İki farklı koruma alanı adı girilmelidir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26255 - [Kanal %1:] Blok %2: Çarpma çifti elementinde \$NP_COLL_PAIR[%3, %4] belirtilen koruma alanı kinematik Zincir elementine merkezli değildir.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası %3 = 1. Dizin %4 = 2. Dizin Belirtilen çarpma çifti elementinde kinematik zincir elementine merkezlenmemiş olan kinematik tanımın bir kısmının makine olduğu bir koruma alanı belirtilmiştir. Sadece konumları alanda bilinen koruma alanları çarpışma açısından denetlenebilir. Kinematik zincir elementine merkezlenmemiş koruma alanları diğer koruma alanlarına (\$NP_ADD[..] ile) eklenebilir ve gerektiğinde bunlarlabirlikte çarpışma açısından denetlenebilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

\$NP_COLL_PAIR alanındaki kaydı silin veya koruma alanı bileşenlerini \$NP_CHAIN_ELEM tanımlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26260 - [Kanal %1:] Satır %2: %3 ve %4 koruma alanları çakışması**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = 1. Koruyucu alanın adı %4 = 2. Koruyucu alanın adı Belirtilen grupta belirtilen iki koruyucu alan çakışacaktır yani her iki koruyucu alanın mesafesi makine verisi tarafından MD10619 \$MN_COLLISION_TOLERANCE tespit edilen değerden daha küçüktür.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

NC programını ya da ilgili koruyucu alan tanımlarını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26261 - [Kanal %1:] Her iki emniyet alanının %2 ve %3 geçilmesi**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = 1. Koruyucu alanın adı %3 = 2. Koruyucu alanın adı Belirtilen her iki güvenlik alanı birbirinden geçer.

Reaksiyon :

Interpreter stop Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

NC programını ya da ilgili koruyucu alan tanımlarını değiştirin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26262 - [Kanal %1:] Her iki emniyet alanının %2 ve %3 çakışma testinde yeterli bellek alanı mevcut değil. Şu anda kullanılabilir bellek alanı : %4 KB**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = 1. Koruyucu alanın adı %3 = 2. Koruyucu alanın adı %4 = Şu anda mevcut bellek İkili koruyucu alanların çarpışma denetiminde, boyutu koruyucu alanlarda yer alan elementlerin sayısına, koruyucu alanlara olan mesafesine ve makine eksenlerinin sayısına bağlı olan dahili geçici bellek alanı gerekmektedir. Mevcut bellek alanının boyutu MD18896 \$MN_MM_MAXNUM_3D_COLLISION üzerinden işleme alınabilir

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

NC programını ya da katılan koruyucu alanların tanımını değiştirin. Makine verilerini MD18896 \$MN_MM_MAXNUM_3D_COLLISION adapte edin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26263 - [Kanal %1:] Satır %2: Emniyet alanları arasındaki mesafe tayininde yeterli bellek alanı mevcut değil. Şu anda kullanılabilir bellek alanı: %3 KB

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Şu anda mevcut bellek İkili koruyucu alanların PROTDFCT fonksiyonu ile boyutu koruyucu alanlarda yer alan elementlerin sayısına, koruyucu alanlara olan mesafesine ve bağlı olan dahili geçici bellek alanı gerekmektedir. Mevcut bellek alanının boyutu MD18896 \$MN_MM_MAXNUM_3D_COLLISION üzerinden işleme alınabilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Alarm Ekranı Alarında NC stop

Çözüm :

NC programını ya da katılan koruyucu alanların tanımını değiştirin. Makine verilerini MD18896 \$MN_MM_MAXNUM_3D_COLLISION adapte edin NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26264 - [Kanal %1:] Satır %2: %3 adlı koruma alanı bulunamadı.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası %3 = Koruyucu alan adı Belirtilen ismi içeren bir koruyucu alan bulunamadı (örn. PROTA fonksiyonunun çağrılmasında)

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Alarm Ekranı Alarında NC stop

Çözüm :

Mevcut bir koruyucu alanın adını ya da belirtilen isme sahip bir koruyucu alanı tanımlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26266 - [Kanal %1:] Satır %2: %3 adlı koruma alanı bir defadan fazla programlandı.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası %3 = Koruyucu alan adı Koruyucu alanın adı birden fazla programlanmıştır (örn. PROTA fonksiyonunun çağrılmasında)

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Alarm Ekranı Alarında NC stop

Çözüm :

Her gereken koruyucu alan adı sadece bir kez girilir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26267 - [Kanal %1:] Blok %2: WORKPIECE veya FIXTURE prosedürü görüntüleme hata %3.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası %3 = Hata kodu WORKPIECE veya FIXTURE prosedürünün görüntülenmesi sırasında bir hata meydana geldi. Hata nedeni hata kodu sayesinde daha yakından belirlenecektir. 1: Bir takım koruma alanının / bir gerdirme aracı koruma alanının atanmasına yönelik bir bellek alanı mevcut değildir. 2: Belirtilen kinematik dizin adı bulunamadı. 3: Belirtilen kinematik dizin aksamının adı bulunamadı. 4: Geçersiz bir Frame adı belirtildi (Sadece programlanabilen Frame tanımına izin verilir). 5: Belirtilen koruma alanı tipi NCK tarafından okunamıyor. 6: Takım koruma alanının geçersiz

adı Takım koruma alanları __WORKP ile başlamalıdır. 7: Belirtilen isimde herhangi bir koruma alanı tanımı bulunamadı. 8: Gerdirme aracı koruma alanının adı belirtilmedi. 9: Gerdirme aracı alanının geçersiz adı Gerdirme aracı koruma alanları __FIXTURE ile başlamalıdır. 10: Koruma alanı tipi bilgisi eksik. 11: „Box“ tipinin koruma alanı için üç parametreden daha azı girilmiştir. 12: „CYLINDER“ tipinin koruma alanı için iki parametreden daha azı girilmiştir. n: Geçersiz parametre (Olası hata kodunun tam anlamı belirlenmeli/ geliştirilmelidir).

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Alarm Ekranı Alarında NC stop

Çözüm :

Hata kodunda tanımlanan hata nedenini giderin. 5. görüntüleme parametresinde NO_ERROR biti alarm çıkışını bastırmak için atanmalıdır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26268 - [Kanal %1:] Satır %2: Emniyet alanına %3 herhangi bir arayüz biti tayin edilmedi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası %3 = Koruyucu alan adı Herhangi bir arayüz biti tanımlanmamış koruma alanına "P" (PLC-kumandalı) statüsü ile etkinleştirme denenmiştir. Koruma alanları sadece \$NP_BIT_NO[..] alanında koruma alanının denetim durumunun etkin (denetimli) ve devre dışı (denetimsiz) arasında aktarımın yapılabileceği bir arayüz biti tanımlandığında bu statü ile etkinleştirilebilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Alarm Ekranı Alarında NC stop

Çözüm :

Arayüz bitindeki koruyucu alanı düzenleyin veya bir diğer aktivasyon modunu (aktif / aktif değil) seçin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26269 - [Kanal %1:] Blok %2: Hata %3, COLPAIR fonksiyonun çağrılmasında.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası %3 = Hata algılama "COLPAIR" fonksiyonun çağrılması esnasında bir hata ortaya çıktı. Hata nedeni hata parametresi tarafından daha ayrıntılı bir şekilde açıklanmaktadır. -1 Ya 2 parametreden (String'den) daha az parametre girildi veya iki String'den biri Sıfır-String'dir. -2 İlk parametrede belirtilen koruma alanı bulunamadı. -3 İkinci parametrede belirtilen koruma alanı bulunamadı. -4 Belirtilen iki koruma alanından hiçbiri bulunamadı. -5 Belirtilen her iki koruma alanı bulundu, fakat bir çift içinde değil. -6 Makine modellemesi mümkün değil. Makine modellemesi, hem kinematik zincirlerin hem de koruma bölgelerinin tanımlanabilmesini şart koşmaktadır.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Alarm Ekranı Alarında NC stop

Çözüm :

Geçerli parametreleri olan fonksiyon çağrılmalıdır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26270 - [Kanal %1:] Satır %2: PROTA fonksiyon çağrısı sırasında geçersiz aktivasyon parametresi

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası PROTA fonksiyonunun etkinleştirme parametresi geçersiz bir değere sahiptir. Özellikle aşağıdaki değerlere izin verilmektedir "A" veya "a" (= etkin) "I" veya "i" (= etkin değil) "P" veya "p" (= ön etkin) "R" veya "r" (= Aktivasyon statüsünü koruyucu alan tanımlarından devralım)

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Alarm Ekranı Alarında NC stop

Çözüm :

Geçerli bir aktivasyon parametresini belirtin ("A", "a", "I", "i", "P", "p", "R", "r"). NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26272 - [Kanal %1:] Satır %2: \$NP_INIT_STAT[%4] parametresinin içeriği (%3) geçersiz

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası %3 = Programlanan statü %4 = Parametre endeksi Bir koruyucu alan için geçersiz bir aktivasyon statüsü belirtilmiştir. Özellikle aşağıdaki değerlere izin verilmektedir "A" veya "a" (= etkin) "I" veya "i" (= etkin değil) "P" veya "p" (= ön etkin)

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Alarm Ekranı Alarında NC stop

Çözüm :

Geçerli bir aktivasyon parametresi belirtin ("A", "a", "I", "i", "P", "p"). NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26276 - [Kanal %1:] Satır %2: \$NP_CHAIN_ELEM[%4] referanslı zincir elemanı %3 bulunamadı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Zincir elementinin adı %4 = Koruyucu alanın endeksi Koruyucu alan tanımının yönlendirildiği Kinematik zincir elementi (\$NP_CHAIN_ELEM[...]), bulunamadı

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

\$NP_CHAIN_ELEM[...] alanına faal zincir elementinin adını girin ya da belirtilen ada sahip bir zincir elementi tanımlayın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26278 - [Kanal %1:] Blok %2: \$NK_AXIS[%4] içinde yer alan eksen adı tanınmıyor %3

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Eksen veya frame adı %4 = Zincir elemanın endeksi Bir kinematik zincirin elemanına, \$NK_AXIS[...] bileşenine bilinmeyen veya geçersiz bir ad girilmiş. Belirtilen ad bir makine eksen tanımlayıcısı olmalıdır. Alarm, \$NK_AXIS[...] içinde belirtilen ad mevcutsa, fakat bu adla tanımlanan eleman, \$NK_TYPE[...] içinde belirtilen tipte değilse de verilmektedir.

Örnek: \$NK_TYPE[...], "AXIS_ROT" tipini ve \$NK_AXIS[...] bir lineer eksenin makine eksenini tanımlayıcısını içeriyor, örn. "X1".

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

\$NK_AXIS[...] (makine eksen tanımlayıcısı) içine geçerli bir ad girin. \$NK_TYPE[...] içine, \$NK_AXIS'in içeriğinin referans aldığı elemanın tipini girin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26280 - [Kanal %1:] Eksen %2 Çarpışma riski %3 %4

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = 1. Koruma Alanı %4 = 2. Koruma Alanı
Belirtilen eksen çarpışma riski nedeniyle durdurulmuştur

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Jog işletim türünde: Ekseni tehlikeli bölgeye getirin. Otomatik işletim türünde: Çarpışma tehlikesi için nedeni tespit edin ve giderin. Hatalı NC programı, fazla büyük el çarkı yığılımı, eksen bağlantıları ve iki kanalın karşılıklı engellenmesi Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 26281 - [Kanal %1:] Eksen %2 Çarpışma riski %3 %4

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = 1. Koruma Alanı %4 = 2. Koruma Alanı
Belirtilen eksen çarpışma riski nedeniyle durdurulmuştur. Bu sırada muhtemelen programlanan yoldan yol üzerinde zamanında durma mümkün olmadığından çıkmıştır (İstisnai durum).

Reaksiyon :

Lokal alarm reaksiyonu. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Blok sonunda alarmda NC stop

Çözüm :

Jog işletim türünde: Ekseni tehlikeli bölgeye getirin. Otomatik işletim türünde: Çarpışma tehlikesi için nedeni tespit edin ve giderin. Hatalı NC programı, fazla büyük el çarkı yığılımı, eksen bağlantıları ve iki kanalın karşılıklı engellenmesi RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın. Belirtilen eksen çarpışma riski nedeniyle durdurulmuştur. Bu sırada muhtemelen programlanan yoldan yol üzerinde zamanında durma mümkün olmadığından çıkmıştır (İstisnai durum).

Hata Kodu : 26282 - [Kanal %1:] Satır %2: Koruma alanları veya kinematik zincirlerin geçersiz tanımı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket Koruma alanlarının ve/veya kinematik zincirin geçerli tanımı mevcut değil. Bu alarm son uygulanan işlemde PROTA prosedüründe nedeni giderilememiş bir hata gündeme geldiğinde oluşur.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Koruma alanlarını ve kinematik zinciri hatasız tanımlama. Bu hatasız tamamlanmış olması gereken bir PROTA prosedürünün görüntülenmesi ile gerçekleşir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26284 - [Kanal %1:] Satır %2: Fonksiyonun/ Prosedirin %3 görüntülenmesine anca 'çarpışma kontrolü' fonksiyonu mevcut olduğunda izin verilmektedir.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Fonksiyon adı Alarm metninde anılan fonksiyon ya da süreç (örn. PROTA veya PRODT) sadece "çakışma engellemesi" fonksiyonu mevcut ise çağırılabilir.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

"Çakışma engellemesi" fonksiyonunun etkinleştirilmesi gerekir. Bunun için MD18890 \$MN_MM_MAXNUM_3D_PROT_AREAS makine tarihinin sıfır değerinden daha büyük olması gerekir. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26286 - [Kanal %1:] Blok %2 Önceden etkinleştirilen emniyet alanları arayüz sinyali(leri) %3 çarpışma riski

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Interface sinyali (sinyalleri) En az önceden etkinleştirilen bir güvenlik alanında katılımcı olan bir çakışma tespit edildi. Bu şekildeki çakışmalar, interface sinyali önceden etkinleştirilmiş güvenlik alanına düzenlenmiş ise, yani önceden etkinleştirilen güvenlik alanı etkin güvenlik alanı olduğunda etkinleştirilir. Çakışma ya önceden etkinleştirilmiş ve (statik) etkin güvenlik alanında katılımcı olmalıdır ya da önceden etkinleştirilmiş iki güvenlik alanında katılımcı olmalıdır. Önceden etkinleştirilen güvenlik alanının katılımcısı olarak düzenlenmiş interface sinyalinin numarası (numaraları) alarm metninde yazılır.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Etkinleştirilen interface sinyallerini geri alın. Güvenlik alanını yeniden tanımlayın. Serbest bırakın NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26290 - [Kanal %1:] Blok %2: CAD-Dosyası \$NP_FILENAME[%5] = %3: Emniyet alanı facet maksimum sayısı %6 aşıldı.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Dosya adı %4 = Koruma alanı elementi endeksi | Boş koruma alanı boyutları Maksimum izin verilen emniyet alanı facet sayısı aşıldı.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

İzin verilen emniyet alanı facet sayısını artırın (MD18895 \$MN_MM_MAXNUM_3D_FACETS) veya tanımlanan facet sayısını CAD-Dosyalarında azaltın. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26291 - [Kanal %1:] Blok %2: Dâhili koruma alanları için %3 olan koruma alanı fasetaların azami adedi aşıldı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası %3 = Dâhili koruma alanı fasetaların azami adedi Dahili koruma alanı fasetaları için müsaade edilen azami adet aşıldı.

Reaksiyon :

Düzeltme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Dâhili koruma alanı fasetaların azami adedi artırılmalıdır (MD18894 \$MN_MM_MAXNUM_3D_FACETS_INTERN). NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26292 - [Kanal %1:] Blok %2: \$NP_FILENAME[%5] = %3 CAD dosyası içinde %6 olan giriş noktası azami adedi aşıldı

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Dosya adı %4 = Koruma alanı elementi endeksi | kayıt noktalarının maksimum sayısı İzin verilen maksimum giriş noktası sayısı aşıldı.

Reaksiyon :

Düzeltme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

İzin verilen koruyucu alan kesiti sayısını yükseltin (MD18895 \$MN_MM_MAXNUM_3D_FACETS) veya CAD dosyasındaki tanımlı kesit sayısını düşürün. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26293 - [Kanal %1:] Blok %2: %3 CAD dosyası yazılamadı.

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Dosya adı Dâhili olarak üretilen CAD dosyası dosya sistemine yazılamadı.

Reaksiyon :

Düzeltme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

NC dosya sistemi için hafıza alanı artırılmalıdır. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26294 - [Kanal %1:] Blok %2: \$NP_FILENAME[%4] = %3 CAD dosyası geçerli bir VRML dosyası değil

Açıklama :

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Dosya adı %4 = Koruma alanı elemanı dizini CAD dosyası geçerli VRML dataları içermiyor.

Reaksiyon :

Düzeltme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

CAD/VRML dosyası formatını kontrol edin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26295 - Koruma alanı %1 kabaca tahmin edilmiştir.**Açıklama :**

%1 = Koruyucu alan adı Otomatik koruma alanı eksik bellek alanı nedeniyle sadece belirsiz sunulmuştur.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Dâhili koruma alanı fasetaların azami adedi artırılmalıdır (MD18894 \$MN_MM_MAXNUM_3D_FACETS_INTERN). Silme tuşu ya da NC-START ile alarmı silin.

Hata Kodu : 26296 - [Kanal %1:] Blok %2: \$NP_FILENAME[%4] = %3 dosyası geçerli bir STL dosyası değil**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Dosya adı %4 = Koruma alanı elemanı dizini CAD dosyası geçerli STL dataları içermiyor

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

CAD/STL dosyası formatını kontrol edin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 26298 - [Kanal %1:] Blok %2: CAD dosyasında %3 okunacak olan Include-dosyası %4 bulunamadı.**Açıklama :**

%1 = Kanal numarası %2 = Grup numarası , etiket %3 = Dosya adı %4 = Dosya adı Belirtilen CAD dosyasında okunacak olan Include-dosyası bulunamadı.

Reaksiyon :

Düzeltilme bloğunu reorganize edin. Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Include dosyalarının adı ve yol bilgisini kontrol edin. NC-START veya RESET-Tuşu ile alarmı silin ve programa devam edin.

Hata Kodu : 27000 - Eksen %1 tam olarak referanslanmamış**Açıklama :**

%1 = Eksen adı, mil numarası Bu alarmın iki nedeni vardır: - Makine pozisyonları henüz kullanıcı tarafından onaylanmamıştır. - Makine pozisyonları henüz netice referanslandırma tarafından onaylanmamıştır. Eksenin referanslandırılmış olmasına rağmen referans sürecinin doğru sonucu sunduğuna dair bir onay yoktur. Yanlış sonuçlar örneğin eksen kumandanın kapatılmasının ardından kapatmadan önce kaydedilen durgun konum pozisyonuna uygun olmayan yapıda hareket ettirildiğinde gündeme gelebilir. Bunu önlemek için kullanıcı ilk referanslandırma sonrasında gösterilen güncel pozisyon için onayını sunmalıdır. Kullanıcı onayının ilk kez atanmasının ardından her yüksek devirde bir ardıl referanslandırma

uygulanmalıdır (mutlak sensörlerde bu otomatik gerçekleşecektir). Bu kapatılmadan önce kayda alınan durgun konum pozisyonlarının onayına hizmet eder. MD10094
\$MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL (MD>=3) üzerinden alarm göstergesi toplu alarmın 27100 tüm Sİksenleri için görüntülenebilecek yapıda ayarlanmalıdır.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı SGA, "Eksen güvenli yapıda referanslandırıldı" atanmayacaktır. SE kapatılır, Safety güncel pozisyonu şimdiye kadar bir kullanıcı onayı ile onaylanmadığından. Kullanıcı onayı atandığında SE halen etkindir. Güvenli kamlar hesaplanır ve sunulur, ifade güçleri sınırlıdır zira referanslandırma onaylanmamıştır.

Çözüm :

Ekseni bilinmedik bir pozisyona hareket ettirin, "referanslandırma" işletim türüne geçin ve "onay" tuşuna basın. Onay ekranında görüntülenen pozisyonları makinede kontrol edin. Bilindik pozisyonda beklenenleri karşıladıklarında bunu toggle tuşu ile onaylayın. Kullanıcı onayının atanması sunumunda ekseni yeniden referanslandırın. Kullanıcı onayının değişimi sadece anahtar şalteri konumu 3 veya şifre girişi ile mümkündür. UYARI: Eksen güvenli yapıda referanslandırılmadıysa ve kullanıcı onayı mevcut olmadığında geçerli olan: - güvenli kamlar henüz emniyete alınmamıştır - güvenli son konumlar henüz etkinde değildir. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 27001 - Eksen %1 Bir izleme kanalında hata, Kod: %2, Değerler: NCK %3, Sürücü %4

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = Çapraz kıyaslama endeksi ek bilgisi %3 = NCK kıyaslama değeri ek bilgisi %4 = Tahrik kıyaslama değeri ek bilgisi Her iki kontrol kanalı arasında (NCK ve sürücü) çevimsel olarak güvenliğe yönelik kontrol fonksiyonlarının karşılıklı konum kıyaslaması gerçekleşir (NCK ve sürücü). Kıyaslama her NCK/sürücü kombinasyonu için ayrı işler. Her kontrol çevriminde (MD10091 \$MN_INFO_SAFETY_CYCLE_TIME) NCK ve sürücü arasında bir kıyaslama listesi kriteri kıyaslanır. Bir sonraki kontrol çevriminde bir sonraki kriter kıyaslanır, vb. Kıyaslama listesinin tamamı işleme alındığında kıyaslamaların işleme alınması yeniden başlar. Listenin işleme alınması için elde edilen toplam kıyaslama süresi MD10092 \$MN_INFO_CROSSCHECK_CYCLE_TIME alanında görüntülenir (faktör x MD10091 \$MN_INFO_SAFETY_CYCLE_TIME – faktör yazılım sürümüne göre farklı olabilir. "Bir kontrol kanalında arıza" alarmı her iki kontrol kanalının karşılıklı kıyaslaması giriş dataları veya kontrol sonuçları arasında bir fark tespit ettiğinde verilir. Kontrollerden biri artık güvenilir yapıda çalışmıyor. Alarm metnindeki çapraz kontrol endeksi STOP F kodu olarak da tanımlanmaktadır. 27001 alarmında NCK'nın ilk kez bir çapraz kontrol hatası algıladığı STOP F kodu birlikte sunulur. Sürücünün STOP F kodu (C01711 alarmına ait) teşhis görüntüsünden veya parametre r9795 alanından alınmalıdır. Birden fazla kıyaslama adımında bir fark gerçekleştiğinde bu alanlarda birden fazla STOP F kodu değeri arka arkaya olarak görüntülenebilir. Kıyaslama listesinin birden fazla kıyaslanması ile açığa çıkartılabilecek hata profilleri mevcuttur, yani görüntülenen STOP F kodu değeri hata nedeni hakkında daima net bir bilgi sunmamaktadır. Buna ait hareket tarzı her bir hata koduna yönelik açıklanmıştır: - 0 Bu kanalda hata tespit edilmemiştir, sürücü alarmı C01711 ardıl alarmı. - 1 Sonuç listesi 1: SBH, SG, SBR veya SE sonucundaki fark, örn. kontrol kanallarının tutarsız aktivasyonu. Diğer bilgiler için bkz. sürücü parametresi r9710[0], r9710[1]. - 2 Sonuç listesi 2: SN, n_x sonuç farkı. Diğer bilgiler için, bkz. sürücü parametresi r9711[0], r9711[1]. - 3 Güncel değer farkı MD36942 \$MA_SAFE_POS_TOL alanında ayarlanandan daha büyük. - 4 Boş. - 5 Fonksiyon onayları MD36901 \$MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE. - 6 Hız sınırı MD36931 \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[0]. - 7 Hız sınırı MD36931 \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[1]. - 8 Hız sınırı MD36931 \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[2]. - 9 Hız sınırı MD36931 \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[3]. - 10 Güvenli mod konumu için tolerans MD36930 \$MA_SAFE_STANDSTILL_TOL. - 11 Sınır pozisyonu MD36934 \$MA_SAFE_POS_LIMIT_PLUS[0]. - 12 Sınır pozisyonu MD36935 \$MA_SAFE_POS_LIMIT_MINUS[0]. - 13 Sınır pozisyonu MD36934 \$MA_SAFE_POS_LIMIT_PLUS[1]. - 14 Sınır pozisyonu MD36935 \$MA_SAFE_POS_LIMIT_MINUS[1]. - 15 Kam pozisyonu MD36936 \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[0] + MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL. - 16 Kam pozisyonu MD36936 \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[0]. - 17 Kam pozisyonu MD36937 \$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[0] + MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL. - 18 Kam pozisyonu MD36937

\$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[0]. - 19 Kam pozisyonu MD36936 \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[1] + MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL. - 20 Kam pozisyonu MD36936
\$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[1]. - 21 Kam pozisyonu MD36937 \$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[1] + MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL. - 22 Kam pozisyonu MD36937
\$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[1]. - 23 Kam pozisyonu MD36936 \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[2] + MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL. - 24 Kam pozisyonu MD36936
\$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[2]. - 25 Kam pozisyonu MD36937 \$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[2] + MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL. - 26 Kam pozisyonu MD36937
\$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[2]. - 27 Kam pozisyonu MD36936 \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[3] + MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL. - 28 Kam pozisyonu MD36936
\$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[3]. - 29 Kam pozisyonu MD36937 \$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[3] + MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL. - 30 Kam pozisyonu MD36937
\$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[3]. - 31 Güncel pozisyon toleransı MD36942 \$MA_SAFE_POS_TOL. MD36949 \$MA_SAFE_SLIP_VELO_TOL Güncel değer senkronizasyonu etkin olduğunda (Kayma). - 32 Ref. pozisyon toleransı MD36944 \$MA_SAFE_REFP_POS_TOL. - 33 Gecikme süresi SG[x] -> SG[y] MD36951 \$MA_SAFE_VELO_SWITCH_DELAY. - 34 Gecikme süresi çapraz kontrol MD36950 \$MA_SAFE_MODE_SWITCH_TIME. - 35 Gecikme süresi pals silme Stop B MD36956 \$MA_SAFE_PULSE_DISABLE_DELAY. - 36 Gecikme süresi pals silme test stop MD36957 \$MA_SAFE_PULSE_DIS_CHECK_TIME. - 37 Gecikme süresi Stop C -> SBH MD36952 \$MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_C. - 38 Gecikme süresi Stop D -> SBH MD36953 \$MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_D. - 39 Gecikme süresi Stop E -> SBH MD36954 \$MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_E. - 40 SG aşımında stop reaksiyonu MD36961 \$MA_SAFE_VELO_STOP_MODE. - 41 SE aşımında stop reaksiyonu MD36962 \$MA_SAFE_POS_STOP_MODE. - 42 Durma devri MD36960 \$MA_SAFE_STANDSTILL_VELO_TOL. - 43 Stop reaksiyonu bellek testi. - 44 Pozisyon güncel değeri + SG[0] MD36931 \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[0]. - 45 Pozisyon güncel değeri - SG[0] MD36931 \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[0]. - 46 Pozisyon güncel değeri + SG[1] MD36931 \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[1]. - 47 Pozisyon güncel değeri - SG[1] MD36931 \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[1]. - 48 Pozisyon güncel değeri + SG[2] MD36931 \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[2]. - 49 Pozisyon güncel değeri - SG[2] MD36931 \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[2]. - 50 Pozisyon güncel değeri + SG[3] MD36931 \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[3]. - 51 Pozisyon güncel değeri - SG[3] MD36931 \$MA_SAFE_VELO_LIMIT[3]. - 52 Durma pozisyonu + tolerans MD36930 \$MA_SAFE_STANDSTILL_TOL. - 53 Durma pozisyonu - tolerans MD36930 \$MA_SAFE_STANDSTILL_TOL. - 54 Pozisyon güncel değeri + n_x + Tolerans MD36946 \$MA_SAFE_VELO_X + MD36942 \$MA_SAFE_POS_TOL. - 55 Pozisyon güncel değeri + n_x MD36946 \$MA_SAFE_VELO_X. - 56 Pozisyon güncel değeri - n_x MD36946 \$MA_SAFE_VELO_X. - 57 Pozisyon güncel değeri - n_x - Tolerans MD36946 \$MA_SAFE_VELO_X - MD36942 \$MA_SAFE_POS_TOL. - 58 Aktif harici durma talebi. - 59 SG düzeltme faktörü 1 MD36932 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[0]. - 60 SG düzeltme faktörü 2 MD36932 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[1]. - 61 SG düzeltme faktörü 3 MD36932 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[2]. - 62 SG düzeltme faktörü 4 MD36932 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[3]. - 63 SG düzeltme faktörü 5 MD36932 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[4]. - 64 SG düzeltme faktörü 6 MD36932 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[5]. - 65 SG düzeltme faktörü 7 MD36932 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[6]. - 66 SG düzeltme faktörü 8 MD36932 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[7]. - 67 SG düzeltme faktörü 9 MD36932 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[8]. - 68 SG düzeltme faktörü 10 MD36932 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[9]. - 69 SG düzeltme faktörü 11 MD36932 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[10]. - 70 SG düzeltme faktörü 12 MD36932 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[11]. - 71 SG düzeltme faktörü 13 MD36932 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[12]. - 72 SG düzeltme faktörü 14 MD36932 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[13]. - 73 SG düzeltme faktörü 15 MD36932 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[14]. - 74 SG düzeltme faktörü 16 MD36932 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[15]. - 75 Hız sınırı n<nx MD36946 \$MA_SAFE_VELO_X ya da hız histerisi n<nx MD36947 \$MA_SAFE_VELO_X_HYSTERESIS. - 76 Stop reaksiyonu SG1 MD36963 \$MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION[0]. - 77 Stop reaksiyonu SG2 MD36963

\$MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION[1]. - 78 Stop reaksiyonu SG3 MD36963
\$MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION[2]. - 79 Stop reaksiyonu SG4 MD36963
\$MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION[3]. - 80 Güvenli kam için modul değeri MD36905
\$MA_SAFE_MODULO_RANGE. - 81 Tolerans güncel hızı SBR MD36948
\$MA_SAFE_STOP_VELO_TOL. - 82 SG düzeltme faktörü-SGEs 0...15 = aktif SGE pozisyonu. -1 = SG-
düzeltmesi devre dışı (ne SG2, ne de SG4 aktif veya fonksiyon MD36901
\$MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE üzerinden seçili değil). - 83 Çıkartma test süresi farklı MD36958
\$MA_SAFE_ACCEPTANCE_TST_TIMEOUT. - 84 Gecikme süresi Stop F -> Stop B MD36955
\$MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_F. - 85 Gecikme süresi pals devre dışı bırakma bus kesintisi
MD10089 \$MN_SAFE_PULSE_DIS_TIME_BUSFAIL. - 86 Tek enkoder sistemi MD36914
\$MA_SAFE_SINGLE_ENC. - 87 Enkoder düzeni MD36912 \$MA_SAFE_ENC_INPUT_NR. - 88 Kam
onayı MD36903 \$MA_SAFE_CAM_ENABLE. - 89 Enkoder sınır frekansı MD36926
\$MA_SAFE_ENC_FREQ_LIMIT. - 90 Kam SGA dışında MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL farklı - 91
Kam pozisyonu MD36936 \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[4] + MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL. -
92 Kam pozisyonu MD36936 \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[4]. - 93 Kam pozisyonu MD36937
\$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[4] + MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL. - 94 Kam pozisyonu
MD36937 \$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[4]. - 95 Kam pozisyonu MD36936
\$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[5] + MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL. - 96 Kam pozisyonu
MD36936 \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[5]. - 97 Kam pozisyonu MD36937
\$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[5] + MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL. - 98 Kam pozisyonu
MD36937 \$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[5]. - 99 Kam pozisyonu MD36936
\$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[6] + MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL. - 100 Kam pozisyonu
MD36936 \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[6]. - 101 Kam pozisyonu MD36937
\$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[6] + MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL. - 102 Kam pozisyonu
MD36937 \$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[6]. - 103 Kam pozisyonu MD36936
\$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[7] + MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL. - 104 Kam pozisyonu
MD36936 \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[7]. - 105 Kam pozisyonu MD36937
\$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[7] + MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL. - 106 Kam pozisyonu
MD36937 \$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[7]. - 107 Kam pozisyonu MD36936
\$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[8] + MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL. - 108 Kam pozisyonu
MD36936 \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[8]. - 109 Kam pozisyonu MD36937
\$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[8] + MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL. - 110 Kam pozisyonu
MD36937 \$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[8]. - 111 Kam pozisyonu MD36936
\$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[9] + MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL. - 112 Kam pozisyonu
MD36936 \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[9]. - 113 Kam pozisyonu MD36937
\$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[9] + MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL. - 114 Kam pozisyonu
MD36937 \$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[9]. - 115 Kam pozisyonu MD36936
\$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[10] + MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL. - 116 Kam pozisyonu
MD36936 \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[10]. - 117 Kam pozisyonu MD36937
\$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[10] + MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL. - 118 Kam pozisyonu
MD36937 \$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[10]. - 119 Kam pozisyonu MD36936
\$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[11] + MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL. - 120 Kam pozisyonu
MD36936 \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[11]. - 121 Kam pozisyonu MD36937
\$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[11] + MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL. - 122 Kam pozisyonu
MD36937 \$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[11]. - 123 Kam pozisyonu MD36936
\$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[12] + MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL. - 124 Kam pozisyonu
MD36936 \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[12]. - 125 Kam pozisyonu MD36937
\$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[12] + MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL. - 126 Kam pozisyonu
MD36937 \$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[12]. - 127 Kam pozisyonu MD36936
\$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[13] + MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL. - 128 Kam pozisyonu
MD36936 \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[13]. - 129 Kam pozisyonu MD36937
\$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[13] + MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL. - 130 Kam pozisyonu
MD36937 \$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[13]. - 131 Kam pozisyonu MD36936
\$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[14] + MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL. - 132 Kam pozisyonu
MD36936 \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[14]. - 133 Kam pozisyonu MD36937
\$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[14] + MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL. - 134 Kam pozisyonu
MD36937 \$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[14]. - 135 Kam pozisyonu MD36936

MD36936 \$MA_SAFE_CAM_POS_PLUS[29]. - 193 Kam pozisyonu MD36937
\$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[29] + MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL. - 194 Kam pozisyonu
MD36937 \$MA_SAFE_CAM_POS_MINUS[29]. - 195 Kam izi düzeni SN1 MD36938
\$MA_SAFE_CAM_TRACK_ASSIGN[0]. - 196 Kam izi düzeni SN2 MD36938
\$MA_SAFE_CAM_TRACK_ASSIGN[1]. - 197 Kam izi düzeni SN3 MD36938
\$MA_SAFE_CAM_TRACK_ASSIGN[2]. - 198 Kam izi düzeni SN4 MD36938
\$MA_SAFE_CAM_TRACK_ASSIGN[3]. - 199 Kam izi düzeni SN5 MD36938
\$MA_SAFE_CAM_TRACK_ASSIGN[4]. - 200 Kam izi düzeni SN6 MD36938
\$MA_SAFE_CAM_TRACK_ASSIGN[5]. - 201 Kam izi düzeni SN7 MD36938
\$MA_SAFE_CAM_TRACK_ASSIGN[6]. - 202 Kam izi düzeni SN8 MD36938
\$MA_SAFE_CAM_TRACK_ASSIGN[7]. - 203 Kam izi düzeni SN9 MD36938
\$MA_SAFE_CAM_TRACK_ASSIGN[8]. - 204 Kam izi düzeni SN10 MD36938
\$MA_SAFE_CAM_TRACK_ASSIGN[9]. - 205 Kam izi düzeni SN11 MD36938
\$MA_SAFE_CAM_TRACK_ASSIGN[10]. - 206 Kam izi düzeni SN12 MD36938
\$MA_SAFE_CAM_TRACK_ASSIGN[11]. - 207 Kam izi düzeni SN13 MD36938
\$MA_SAFE_CAM_TRACK_ASSIGN[12]. - 208 Kam izi düzeni SN14 MD36938
\$MA_SAFE_CAM_TRACK_ASSIGN[13]. - 209 Kam izi düzeni SN15 MD36938
\$MA_SAFE_CAM_TRACK_ASSIGN[14]. - 210 Kam izi düzeni SN16 MD36938
\$MA_SAFE_CAM_TRACK_ASSIGN[15]. - 211 Kam izi düzeni SN17 MD36938
\$MA_SAFE_CAM_TRACK_ASSIGN[16]. - 212 Kam izi düzeni SN18 MD36938
\$MA_SAFE_CAM_TRACK_ASSIGN[17]. - 213 Kam izi düzeni SN19 MD36938
\$MA_SAFE_CAM_TRACK_ASSIGN[18]. - 214 Kam izi düzeni SN20 MD36938
\$MA_SAFE_CAM_TRACK_ASSIGN[19]. - 215 Kam izi düzeni SN21 MD36938
\$MA_SAFE_CAM_TRACK_ASSIGN[20]. - 216 Kam izi düzeni SN22 MD36938
\$MA_SAFE_CAM_TRACK_ASSIGN[21]. - 217 Kam izi düzeni SN23 MD36938
\$MA_SAFE_CAM_TRACK_ASSIGN[22]. - 218 Kam izi düzeni SN24 MD36938
\$MA_SAFE_CAM_TRACK_ASSIGN[23]. - 219 Kam izi düzeni SN25 MD36938
\$MA_SAFE_CAM_TRACK_ASSIGN[24]. - 220 Kam izi düzeni SN26 MD36938
\$MA_SAFE_CAM_TRACK_ASSIGN[25]. - 221 Kam izi düzeni SN27 MD36938
\$MA_SAFE_CAM_TRACK_ASSIGN[26]. - 222 Kam izi düzeni SN28 MD36938
\$MA_SAFE_CAM_TRACK_ASSIGN[27]. - 223 Kam izi düzeni SN29 MD36938
\$MA_SAFE_CAM_TRACK_ASSIGN[28]. - 224 Kam izi düzeni SN30 MD36938
\$MA_SAFE_CAM_TRACK_ASSIGN[29]. - 225 Sonuç listesi 3: Kam SN1..6 "Güvenli kam izi" için tutarsız sonuçlar. - 226 Sonuç listesi 4: Kam SN7..12 "Güvenli kam izi" için tutarsız sonuçlar. - 227 Sonuç listesi 5: Kam SN13..18 "Güvenli kam izi" için tutarsız sonuçlar. - 228 Sonuç listesi 6: Kam SN19..24 "Güvenli kam izi" için tutarsız sonuçlar. - 229 Sonuç listesi 7: Kam SN25.. 30 "Güvenli kam izi" için tutarsız sonuçlar. - 230 Sabit filtre süresi $n < n_x$ MD36945 \$MA_SAFE_VELO_X_FILTER_TIME. - 231 Hız histerisi $n < n_x$ MD36947 \$MA_SAFE_VELO_X_HYSTERESIS. - 232 Güvenli düzlenen güncel hız. - 233 Güncel hız n_x : MD36946 \$MA_SAFE_VELO_X. - 234 Güncel hız n_x - tolerans: MD36946 \$MA_SAFE_VELO_X - MD36947 \$MA_SAFE_VELO_X_HYSTERESIS. - 235 Güncel hız - n_x + tolerans: -MD36946 \$MA_SAFE_VELO_X + MD36947 \$MA_SAFE_VELO_X_HYSTERESIS. - 236 Güncel hız - n_x : -MD36946 \$MA_SAFE_VELO_X. - 237 SGA " $n < n_x$ " haricinde MD36947 \$MA_SAFE_VELO_X_HYSTERESIS farklıdır. - 238 Boş - 239 Boş - 240 Boş - 241 Boş - 242 Boş - 243 Boş - 244 Boş - 245 Boş - 246 Boş - 247 Boş - 248 Boş - 249 Boş - 250 Boş - 251 Boş - 252 Boş - 253 Boş - 254 Boş - 255 Boş - 256 Sonuç listesi 1: SBH, SG, SBR veya SE sonucundaki fark, örn. kontrol kanallarının tutarsız aktivasyonu. Diğer bilgiler için, bkz. sürücü parametresi r9710[0], r9710[1]. - 257 Boş - 258 Boş - 259 Boş - 260 Boş - 261 Boş - 262 Boş - 263 Boş - 264 Boş - 265 Sonuç listesi 1: SBH, SG, SBR, veya SE sonucundaki fark, örn. kontrol kanallarının tutarsız aktivasyonu. Diğer bilgiler için, bkz. sürücü parametresi r9710[0], r9710[1]. - 266 Güvenli çalışma duruşu aktarım devri MD37920 \$MA_SAFE_STANDSTILL_VELO_LIMIT. - 267 Güvenli çalışma duruşuna aktarım gecikme süresi MD37922 \$MA_SAFE_STANDSTILL_DELAY. - 1000 Kontrol zamanlayıcı doldu: Bir kanal diğer kanalda SGE değişimi olduğunu bildirdiğinde bu kontrol zamanlayıcı güncelleme zamanlayıcısının bir diğer kanalda çalışıp çalışmadığı konusunda kontrol edilir. - 1002 Kullanıcı onayı uyumlu değil: Kullanıcı onayı için sunulan datalar 4 saniyenin dolmasının ardından her iki kontrol kanalında farklıdır. Alarm metninde aşağıdaki değerler görüntülenir: %3 = NCK kullanıcı onayı durumu %4 = NCK kullanıcı onayı durumu - 1003 Referans toleransı MD36944 \$MA_SAFE_REFP_POS_TOL aşıldı. - 1004 Kullanıcı onayı güvenilirlik hatası - 1005 Test stop seçiminde palslar önceden devre dışı bırakıldı. - 1009 Palslar test

stop süresi sonrası silinmedi MD36957 \$MA_SAFE_PULSE_DIS_CHECK_TIME. - 1011 NCK/sürücü kabul test durumları tutarsız. - 1013 PLC SRAM'dan alınan NCK kullanıcı onayı ve NCK makine datalarından alınan NCK kullanıcı onayı tutarsız. - 1014 PLC SRAM'dan alınan NCK eksen numarası ve çalışma sürecinden alınan NCK eksen numarası tutarsız. - 1020 NCK kontrol kanalı ve sürücü izleme kanalı arasındaki iletişim sorunlu. - 1023 Sensör Modülünde etkinlik testinde hata. - 1024 PLC SRAM'dan alınan NCK durma pozisyonu ve NCK makine datalarından alınan NCK durma pozisyonu tutarsız. - 1025 Park etme seçiminde güvenilirlik hatası: Enkoder kullanıcı talebi olmadan park bildiriyor. - 1026 NCK ve PLC arasındaki kam senkronizasyonunda güvenilirlik hatası ("Güvenli kam izi" fonksiyonu).

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Alarm Ekranı Bir Stop F tetiklenmiştir. Gözle görülür bir denetim etkin olduğu sürece otomatik olarak STOP B'de tetiklenecektir. Bu durumda kumandanın kapatılması/açılması (Power On) gereklidir.

Çözüm :

Kontrol kanalları arasındaki farkı bulun. Hata kodu alarm nedenini gösterir. Güvenlik öncelikli makine datalarının artık aynı olmadığı (gerektiğinde yeniden yükleyin) veya güvenlik öncelikli girişlerin aynı seviyeye sahip olmadıkları söz konusu olabilir (tekrar ölçün). Bu tarz bir hata bulunmadığında bir CPU 'da hata olabilir, örn. "devrik" bellek hücresi. Bu hata geçici (power on ile giderilebilir) veya kalıcı olabilir (power on sonrasında yeniden görüntülendiğinde, donanımı değiştirin) STOP F için hata kodu: 0: Bu kanalda hata yok Diğer kanalda nedenini arayın 1: Sonuç listesi 1. SGE'ler üzerinden fonksiyonların eşit olmayan kumandası, hata kodlarını SINAMICS r9710[0], r9710[1] alanında değerlendirin. 2: Sonuç listesi 2. Kamların toleransını kontrol edin, hassas hata kodlamasını SINAMICS r9711[0], r9711[1] alanında değerlendirin. 3: Konum güncel değeri. Hatalı enkoder hareketi (MD 'nin kontrolü). Farklı kaydedilen durma pozisyonu. 4: Çaprazlamasına kıyaslama yok. 5: Fonksiyon onayları. MD'leri tutarlı girin. 6: SG1 sınır değeri. MD'leri tutarlı girin. 7: SG2 sınır değeri. MD'leri tutarlı girin. 8: SG3 sınır değeri. MD'leri tutarlı girin. 9: SG4 sınır değeri. MD'leri tutarlı girin. 10: Durma toleransı. MD'leri tutarlı girin. 11: SE1 üst sınır değeri. MD'leri tutarlı girin. 12: SE1 alt sınır değeri. MD'leri tutarlı girin. 13: SE2 üst sınır değeri. MD'leri tutarlı girin. 14: SE2 alt sınır değeri. MD'leri tutarlı girin. 15: Güvenli kam 1+ (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 16: Güvenli kam 1-. MD'leri tutarlı girin. 17: Güvenli kam 1- (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 18: Güvenli kam 1-. MD'leri tutarlı girin. 19: Güvenli kam 2+ (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 20: Güvenli kam 2+. MD'leri tutarlı girin. 21: Güvenli kam 2- (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 22: Güvenli kam 2-. MD'leri tutarlı girin. 23: Güvenli kam 3+ (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 24: Güvenli kam 3+. MD'leri tutarlı girin. 25: Güvenli kam 3- (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 26: Güvenli kam 3-. MD'leri tutarlı girin. 27: Güvenli kam 4+ (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 28: Güvenli kam 4+. MD'leri tutarlı girin. 29: Güvenli kam 4- (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 30: Güvenli kam 4-. MD'leri tutarlı girin. 31: Pozisyon toleransı. MD'leri tutarlı girin. 32: Referans pozisyon toleransı. MD'leri tutarlı girin. 33: Zaman hız aktarımı. MD'leri tutarlı girin. 34: SGE aktarımı tolerans süresi. MD'leri tutarlı girin. 35: Gecikme süresi pals devre dışı bırakma. MD'leri tutarlı girin. 36: Pals devre dışı bırakma kontrol süresi. MD'leri tutarlı girin. 37: SBH doğrultusunda STOP C aktarım süresi. MD'leri tutarlı girin. 38: SBH doğrultusunda STOP D aktarım süresi. MD'leri tutarlı girin. 39: SBH doğrultusunda STOP E aktarım süresi. MD'leri tutarlı girin. 40: SG doğrultusunda stop reaksiyonu. MD'leri tutarlı girin. 41: SE doğrultusunda stop reaksiyonu. MD'leri tutarlı girin. 42: Pals devre dışı bırakma doğrultusunda kapatma devri. MD'leri tutarlı girin. 43: Stop reaksiyonu bellek testi. 44: Pozisyon güncel değeri + sınır değeri SG1. 45: Pozisyon güncel değeri - sınır değeri SG1. 46: Pozisyon güncel değeri + sınır değeri SG2. 47: Pozisyon güncel değeri - sınır değeri SG2. 48: Pozisyon güncel değeri + sınır değeri SG3. 49: Pozisyon güncel değeri - sınır değeri SG3. 50: Pozisyon güncel değeri + sınır değeri SG4. 51: Pozisyon güncel değeri - sınır değeri SG4. 52: Durma pozisyonu + tolerans. 53: Durma pozisyonu - tolerans. 54: Pozisyon güncel değeri "+ nx" + tolerans. 55: Pozisyon güncel değeri "+ nx". 56: Pozisyon güncel değeri "- nx". 57: Pozisyon güncel değeri "- nx" + tolerans. 58: Güncel stop talebi. 59: SG düzeltme faktörü 1. MD'leri tutarlı girin. 60: SG düzeltme faktörü 2. MD'leri tutarlı girin. 61: SG düzeltme faktörü 3. MD'leri tutarlı girin. 62: SG düzeltme faktörü 4. MD'leri tutarlı girin. 63: SG düzeltme faktörü 5. MD'leri tutarlı girin. 64: SG düzeltme faktörü 6. MD'leri tutarlı girin. 65: SG düzeltme faktörü 7. MD'leri tutarlı girin. 66: SG düzeltme faktörü 8. MD'leri tutarlı girin. 67: SG düzeltme faktörü 9. MD'leri tutarlı girin. 68: SG düzeltme faktörü 10. MD'leri tutarlı girin. 69: SG düzeltme faktörü 11. MD'leri tutarlı girin. 70: SG düzeltme faktörü 12. MD'leri tutarlı girin. 71: SG düzeltme faktörü 13. MD'leri tutarlı girin. 72: SG düzeltme faktörü 14. MD'leri tutarlı girin. 73: SG düzeltme faktörü 15. MD'leri tutarlı girin. 74: SG düzeltme faktörü 16. MD'leri tutarlı girin. 75: Hız sınırı n<nx ya da hız

histerisi. MD'leri tutarlı girin. 76: SG1 alanında stop reaksiyonu. MD'leri tutarlı girin. 77: SG2 alanında stop reaksiyonu. MD'leri tutarlı girin. 78: SG3 alanında stop reaksiyonu. MD'leri tutarlı girin. 79: SG4 alanında stop reaksiyonu. MD'leri tutarlı girin. 80: Güvenli kam modul değeri. reaksiyonu. MD'leri tutarlı girin. 81: Güvenli hızlanma kontrolü için hız toleransı. reaksiyonu. MD'leri tutarlı girin. 82: SG düzeltme faktörü SGE'leri. SGE'leri tutarlı kontrol edin. 83: Kabul test süresi. reaksiyonu. MD'leri tutarlı girin. 84: Stop F -> Stop B gecikme süresi. reaksiyonu. MD'leri tutarlı girin. 85: Bus iptali pals devre dışı bırakma geciktirme süresi. reaksiyonu. MD'leri tutarlı girin. 86: MD36914 \$MA_SAFE_SINGLE_ENC ve sürücü parametresini p9526 eşitleyin. 87: MD36912 \$MA_SAFE_ENC_INPUT_NR ve p9526 eşitleyin. 88: MD36903 \$MA_SAFE_CAM_ENABLE ve sürücü parametresini p9503 eşitleyin. 89: Enkoder sınır frekansı. reaksiyonu. MD'leri tutarlı girin. 90: Kam pozisyonlarını, MD36940 \$MA_SAFE_CAM_TOL kontrol edin. 91: Güvenli kam 5+ (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 92: Güvenli kam 5+. MD'leri tutarlı girin. 93: Güvenli kam 5- (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 94: Güvenli kam 5-. MD'leri tutarlı girin. 95: Güvenli kam 6+ (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 96: Güvenli kam 6+. MD'leri tutarlı girin. 97: Güvenli kam 6- (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 98: Güvenli kam 6-. MD'leri tutarlı girin. 99: Güvenli kam 7+ (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 100: Güvenli kam 7+. MD'leri tutarlı girin. 101: Güvenli kam 7- (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 102: Güvenli kam 7-. MD'leri tutarlı girin. 103: Güvenli kam 8+ (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 104: Güvenli kam 8+. MD'leri tutarlı girin. 105: Güvenli kam 8- (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 106: Güvenli kam 8-. MD'leri tutarlı girin. 107: Güvenli kam 9+ (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 108: Güvenli kam 9+. MD'leri tutarlı girin. 109: Güvenli kam 9- (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 110: Güvenli kam 9-. MD'leri tutarlı girin. 111: Güvenli kam 10+ (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 112: Güvenli kam 10+. MD'leri tutarlı girin. 113: Güvenli kam 10- (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 114: Güvenli kam 10-. MD'leri tutarlı girin. 115: Güvenli kam 11+ (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 116: Güvenli kam 11+. MD'leri tutarlı girin. 117: Güvenli kam 11- (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 118: Güvenli kam 11-. MD'leri tutarlı girin. 119: Güvenli kam 12+ (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 120: Güvenli kam 12+. MD'leri tutarlı girin. 121: Güvenli kam 12- (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 122: Güvenli kam 12-. MD'leri tutarlı girin. 123: Güvenli kam 13+ (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 124: Güvenli kam 13+. MD'leri tutarlı girin. 125: Güvenli kam 13- (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 126: Güvenli kam 13-. MD'leri tutarlı girin. 127: Güvenli kam 14+ (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 128: Güvenli kam 14+. MD'leri tutarlı girin. 129: Güvenli kam 14- (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 130: Güvenli kam 14-. MD'leri tutarlı girin. 131: Güvenli kam 15+ (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 132: Güvenli kam 15+. MD'leri tutarlı girin. 133: Güvenli kam 15- (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 134: Güvenli kam 15-. MD'leri tutarlı girin. 135: Güvenli kam 16+ (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 136: Güvenli kam 16+. MD'leri tutarlı girin. 137: Güvenli kam 16- (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 138: Güvenli kam 16-. MD'leri tutarlı girin. 139: Güvenli kam 17+ (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 140: Güvenli kam 17+. MD'leri tutarlı girin. 141: Güvenli kam 17- (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 142: Güvenli kam 17-. MD'leri tutarlı girin. 143: Güvenli kam 18+ (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 144: Güvenli kam 18+. MD'leri tutarlı girin. 145: Güvenli kam 18- (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 146: Güvenli kam 18-. MD'leri tutarlı girin. 147: Güvenli kam 19+ (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 148: Güvenli kam 19+. MD'leri tutarlı girin. 149: Güvenli kam 19- (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 150: Güvenli kam 19-. MD'leri tutarlı girin. 151: Güvenli kam 20+ (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 152: Güvenli kam 20+. MD'leri tutarlı girin. 153: Güvenli kam 20- (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 154: Güvenli kam 20-. MD'leri tutarlı girin. 155: Güvenli kam 21+ (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 156: Güvenli kam 21+. MD'leri tutarlı girin. 157: Güvenli kam 21- (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 158: Güvenli kam 21-. MD'leri tutarlı girin. 159: Güvenli kam 22+ (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 160: Güvenli kam 22+. MD'leri tutarlı girin. 161: Güvenli kam 22- (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 162: Güvenli kam 22-. MD'leri tutarlı girin. 163: Güvenli kam 23+ (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 164: Güvenli kam 23+. MD'leri tutarlı girin. 165: Güvenli kam 23- (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 166: Güvenli kam 23-. MD'leri tutarlı girin. 167: Güvenli kam 24+ (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 168: Güvenli kam 24+. MD'leri tutarlı girin. 169: Güvenli kam 24- (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 170: Güvenli kam 24-. MD'leri tutarlı girin. 171: Güvenli kam 25+ (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 172: Güvenli kam 25+. MD'leri tutarlı girin. 173: Güvenli kam 25- (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 174: Güvenli kam 25-. MD'leri tutarlı girin. 175: Güvenli kam 26+ (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 176: Güvenli kam 26+. MD'leri tutarlı girin. 177: Güvenli kam 26- (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 178: Güvenli kam 26-. MD'leri tutarlı girin. 179: Güvenli kam 27+ (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 180: Güvenli kam 27+. MD'leri tutarlı girin. 181: Güvenli kam 27- (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 182: Güvenli kam 27-. MD'leri tutarlı girin. 183: Güvenli kam 28+ (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 184: Güvenli kam 28+. MD'leri tutarlı girin. 185: Güvenli kam 28-

(+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 186: Güvenli kam 28-. MD'leri tutarlı girin. 187: Güvenli kam 29+ (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 188: Güvenli kam 29+. MD'leri tutarlı girin. 189: Güvenli kam 29- (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 190: Güvenli kam 29-. MD'leri tutarlı girin. 191: Güvenli kam 30+ (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 192: Güvenli kam 30+. MD'leri tutarlı girin. 193: Güvenli kam 30- (+tolerans). MD'leri tutarlı girin. 194: Güvenli kam 30-. MD'leri tutarlı girin. 195: Kam izi düzeni SN1. MD'leri eşit girin ve kam onayını ve parametresini kontrol edin. 196: Kam izi düzeni SN2. MD'leri eşit girin ve kam onayını ve parametresini kontrol edin. 197: Kam izi düzeni SN3. MD'leri eşit girin ve kam onayını ve parametresini kontrol edin. 198: Kam izi düzeni SN4. MD'leri eşit girin ve kam onayını ve parametresini kontrol edin. 199: Kam izi düzeni SN5. MD'leri eşit girin ve kam onayını ve parametresini kontrol edin. 200: Kam izi düzeni SN6. MD'leri eşit girin ve kam onayını ve parametresini kontrol edin. 201: Kam izi düzeni SN7. MD'leri eşit girin ve kam onayını ve parametresini kontrol edin. 202: Kam izi düzeni SN8. MD'leri eşit girin ve kam onayını ve parametresini kontrol edin. 203: Kam izi düzeni SN9. MD'leri eşit girin ve kam onayını ve parametresini kontrol edin. 204: Kam izi düzeni SN10. MD'leri eşit girin ve kam onayını ve parametresini kontrol edin. 205: Kam izi düzeni SN11. MD'leri eşit girin ve kam onayını ve parametresini kontrol edin. 206: Kam izi düzeni SN12. MD'leri eşit girin ve kam onayını ve parametresini kontrol edin. 207: Kam izi düzeni SN13. MD'leri eşit girin ve kam onayını ve parametresini kontrol edin. 208: Kam izi düzeni SN14. MD'leri eşit girin ve kam onayını ve parametresini kontrol edin. 209: Kam izi düzeni SN15. MD'leri eşit girin ve kam onayını ve parametresini kontrol edin. 210: Kam izi düzeni SN16. MD'leri eşit girin ve kam onayını ve parametresini kontrol edin. 211: Kam izi düzeni SN17. MD'leri eşit girin ve kam onayını ve parametresini kontrol edin. 212: Kam izi düzeni SN18. MD'leri eşit girin ve kam onayını ve parametresini kontrol edin. 213: Kam izi düzeni SN19. MD'leri eşit girin ve kam onayını ve parametresini kontrol edin. 214: Kam izi düzeni SN20. MD'leri eşit girin ve kam onayını ve parametresini kontrol edin. 215: Kam izi düzeni SN21. MD'leri eşit girin ve kam onayını ve parametresini kontrol edin. 216: Kam izi düzeni SN22. MD'leri eşit girin ve kam onayını ve parametresini kontrol edin. 217: Kam izi düzeni SN23. MD'leri eşit girin ve kam onayını ve parametresini kontrol edin. 218: Kam izi düzeni SN24. MD'leri eşit girin ve kam onayını ve parametresini kontrol edin. 219: Kam izi düzeni SN25. MD'leri eşit girin ve kam onayını ve parametresini kontrol edin. 220: Kam izi düzeni SN26. MD'leri eşit girin ve kam onayını ve parametresini kontrol edin. 221: Kam izi düzeni SN27. MD'leri eşit girin ve kam onayını ve parametresini kontrol edin. 222: Kam izi düzeni SN28. MD'leri eşit girin ve kam onayını ve parametresini kontrol edin. 223: Kam izi düzeni SN29. MD'leri eşit girin ve kam onayını ve parametresini kontrol edin. 224: Kam izi düzeni SN30. MD'leri eşit girin ve kam onayını ve parametresini kontrol edin. 225: Sonuç listesi 3. Kamların toleransını kontrol edin, hassas hata kodlamasını Sürücü parametresi r9735[0,1] alanında değerlendirin. 226: Sonuç listesi 4. Kamların toleransını kontrol edin, hassas hata kodlamasını Sürücü parametresi r9736[0,1] alanında değerlendirin. 227: Sonuç listesi 5. Kamların toleransını kontrol edin, hassas hata kodlamasını Sürücü parametresi r9737[0,1] alanında değerlendirin. 228: Sonuç listesi 6. Kamların toleransını kontrol edin, hassas hata kodlamasını Sürücü parametresi r9738[0,1] alanında değerlendirin. 229: Sonuç listesi 7. Kamların toleransını kontrol edin, hassas hata kodlamasını Sürücü parametresi r9739[0,1] alanında değerlendirin. 230: MD36945 \$MA_SAFE_VELO_X_FILTER_TIME ve sürücü parametresini p9545 eşitleyin. 231: MD36947 \$MA_SAFE_VELO_X_HYSTERESIS ve sürücü parametresini p9547 eşitleyin. 232: MD36947 \$MA_SAFE_VELO_X_HYSTERESIS büyültün. MD36945 \$MA_SAFE_VELO_X_FILTER_TIME ayarlayın 233: MD36946 \$MA_SAFE_VELO_X, MD36947 \$MA_SAFE_VELO_X_HYSTERESIS kontrol edin. 234: MD36946 \$MA_SAFE_VELO_X, MD36947 \$MA_SAFE_VELO_X_HYSTERESIS kontrol edin. 235: MD36946 \$MA_SAFE_VELO_X, MD36947 \$MA_SAFE_VELO_X_HYSTERESIS kontrol edin. 236: MD36946 \$MA_SAFE_VELO_X, MD36947 \$MA_SAFE_VELO_X_HYSTERESIS kontrol edin. 237: MD36946 \$MA_SAFE_VELO_X, MD36947 \$MA_SAFE_VELO_X_HYSTERESIS kontrol edin. 238: Boş. 239: Boş. 240: Boş. 241: Boş. 242: Boş. 243: Boş. 244: Boş. 245: Boş. 246: Boş. 247: Boş. 248: Boş. 249: Boş. 250: Boş. 251: Boş. 252: Boş. 253: Boş. 254: Boş. 255: Boş. 256: Sonuç listesi 1. SGE'ler üzerinden fonksiyonların tutarsız aktivasyonu, hata kodlarını SINAMICS r9710[0], r9710[1] alanında değerlendirin. 257: Boş. 258: Boş. 259: Boş. 260: Boş. 261: Boş. 262: Boş. 263: Boş. 264: Boş. 265: Sonuç listesi 1. SGE'ler üzerinden fonksiyonların tutarsız aktivasyonu, hata kodlarını SINAMICS r9710[0], r9710[1] alanında değerlendirin. 266: MD37920 \$MA_SAFE_STANDSTILL_VELO_LIMIT kontrol edin. 267: MD37922 \$MA_SAFE_STANDSTILL_DELAY kontrol edin. 1000: Kontrol zamanlayıcı süresi doldu SGE'ler üzerinde fazla geçiş süreci (örn. temas sorunları, temassızlık nedeniyle) 1002: Kullanıcı onay zamanlayıcı süresi doldu 1003: Referans toleransı hasarlı. Referans pozisyonunu güncel güvenli güncel pozisyon ile kıyaslayın. 1004: Kullanıcı onayının güvenilirlik tahribatı. 1005: Test stop seçiminde palslar önceden devre

dışı bırakıldı. Hatalı pals onayında test stop seçimi, SGE'lerin kablo donanımında hata "Palslar silindi".
1009: Test stop sonrasında ardıl stop tetiklemesi. Kablo bağlantılarını kontrol edin. MD36976
\$MA_SAFE_PULSE_STATUS_INPUT üzerinden SGE konfigürasyonunu kontrol edin. Test stop için süre seviyesini kontrol edin. 1011: Kabul testi zamanlayıcısı süresi doldu. 1013: Power on ile data tutarlılığını yeniden oluşturun. 1014: Power on ile data tutarlılığını yeniden oluşturun. 1020: NCK ve sürücü arasında çevimsel iletişim artık çalışmıyor. 1023: Sensör Modülünü kontrol edin. 1024: Power on ile data tutarlılığını yeniden oluşturun. 1025: Park etme seçiminde güvenilirlik hatası: Enkoder donanımını ya da enkodere yönelik iletişimi kontrol edin. 1026: PLC ile sürücü ve PLC ile NCK arasındaki iletişimi kontrol edin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın. STOP B tetiklendiğinde kumandanın açılması/kapatılması (Power On) gereklidir

Hata Kodu : 27002 - Eksen %1 Teststop çalışıyor

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Kapatma yolunun kusursuz fonksiyonu SGE'lerin "Test stop seçimi" ile kontrol edilir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Bildiri sadece kullanıcının bilgisine hizmet etmektedir. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir. Gecikme süresinin dolmasının ardından alarm otomatik silinecektir, MD36957 \$MA_SAFE_PULSE_DIS_CHECK_TIME alanında tanımlandığında ve SGE yolu "Test stop seçimi" kumanda Impuls silme algıladığında test başarıyla tamamlanmıştır. Başarısız test 27001 alarmında 1005 hata koduyla ya da 27024 alarmından algılanacaktır.

Hata Kodu : 27003 - Sağlama toplamı hatası ortaya çıktı: %1 %2

Açıklama :

%1 = Kod kesitine veya tabloya not %2 = Tablo numarası Kontrol toplamı hatası güvenlik öncelikli kodda veya güvenlik öncelikli verilerde. Güvenli denetimler (Safety Integrated) NCK alanında hasarlanabilir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Yüksek dikkat göstererek işlemlere devam edin. Kumandanın kapatılması/açılması (Power On) gereklidir. Hata yeniden gündeme geldiğinde servisi bilgilendirin. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 27004 - Eksen %1, güvenli giriş farkı %2, NCK %3, Sürücü %4

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = ilgili denetim %3 = Ara birim tanımlayıcısı NCK girişleri %4 = Ara birim tanımlayıcısı tahrik girişi Belirtilen güvenli kayıta fark tespit edilmiştir. Belirtilen giriş sinyali zaman açısından MD36950 \$MA_SAFE_MODE_SWITCH_TIME her iki kontrol kanalında NCK ve sürücü farklı bir konum algılamıştır. Kontrol etkilendi: SS/SV = SGE'de fark "Güvenli işletim durdurma/Güvenli hız seçeneğini kaldırma" SS = SGE'de fark "Güvenli işletim durdurma seçeneğini kaldırma" SV = SGE'lerde fark "Güvenli hız seçimi" SP = SGE'de fark "Güvenli sınır pozisyonu seçimi" SVOVR = SGE'lerde fark "SG düzeltme seçimi" Interface tanımlayıcı NCK girişi (SLP interface):
<io> = Parametrelenebilir sistem değişkeni aralığı (01=\$A_INSID, 02=\$A_INSED) <dword> = Sistem değişkenleri çift sözcüğü (1...6) <bit> = Sistem değişkenleri çift sözcüğündeki bit numarası (1...32)
<value> = NCK SGE değeri (0,1) Interface tanımlayıcı sürücü girişi: DBX<byte><bit>=<value>
<byte> = Eksenel DB'de bayt numaraları (22, 23, 32, 33) <bit> = Baytta Bit numarası (0...7)

<value> = Sürücü SGE değeri (0,1) Bu alarm MD10096 \$MN_SAFE_DIAGNOSIS_MASK, Bit 0 = 0 üzerinden ekrandan kaldırılabilir.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
Güvenli giriş sinyallerinin devreye alınmasını (SPL parametrelendirme, PLC DB parametreleri) kontrol edin. RESET-Tuğu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 27005 - Eksen %1 Veri karşılaştırmasının sağlanması sırasında hata: statik gerçek değer farkı

Açıklama :
%1 = Eksen adı, mil numarası Çaprazlamasına veri kıyaslamasında NCK- ve sürücü- denetim kanalı arasında güncel değerlerin MD36942 \$MA_SAFE_POS_TOL alanında tanımlanan maksimum tolerans üzerinde farklı olduğu tespit edilmiştir. Bu servis görüntüsünde görüntülenen her iki denetim kanalının güvenli pozisyon güncel değerleri aracılığıyla kontrol edilir. Bu alarm ancak belirtilen eksen için mutlak referansa sahip bir denetim (SE/SN) onaylandığında ve kullanıcı belirlendiğinde görüntülenir. Kullanıcı onayı silindiğinde veya her iki denetim kanalları arasında güncel değer farkı tekrar maksimum izin verilen farkın altına düştüğünde alarm yeniden silinecektir

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
Alarm statik olarak durduğunda kullanıcı onayı silinmelidir. Kumandanın yeniden yüksek devirde çalışmasının ardından takip edecek bir referanslandırma işlemi ve kullanıcı onayının belirlenmesi sayesinde makine tekrar güvenli konuma getirilebilir ve işletim tekrar kayda alınabilir. Kullanıcı onayının belirlenmesinden önce "Kullanıcı onayı" ekranında görüntülenen eksenin güncel pozisyonu güncel makine pozisyonu ile kıyaslanmalıdır. Bu güvenli son konumların (SE) ve güvenli kampların (SN) hatasız fonksiyonunu sağlamak amacıyla zorunlu olarak gereklidir Kullanıcı onayının değişimi sadece anahtar şalter konumu 3 veya şifre girişi ile mümkündür. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 27007 - Eksen %1 Kabul testi modu aktif

Açıklama :
%1 = Eksen adı, mil numarası Kullanıcı üst yüzeyinde bir SI devarlma testi örn. Kabul testi sihirbazı ile başlatılır. Bu kabul testinin süresi için kabul testi modu NCK ve tahrik tarafından etkinleştirilir. Kabul testi modunda SI-PowerOn alarmları Reset butonu ile onaylanabilir.

Reaksiyon :
Alarm Ekranı

Çözüm :
Kabul testini kabul testi sihirbazı ile kaldırın veya sonlanıncaya kadar bekleyin (Kabul testinin süresi MD36958 \$MA_SAFE_ACCEPTANCE_TST_TIMEOUT üzerinden parametrelendirilebilir) Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 27008 - Eksen %1 SW Sınır anahtarının etkinliği kaldırıldı

Açıklama :
%1 = Eksen adı, mil numarası Kullanıcı üst yüzeyinde bir güvenli son konumlar SI devralma testi örn.

Kabul testi sihirbazı ile başlatılır. Bu kabul testi için güvenli son konumlara hareket edilmesini sağlamak için tek kanallı SW son şalteri eksen/mil için devre dışı bırakılır

Reaksiyon :

Alarm Ekranı Tek kanallı SW son şalterinin görüntülenen eksen/mil için devre dışı bırakılması

Çözüm :

Kabul testini örn. kabul testi sihirbazı ile kaldırın veya test uygulamasının sonunu bekleyin. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 27010 - Eksen %1 Güvenli durma için tolerans aşıldı

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Eksen set pozisyonundan fazla uzaklaşmıştır ve MD36930 \$MA_SAFE_STANDSTILL_TOL alanında izin verilenden daha uzaktadır. Alarm MD11412 \$MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY aracılığıyla projelendirilebilir (Kanal kullanıma hazır değil)

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Kanal hazır değil. Ekseni STOP ile durdurun. Devir sayısı güncel değeri MD36960 \$MA_SAFE_STANDSTILL_VELO_TOL alanında tanımlanandan küçük olduğunda, ancak en geç MD36956 \$MA_SAFE_PULSE_DISABLE_DELAY alanında belirtilen sürenin dolmasının ardından palslar silinecektir (STOP A).

Çözüm :

Durgun konum denetim toleransını kontrol edin: Değer eksenin katıyetine ve ayar dinamiğine uyuyor mu? Hayır ise toleransı büyültün. Evet ise makineyi hasar açısından kontrol edin ve bunu giderin Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 27011 - Eksen %1 Güvenli hız aşıldı

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Eksen fazla hızlı hareket etmiştir ve hatta MD36931 \$MA_SAFE_VELO_LIMIT alanında izin verilenden daha hızlıdır. "Düzeltilme güvenli hızı" fonksiyonu MD36901 \$MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE alanında etkinleştirilirse, izin verilen hız için MD36932 \$MA_SAFE_VELO_OVR_FACTOR[0...15] alanından alınan aktif düzeltme değeri SG2 ve SG4 için göz önüne alınmalıdır. Özel durum: Aktif SBH/SG ile ve 1-enkoder sistemle, bir enkoder sınır frekansına karşılık gelen hız aşıldı.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Eksenin STOP A, C, D veya E ile durdurulması, MD36961 \$MA_SAFE_VELO_STOP_MODE veya MD36963 \$MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION alanında projelendirme doğrultusunda

Çözüm :

Açık bir hata koşulu mevcut olmadığında: MD; giriş değerini kontrol edin, SGE'leri kontrol edin: Doğru güvenilir hız seçili mi? RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 27012 - Eksen %1 Güvenli son konum aşıldı

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Eksen son konumdan dışarı çıkmıştır, MD36934 \$MA_SAFE_POS_LIMIT_PLUS ya da MD36935 \$MA_SAFE_POS_LIMIT_MINUS alanında kayıtlı olandan.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop STOP C,D veya E, ile MD36962 \$MA_SAFE_POS_STOP_MODE alanında projelendirmeye göre eksenin durdurulması

Çözüm :

Açık bir hata koşulu mevcut olmadığında: makine datalarının giriş değerini ve SGE'lerini kontrol edin: 2 sınır pozisyonundan doğru olan mı seçiliydi? Eksen sınır pozisyonu aştığı sürece alarm çalışmaya devam edecektir. Tekrar hareket ettirebilmek için, ya - eksenini elle itin - eksenin izin verilen aralığa yeniden gelmesi için başka bir sınır pozisyon çiftine geçin ya da - kullanıcı onayını iptal edin ve PO sıfırlayın. "Eksen güvenli şekilde kullanılmadı" alarmı görüntülenir ve sınır anahtarı kontrol fonksiyonları devre dışı bırakılır. İzin verilen aralığa yeniden girmesi için makineyi geriye hareket ettirin. Daha sonra kullanıcı onayını tekrar verin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın. Bu eksen için kullanıcı onayını kaldırın. Ardından REST tuşuna basın, program iptal edilir ve alarm tetiklenir. Ekseni JOG işletim türünde geçerli işlem alanına hareket ettirin. NC programının hatasının giderilmesinin ardından ve u eksen pozisyonunun kontrol edilmesinin ardından kullanıcı onayı tekrar sunulabilir ve program başlatılabilir.

Hata Kodu : 27013 - Eksen %1 Hızlanma açısından güvenli izlemeyi aştı**Açıklama :**

%1 = Eksen adı, mil numarası STOP B veya C'nin işleme alınmasının ardından hız MD36948 \$MA_SAFE_STOP_VELO_TOL alanında belirtilen tolerans değerini aşmıştır.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Kanal hazır değil. STOP A tetiklemesinin ardından Impulsun bloke edilmesi

Çözüm :

MD36948 \$MA_SAFE_STOP_VELO_TOL kontrolü. İlgili tahrikin fren hareketinin kontrolü Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 27020 - Eksen %1 Stop E başlatıldı**Açıklama :**

%1 = Eksen adı, mil numarası Bu alarm SLP data çapraz kontrol hatasının oluşmasının ardından 27011 "Güvenli hız aşıldı" veya 27012 "Güvenli sınır pozisyon aşıldı" (bunlar MD36961 \$MA_SAFE_VELO_STOP_MODE, \$MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION, MD36963 \$MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION veya MD36962 \$MA_SAFE_POS_STOP_MODE alanlarında konfigüre edildiye) ya da 27090 alarmlarıyla oluşur.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop LIFTFAST-ASUP ve dahili aktivasyonun tetiklenmesi güvenli işletim durumunun (SBH) MD36954 \$MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_E sürecinin dolmasının ardından ayarlanan süre.

Çözüm :

27011 "Güvenli hız aşıldı", 27012 "Güvenli sınır pozisyon aşıldı" veya 27090 "Data çapraz kontrolü NCK-PLC hatası" alarmlarının nedenlerini ortadan kaldırın (bkz. alarmların tanımı). RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 27021 - Eksen %1 Stop D başlatıldı**Açıklama :**

%1 = Eksen adı, mil numarası Bu alarm SLP data çapraz kontrol hatasının oluşmasının ardından 27011 "Güvenli hız aşıldı" veya 27012 "Güvenli sınır pozisyon aşıldı" (bunlar MD36961

\$MA_SAFE_VELO_STOP_MODE, \$MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION, MD36963
\$MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION veya MD36962 \$MA_SAFE_POS_STOP_MODE alanlarında konfigüre edildiye) ya da 27090 alarmlarıyla birlikte oluşur.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop "YO1 üzzerinde frenleme" tetiklenmesi ve işletim durumunun dahili aktivasyonu (SBH) MD36953
\$MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_D alanında ayarlanan sürenin dolmasının ardından

Çözüm :

27011 "Güvenli hız aşıldı", 27012 "Güvenli sınır pozisyon aşıldı" veya 27090 "Data çapraz kontrolü NCK-PLC hatası" alarmlarının nedenlerini ortadan kaldırın (bkz. alarmların tanımı). RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 27022 - Eksen %1 Stop C başlatıldı

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Bu alarm 27011 "güvenli hız aşıldı" veya 27012 "güvenli son konum aşıldı" alarmlarıyla oluşur (ilgili projelendirmede MD36961 \$MA_SAFE_VELO_STOP_MODE, MD36963 \$MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION ya da MD36962 \$MA_SAFE_POS_STOP_MODE).

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop MD36952
\$MA_SAFE_STOP_SWITCH_TIME_C alanında ayarlanan sürenin dolmasının ardından "Akım sınırında frenleme/ OFF3 ramp" ve güvenli işletim durdurma aktivasyonunun (SBH) tetiklenmesi.

Çözüm :

27011 "Güvenli hız aşıldı" veya 27012 "Güvenli sınır pozisyon aşıldı" alarmlarının nedenlerini ortadan kaldırın (bkz. alarmların tanımı). RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 27023 - Eksen %1 Stop B başlatıldı

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Bu alarm, 27010 alarmı "Güvenli işletim durdurma toleransı aşıldı" ile birlikte veya 27001 "STOP F tetiklendi" veya 2710x "Fonksiyonda fark ..." alarmlarından sonra verilir. Alarm, MD11412 ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY aracılığıyla projelendirilebilir (kanal kullanıma hazır değil).

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Kanal hazır değil. "Akım sınırında frenleme / OFF3 ramp" tetiklenmesi ve STOP A sonrası bir aktarım için zamanlayıcının aktivasyonu (bkz. MD36956
\$MA_SAFE_PULSE_DISABLE_DELAY)

Çözüm :

27010 "Güvenli durma toleransı aşıldı" veya 27001 "STOP F tetiklendi" veya 2710x "Fonksiyonda fark ..." alarmlarının nedenlerini ortadan kaldırın (bkz. alarmların tanımı). Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 27024 - Eksen %1 Stop A başlatıldı

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Bu alarm bir - Alarm 27011 "Güvenli hız aşıldı" (MD36961
\$MA_SAFE_VELO_STOP_MODE, MD36963 \$MA_SAFE_VELO_STOP_REACTION alanında uygun konfigürasyonda), - Alarm 27013 "Hızlanma açısından güvenli denetim aşıldı", - Alarm 27023 "Stop B

tetiklendi" - başarısız test duruşu neticesinde oluşmaktadır.. Alarm MD11412
ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY aracılığıyla konfigüre edilebilir (Kanal kullanıma hazır değil).

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Kanal hazır değil. "Impuls silme" tetiklemesi

Çözüm :

Nedenleri - Alarm "Güvenli hız aşıldı", - Alarm "Hızlanma açısından güvenli denetim aşıldı", - Alarm "Stop B tetiklendi" - başarısız test duruşu giderin (bakınız alarmların tanımı). Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 27032 - Eksen %1 Güvenli izleme denetimi toplam hatası. Onay ve kabul testi gerekli!

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Eksenel güvenlik fonksiyonelleğinin parametrelendirilmesine yönelik öncelikli MD'ler bir kontrol rakamı ile korunur. Alarm, güncel kontrol rakamının artık kayıtlı olan rakamla denk olmadığını; bu nedenle ya MD'nin yetkisiz değiştirildiğini veya hatalı olduğunu belirtir. Devreye alma aşamasında (SPL devreye alma modu aktif), eksenel kontrol rakamı tekli alarmların (27032, 27035 ve 27060) yerine eksenel grup alarmı 27132 görüntülenir. MD10094
\$MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL alanında tüm eksenlerle (global grup alarmı 27135) ilgili tek bir alarmın görüntülenmesi için alarm görüntüsü daha da küçültülebilir.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

MD leri kontrol edin. Kontrol tutarını yeniden hesaplayın. Güvenlik fonksiyonlarını (hareket izleme) yeniden kaldırın. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 27033 - Eksen %1 MD %2[%3] parametrelendirmesi geçersiz

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = MD adı %3 = MD adına yönelik MD alan endeksi Belirtilen makine datalarının parametrelendirilmesi hatalıdır. Ek bilgi, makine datasının alan endeksidir. Makine datası, bir tekli makine datası olduğunda alan endeksi olarak bir sıfır belirtilir. Bu alarm aşağıdaki koşullarda meydana gelmektedir: - Belirtilen MD'lerin dahili hesaplama formatlarına dönüşümü fazla çalışmaya neden olmaktadır. - SGE/SGA'larla ilgili giriş/çıkış atamalarının parametrelendirilmesinde hata var. - Aktif kam pozisyonlarından birinin güncel değer modül aralığının dışındadır. - 1-enkoder sistemi için "güncel değer senkronizasyon 2-enkoder sistemi" (kayıp) fonksiyonu seçilmiştir veya aynı anda mutlak referanslı bir fonksiyon (SE/SN) seçilmiştir. - SBH/SG güvenlik fonksiyonları etkinleştirilmemiş olsa da MD36901 \$MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE alanındaki bir güvenlik fonksiyonu etkinleştirilmiş. - Eksenel SGE/SGA SPL interfacete parametrelendirilmiş (bölüt numarası = 4) ve harici stoplar için fonksiyon onayı (MD36901 \$MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE, bit 6) eksik. - MD36901 \$MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE alanında, kamlar bit 8...15'de etkinleştirilmemiş olsa da kam senkronizasyonu bit 7 aracılığıyla etkinleştirildi. - MD36960 \$MA_SAFE_STANDSTILL_VELO_TOL alanına, doğrusal eksen için 1000mm/dk'dan daha büyük bir değer girildi. - MD36949 \$MA_SAFE_SLIP_VELO_TOL alanına, doğrusal bir eksen için 1000mm/dk'dan daha büyük bir değer girildi. - MD36942 \$MA_SAFE_POS_TOL alanına, doğrusal bir eksen için 10mm'den daha büyük bir değer girildi. - MD36944 \$MA_SAFE_REFP_POS_TOL alanına, doğrusal bir eksen için 1mm'den daha büyük bir değer girildi. - MD36946 \$MA_SAFE_VELO_X alanına, doğrusal bir eksen için 1000mm/dk'dan daha büyük bir değer girildi. - MD36917 \$MA_SAFE_ENC_GRID_POINT_DIST alanına, bir sıfır girildi. - MD36918 \$MA_SAFE_ENC_RESOL alanına bir sıfır girildi. - Parametrelendirilmiş modül aralığı MD36905 \$MA_SAFE_MODULO_RANGE 360 derecenin tam sayı

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Belirtilen MD kontrol edin ve değiştirin. Kontrol tutarını yeniden hesaplayın. Emniyet fonksiyonlarını yeni çıkartın Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 27034 - MD parametrelendirmesi %1 [%2] geçersiz**Açıklama :**

%1 = MD adı %2 = MD adına yönelik MD alan endeksi Belirtilen makine datasının parametrelenmesi hatalı. Alarm, şu durumlarda ortaya çıkmaktadır: - MD10094 \$MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL için geçersiz bir değer ayarlanmış durumda. - MD13343 \$MN_SAFE_RDP_CONNECTION_NR için geçersiz bir değer ayarlanmış durumda. - MD13333 \$MN_SAFE_SDP_CONNECTION_NR için geçersiz bir değer ayarlanmış durumda. - MD13307 \$MN_PROFISAFE_IPO_RESERVE için geçersiz bir değer ayarlanmış durumda.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Belirtilen makine verilerini kontrol edin ve düzeltin. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 27035 - Eksen %1 yeni HW-Bileşenleri, onay ve fonksiyon testi gerekli**Açıklama :**

%1 = Eksen adı, mil numarası İlgili donanım bileşenleri için sürücü tarafından okunan kimlikler (enkoder, motor modülü) NCK parametrelendirmesi ile denk değildir. Devreye alma aşamasında (SPL devreye alma modu aktif), eksenel kontrol rakamı tekli alarmlar (27032, 27035, and 27060) yerine eksenel grup alarmı 27132 görüntülenir. MD10094 \$MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL alanında, tüm eksenler için tek bir alarm görüntülenmesi için (global grup alarmı 27135) alarm ekranı daha da küçültülebilir.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Alarm devreye alım sırasında gündeme geldiğinde aşağıdaki adımlar izlenmelidir: - Kontrol rakamı MD36998 \$MA_SAFE_ACT_CHECKSUM[1] onaylayın (anahtar şalter pozisyonu 3 ya da parola girilmelidir). Devreye alım işlemine devam edin. Alarm enkoder modülünün veya DRIVE-CLiQ motorunun değiştirilmesinin ardından tekrar gündeme geliyorsa aşağıdaki adımları uygulayın: - Teşhis işletim alanında, MD36998 \$MA_SAFE_ACT_CHECKSUM[1]'deki donanım kontrol rakamını tuş takımı ile onaylayın (anahtar şalter konumu 3 ya da parola girilmelidir). - Güncel değer enkoderini yeniden ayarlayın. - SI güncel değer tespitinin kontrolü: hızı, işlem yönünü, mutlak pozisyonu (gerekirse kullanıcı onayını belirleyin). - Yeni kontrol rakamı değerini MD36998 \$MA_SAFE_ACT_CHECKSUM[1] alanına ve değişim geçmişindeki son kaydı MD36993 \$MA_SAFE_CONFIG_CHANGE_DATE[0] alanına kaydedin. - Yeni bileşenlere ait donanım ve yazılım sürümü datalarını kaydedin. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 27036 - Eksen %1 encoder parametrelendirme MD %2[%3] ayarlandı**Açıklama :**

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = MD adı %3 = MD adına yönelik MD alan endeksi Tahrik tarafından

okunan SI denetim fonksiyonları için sensörün sensör parametrelendirmesi Görüntülenen MD alanındaki NCK parametrelendirmesi ile denk değildir. Uygun NCK-MD adapte edilir

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Ek olarak bir Stop F tetiklenir, bu da 0 hata kodlu 27001 ardıl alarmı ile 27023 ve 27024 alarmlarına neden olabilir. 0 hata kodlu 27001 Alarmı, alarm sınırlaması üzerinden (MD10094 \$MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL 1'den büyük veya 1'e eşittir) engellenebilir.

Çözüm :

Devreye alıma devam edin, kontrol tutarlarını düzeltin Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 27037 - Eksen %1 ve %2 aynı %3 PROFIsafe adresine sahip

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = Eksen adı, mil numarası %3 = PROFIsafe adresi Tahrir tarafından okunan PROFIsafe adresi bu iki eksen için denktir

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

tahrirlerin PROFIsafe adreslerini doğru ayarlayın Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 27038 - %3 sürücü parametresindeki eksen %1 değer %2 NCK MD %4 sınırlarını bozuyor

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = Tahrir parametresindeki değerler %3 = Tahrir parametresinin numarası, örn. parametre 979 %4 = NCK makine verisinin adı Bir Sinamics sürücüsünden bir parametre dahilinde NCK makine dataları ya da dahili sınırları zedeleyen parametre değerleri sunulmaktadır. Birden fazla sürücü parametresi belirtildiğinde belirtilen sürücü parametrelerinin kombinasyonu hatalıdır. Bu durumda değer olarak bağlantı sonucu görüntülenir. Aşağıdaki nedenler mümkündür: r469: Lineer mutlak değer enkoderinde mutlak konum açılımı geçersizdir veya kafes dağılımı ve ölçüm adımı arasındaki ilişki ikili değildir. r470: Öncelikli kaba konum değerinin geçersiz bit sayısı hatalı. r471: Öncelikli kaba konum değerinin hassas açılım biti sayısı hatalı. r472: Öncelikli kaba konum değerinin öncelikli bit sayısı hatalı veya 0". r470/471/472: Hassas tetiklenen güncel değer kaba konum biti kaydırma faktörü geçersiz bir değer sunar (Parametre değerleri uyumlu değil). r473: Güvenlik öncelikli ölçüm adımlarının sayısı POS1 konum değeri geçersizdir. r474: Nck tarafından bilinmeyen Bit atanmıştır. Bu noktada alarm çıkışı MD10096 \$MN_SAFE_DIAGNOSIS_MASK, Bit 3 = 1 üzerinden işaretlenebilir. r475: Öncelikli kaba konum azami değer biti numarası yanlış. r979: PROFIdrive enkoder formatında hata r9527: geçersiz enkoder tipi

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Belirtilen sürücü parametrelerinde neden yanlış bir değer kayıtlı olduğunu araştırın (örn. Sürücü dahili yazılım hatalarında, bakınız sürücü iletişimi) Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 27039 - Eksen %1 MD parametrelendirme %2[%3] değiştirildi, onay ve kabul testi gerekli

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = MD adı %3 = MD adına yönelik MD alan endeksi Sürücü tarafından

okunan SI izleme fonksiyonları için parametrelendirme görüntülenen MD alanında NCK parametresi ile denk değil. Uygun NCK-MD adapte edilmiştir. NCK-MD ve sürücü parametreleri arasında aşağıdaki bağlantı mevcuttur: - MD36969 \$MA_SAFE_BRAKETEST_TORQUE_NORM eşittir p2003

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Devreye almaya devam edin, kontrol tutarlarını düzeltin. - MD36969
\$MA_SAFE_BRAKETEST_TORQUE_NORM göstergesinde: p2003 değişimi MD36969
\$MA_SAFE_BRAKETEST_TORQUE parametrelendirmesinde dikkate alınmalıdır. Fren testi için parametrelendirilen tutucu tork yeniden ayarlanmalıdır. MD36969 \$MA_SAFE_BRAKETEST_TORQUE = Frenin istenen test torku / p2003 * 100 Ardından fren testinin fonksiyon kapasitesinin onay testi uygulanmalıdır. Kumandayı KAPATIN – AÇIN

Hata Kodu : 27040 - Eksen %1 motor modülünü bekle

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Çalışma sırasında alarm, motor modülü henüz SI için hazır olmadığı sürece. Çalışma sırasında motor modülüne iletişim henüz kurulmamıştır, güvenlik fonksiyonları henüz mevcut değildir. MD10094 \$MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL üzerinden alarm göstergesi tüm eksenler için sadece bir alarmın görüntüleneceği yapıda ayarlanabilir.

Reaksiyon :

Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı

Çözüm :

Alarm çalışma sırasında sürücü iletişim kurmadığında sürekli mevcut olacaktır. Aksi takdirde alarm sadece kısa süreli mevcuttur ve kendiliğinden tekrar silinir Alarmın sürekli mevcut olması için olası nedenler: - Güvenli hareket izleme sadece MD36901 \$MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE alanında etkindir, ancak düzenlenen sürücünün ilgili parametresinde değil (p9501). - Eksenin düzeni -> MD36906 \$MA_SAFE_CTRLOUT_MODULE_NR, MD10393 \$MN_SAFE_DRIVE_LOGIC_ADDRESS veya p0978 üzerinden sürücü hatalı. - PROFIBUS-Soketi düştü. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 27050 - Eksen %1 SI iletişim hatası

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Safety Integrated hareket denetimleri için sürücü ile kurulan iletişim ek olarak izlenmektedir. İzleme bir hata tespit etmiştir.

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Ek olarak 0 hata kodu ile 27001, 27023 ve 27024 ardıl alarmına neden olabilecek bir STOP F tetiklenir. Hata kodu 0 ile Alarm 27001 alarm redüksiyonu üzerinden (MD10094 \$MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL größer oder gleich 1) engellenebilir.

Çözüm :

NCK ve sürücü arasında bağlantıları kontrol edin PROFIBUS telegramının konfigürasyonunu kontrol edin (örn. SI slot konfigüre edildi). NCK SI ekseninin SI slotuna olan düzenini kontrol edin (MD36906 \$MA_SAFE_CTRLOUT_MODULE_NR, MD10393 \$MN_SAFE_DRIVE_LOGIC_ADDRESS). Slave OM için telegram konfigürasyonu düzenini kontrol edin EMC koşullarının yerine getirilip getirilmediğini kontrol edin. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 27060 - Eksen %1 Sürücü düzeninde kontrol tutarı hatası. Onaylama ve kabul testi gereklidir.

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası Eksenel MD \$MA_SAFE_... ve MD10393 \$MN_SAFE_DRIVE_LOGIC_ADDRESS bir kontrol rakamı tarafından korunmaktadır. Alarm, güncel kontrol rakamının artık kayıtlı olan rakamla denk olmadığını böylece ya MD'nin yetkisiz değiştirildiğini veya hatalı olduğunu belirtir. Devreye alma aşamasında (SPL devreye alma modu aktif), eksenel kontrol rakamı tekli alarmların (27032, 27035 ve 27060) yerine eksenel grup alarmı 27132 görüntülenir. MD10094 \$MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL alanında tüm eksenlerle ilgili tek bir alarmın (global grup alarmı 27135) görüntülenmesi için alarm görüntüsü daha da küçültülebilir.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Makine datalarını kontrol edin, kontrol tutarını yeniden hesaplayın ve onaylayın. Güvenlik fonksiyonlarını (NCK eksen – Sürücü/Enkoder bağlantıları) yeniden kaldırın. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 27070 - SPL ve SPL Interface parametresi kontrol tutarı hatası. Onaylama ve kabul testi gereklidir.

Açıklama :

SPL G/Ç ve SPL fonksiyonunu parametreleştiren NCK-MD'leri (\$MN_PROFISAFE..., MD133xx/134xx \$MN_SAFE_SDP/RDP... dahil) bir kontrol rakamı tarafından korunur. Alarm, güncel kontrol rakamının artık kayıtlı kontrol rakamına denk olmadığını belirtir. Bu, ya MD'nin yetkisiz değiştirildiğini ya da hatalı olduğunu belirtir.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Makine datalarını kontrol edin, kontrol tutarını yeniden hesaplayın ve onaylayın. Emniyet fonksiyonlarını (PROFIsafe, FSEND/FRECV) yeniden kaldırın. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 27071 - Güvenli SPL konfigürasyonu kontrol tutarı hatası Onaylama ve kabul testi gereklidir.

Açıklama :

NCK-MDs MD13312 \$MN_SAFE_SPL_USER_DATA bir kontrol tutarı tarafından korunur. Alarm, güncel kontrol tutarının artık kayıtlı olan ile denk olmadığını böylece ya datanın yetkisiz değiştirildiğini veya hatalı olduğunu belirtir.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Makine datalarını kontrol edin, kontrol tutarını yeniden hesaplayın ve onaylayın. Emniyet fonksiyonlarını yeniden kaldırın. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 27072 - Güvenli iletişim onayı kontrol tutarı hatası. Onaylama ve kabul testi gereklidir.

Açıklama :

SPL bağlantısını etkinleştiren NCK-MD'leri (MD13302/13303 \$MN_PROFISAFE_IN/OUT_ENABLE_MASK, MD13330/13340 \$MN_SAFE_RDP/SDP_ENABLE_MASK dahil) bir kontrol rakamı tarafından korunur. Alarm, güncel kontrol rakamının artık kayıtlı kontrol rakamına denk olmadığını; bu da ya MD'nin yetkisiz değiştirildiğini ya da hatalı olduğunu belirtir

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

Makine datalarını kontrol edin, kontrol tutarını yeniden hesaplayın ve onaylayın. Emniyet fonksiyonlarını (PROFIsafe, FSEND/FRECV) yeniden kaldırın. Kumandayı KAPATIN – AÇIN

Hata Kodu : 27073 - Kontrol tutarı hatası S7-PROFIsafe-Konfigürasyonu. Onaylama ve kabul testi gereklidir.

Açıklama :

PROFIsafe-iletişimi için gerekli olan F-Parametresi bir kontrol tutarı tarafından korunur. Alarm, güncel kontrol tutarının artık kayıtlı olan ile denk olmadığını böylece ya datanın yetkisiz değiştirildiğini veya hatalı olduğunu belirtir.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop

Çözüm :

S7-tarafında PROFIsafe-konfigürasyonunu kontrol edin. Kontrol tutarını yeniden hesaplayın ve düzeltin. Güvenlik fonksiyonlarını (PROFIsafe periferisi) yeniden kaldırın. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 27090 - NCK-PLC veri karşılaştırmasının sağlanması sırasında hata, %1[%2] NCK: %3; %4

Açıklama :

%1 = Hatanın tespit edildiği sistem değişkeni adı %2 = Sistem değişkenleri alan endeksi ek bilgisi %3 = NCK kıyaslama değeri ek bilgisi %4 = Çapraz kıyaslama alan endeksi ek bilgisi NCK ve PLC arasındaki dögüsel çapraz data kontrolünde, karşılaştırılan datalarda farklar ortaya çıktı. %1 parametresi hatalı sistem değişkenini (\$A_INSI, \$A_OUTSI, \$A_INSE, \$A_OUTSE veya \$A_MARKERSI), alan dizini %2 ile birlikte vermektedir. Özel durumlar: - "NCK-PLC çapraz data kontrolünde hata, \$MN_PREVENT_SYNACT_LOCK[0], ..." göstergesi, SPL devreye alma durumunun durumunun NCK ve PLC içinde farklı ayarlanmış olduğunu göstermektedir. - "NCK-PLC çapraz data kontrolünde hata, \$MN_SAFE_SPL_STOP_MODE[0], ..." göstergesi, SPL stop reaksiyonunun (Stop D veya E) NCK ve PLC içinde farklı ayarlanmış olduğunu göstermektedir. - "NCK-PLC çapraz data kontrolünde hata, \$MN_SAFE_SPL_USER_DATA[n], ..." göstergesi, kullanıcı datalarının NCK ve PLC içinde farklı ayarlanmış olduğunu göstermektedir. - "NCK-PLC çapraz data kontrolünde hata, TIMEOUT[0], NCK: 0" göstergesi, NCK ve PLC arasındaki iletişimin temelde arızalı olduğunu ve artık hiçbir çapraz data kontrolünün yapılamadığını göstermektedir. - "NCK-PLC çapraz data kontrolünde hata, \$A_FSDP_ERR_REAC[n], \$A_FRDP_SUBS[n], \$A_FRDP_ERR_REAC[n]..." göstergesi, NCK ve PLC içinde içinde belirtilen sistem değişkenlerinin farklı olduğunu göstermektedir. %4 parametresi ile HMI üzerinde her belirtilen sistem değişkeni için özel bir alarm mesajı projelendirilebilir: - 0: SPL devreye alma durumu hatası (\$MN_PREVENT_SYNACT_LOCK[0,1] - DB18 DBX36.0) - 0: SPL stop

reaksiyonu hatası (\$MN_SAFE_SPL_STOP_MODE - DB18 DBX36.1) - 0: SPL kullanıcı datası hatası (\$MN_SAFE_SPL_USER_DATA - DB18 DBD256,260,264,268) - 0: FSEND DP hata reaksiyonu hatası (\$A_FSDP_ERR_REAC[n] - DB18 DBW190, DBW210, DBW220, DBW448, DBW458 ... DBW568) - 0: FRECVDP hata reaksiyonu hatası (\$A_FRDP_ERR_REAC[n] - DB18 DBW222, DBW234, DBW246, DBW580, DBW592 ... DBW724) - 0: FRECVDP yedek değer hatası (\$A_FRDP_SUBS[n] - DB18 DBW220, DBW232, DBW244, DBW578, DBW590 ... DBW722) - 1...64: \$A_INSE[1...64] sistem değişkeninde hata - 65...128: \$A_OUTSE[1...64] sistem değişkeninde hata - 129...192: \$A_INSI[1...64] sistem değişkeninde hata - 193...256: \$A_OUTSI[1...64] sistem değişkeninde hata - 257...320: \$A_MARKERSI[1...64] sistem değişkeninde hata - 321...448: \$A_INSE[65...192] sistem değişkeninde hata - 449...576: \$A_OUTSE[65...192] sistem değişkeninde hata - 577...704: \$A_INSI[65...192] sistem değişkeninde hata - 705...832: \$A_OUTSI[65...192] sistem değişkeninde hata - 833...960: \$A_MARKERSI[65...192] sistem değişkeninde hata Alarm 27090'ın parametrelenmesi için ALSI_xx.com dosyası data yönetimine aktarılmalı ve MBDDE.INI üzerinden [IndexTextFiles] ALSI=f:\dh\mb.dir\alsi_ bölümünde HMI içinde tanıtılmalıdır. Bu dosya, kendi sistemi için alarm mantıklı bir metin eklemek amacıyla makine üreticisi tarafından yeniden tanımlanabilir. Dosya yeniden tanımlanacaksa, yeni oluşturulacak dosya MBDDE.INI üzerinden sisteme tanıtılmalıdır. MD10094 \$MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL üzerinden, alarm 27090'ın gösterim şeklinin değiştirilmesi mümkün olmaktadır: MD10094 \$MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL = 2 : Alarm 27090, sadece ilk bulunan data farkı için gösterilecektir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı Bir STOP D/E tetiklemesi (MD10097 \$MN_SAFE_SPL_STOP_MODE üzerinden ayarlanabilir) tüm eksenlerde Safety işlevselliği ile SPL devreye alım aşaması (MD11500 \$MN_PREVENT_SYNACT_LOCK[0,1] 0 denk değil) tamamlandığında

Çözüm :

Görüntülenen değeri analiz edin ve DB18'i değerlendirin: PLC tarafında SPL_DELTA Kontrol kanalları arasındaki farkı bulun. Muhtemel nedenler: - hatalı kablo tahsisatı - hatalı SPL - eksenel SGE'lerin dahili interface \$A_OUTSI hatalı düzeni - eksenel SGE'lerin dahili interface \$A_INSI hatalı düzeni - SPL SGE'lerin harici interface \$A_INSE hatalı düzeni - SPL_SGA'ların harici ara birime \$A_OUTSE hatalı düzeni - NCK ve PLC alanında farklı SPL devreye alma durumu ayarlandı - NCK ve PLC alanında farklı SPL stop reaksiyonu ayarlandı RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 27091 - NCK-PLC veri karşılaştırmasının sağlanması sırasında hata, %1'de durma

Açıklama :

%1 = Durmayı tetikleyen denetim kanallarından ek bilgi Alarm metninde (NCK veya PLC) belirtilen kontrol kanalı bir stop D veya E tetiklemiştir (MD10097 \$MN_SAFE_SPL_STOP_MODE alanındaki parametrelendirmeye göre). Alarm 27090, stop D/E'nin nedeni hakkında daha fazla bilgi vermektedir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı Bir STOP D/E tetiklemesi (MD10097 \$MN_SAFE_SPL_STOP_MODE üzerinden ayarlanabilir) tüm eksenlerde Safety işlevselliği ile SPL devreye alım aşaması (MD11500 \$MN_PREVENT_SYNACT_LOCK[0,1] 0 denk değil) tamamlandığında

Çözüm :

Alarm 27090 ile ilgili alarm parametreleri kontrol edilmelidir ve SPL düzeltilmelidir veya NCK ve tahrik içindeki güvenlik denetim kanalları ile ilgili dahili SPL arabirimleri kontrol edilmelidir. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 27092 - NCK-PLC veri karşılaştırmasının sağlanması sırasında iletişim kesildi, %1 ile hata saptandı

Açıklama :

%1 = Algılanan denetim kanalı üzerinden ek bilgi Alarm metninde (NCK veya PLC) belirtilen kontrol kanalındaki iletişim kontrolü için gecikme süresi (1s) aşılmıştır. Diğer kontrol kanalı bu süre içinde yeni bir data paketi göndermemiştir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı Çalışma süreçlerinin ardından 5 saniyede bir zaman kademesi başlatılmıştır. - Harici NCK-SPL çıkışları silinmiştir - PLC stop çalışmaktadır

Çözüm :

SPL artık çalıştırmayın. Sistem bileşenlerini kontrol edin (PLC FB15 ve DB18 hakkında doğru versiyona sahip olmalıdır) Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 27093 - Sağlama toplamı hatası NCK-SPL, %1, %2, %3

Açıklama :

%1 = Hatanın türü üzerine ek bilgi %2 = Referans boyutu ek bilgisi %3 = Güncel boyut ek bilgisi NCK SPL alanında kontrol rakamı hatası oluştu. Dosya / _N_CST_DIR/_N_SAFE_SPF ardıl olarak değiştirilmiştir. NCK alanındaki güvenilir programlanabilir lojik (SPL) hasar görebilir. Parametre %1 değişimin türü hakkında farklı bilgi sunar: Parametre %1 değişimin türü hakkında daha fazla bilgi vermektedir: - FILE_LENGTH: Dosya boyutu değişmiştir. - FILE_CONTENT: Dosya içeriği değişmiştir. - FILE_PROTECTED: Dosyaya erişim hakları SPL devreye alma aşamasının sona erdirilmesi ile sınırlandırılmış ve ihlal edilmiştir. Alarm metninde aşağıdaki bilgiler de görüntülenmektedir: - referans olarak hesaplanan değer (dosya boyutu, dosya içeriğinin kontrol rakamı) (%2) - döngüsel hesaplanan güncel değer (%3).

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Dosyanın kontrolü ve bu dosyanın en son ne zaman değiştirildiğinin kontrolü. Orijinal dosyanın yeniden yüklenmesi ve PowerOn ile denetimin yeniden başlatılması Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 27095 - %1 SPL-Koruma aktif değil.

Açıklama :

%1 = Emniyetin aktif olmadığı bileşenlerin adı (NCK veya PLC) SPL emniyet mekanizmalar etkin değil. SPL devreye alım aşaması henüz tamamlanmamıştır. Çaprazlamasına veri kıyaslamasında NCK ve PLC arasındaki hata sırasında herhangi bir durma etkisi (Stop D ve E) tetiklenmemiştir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

- Sorun giderme NCK: Koruyuc mekanizmaların MD11500 \$MN_PREVENT_SYNACT_LOCK[0,1] tanımlanması ile devreye alınması Bu mD'lerde SPL alanında kullanılan senkronizasyon ID'lerin numara alanları kayıtlı olmalıdır. - Sorun giderme PLC: Koruyucu mekanizmaların ilgili veri bitlerini DB18 alanında atanması ile devreye alınması RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 27096 - SPL-starta mücade yok

Açıklama :

SPL'yi korumalı alanda (MD11500 \$MN_PREVENT_SYNACT_LOCK[0,1] 0'a eşit değil) başlatmak için en azından bir eksen için Safety Integrated fonksiyonu (MD36901 \$MA_SAFE_FUNCTION_ENABLE üzerinden) etkinleştirilmiş ve aktif bir sürücüyle çalıştırılıyor olmalıdır. Ayrıca, bu eksenin en azından bir SGE/SGA'sı SPL interface için parametrelendirilmiş olmalıdır. Bu koşullar yerine getirilmediği takdirde, SPL yalnızca devreye alma durumunda çalışabilir.

Reaksiyon :

BAG çalışmaya hazır değil. Kanal hazır değil. Bu kanalda NC start blokajı Arayüz sinyalleri atanır. Alarm Ekranı Alarmda NC stop Kanal hazır değil.

Çözüm :

SPL korumasının MD11500 \$MN_PREVENT_SYNACT_LOCK[0,1] alanında devre dışı bırakılması veya - Eksenel Safety Integrated fonksiyonunun devreye alınması ve - Bir SPL interface için en azından bir SGE/SGA'nın parametrelendirilmesi ve - İlgili sürücü öğesinin etkinleştirilmesi Kumandayı KAPATIN – AÇIN

Hata Kodu : 27097 - SPL başlatma yürütülmedi

Açıklama :

SPL, MD13310 \$MN_SAFE_SPL_START_TIMEOUT alanında ayarlı süre geçtikten sonra devreye alınamaz. Bu alarm, MD10096 \$MN_SAFE_DIAGNOSIS_MASK, bit 1 = 1 ile maskelenebilir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

SPL için başarılı olmamış çalıştırmanın nedenini bulun. Muhtemel nedenler şunlar olabilir: - Bir NC veya sürücü hatası mevcut (örn. enkoder değişimi sonrası, EMERGENCY STOP, PROFIsafe alarmları) - SPL alanında bir sözdizimi hatası mevcut - Safety Integrated alarmı mevcut (örn. "Güvenli sınır pozisyonu aşıldı") - PROG_EVENT Start uygulamasında SPL adı veya yolu doğru yazılmamış; büyük ve küçük harf yazımına dikkat edilmelidir - Bir ASUPS ve PROG_EVENT'in aynı anda başlatılması, konfigürasyon MD 11602 \$MN_ASUP_START_MASK (stop nedenleri örn. adaptasyon blokajı) - FB4/FC9 görüntülemeye sorunlar RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 27098 - SPL devreye alım aşaması sonlanmıştır.

Açıklama :

MD11500 \$MN_PREVENT_SYNACT_LOCK değiştirilmesi ile SPL-devreye alma aşaması sonlandırılmıştır. Dosya / _N_CST_DIR/_N_SAFE_SPF bir sonraki Power On sonrasında SPL için tanımlanan izleme mekanizmalarına tabidir (erişim emniyeti, kontrol tutarı hesaplaması). SPL değişiklikleri sadece korumalı konumda gerçekleşebilir.

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Power On kumandası uygulayın. SPL de lojik değişikliklerini bir kabul testi ile kontrol edin ve belgelendirin. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 27099 - SPL düzeninde çift atama MD %1[%2] - MD %3[%4]

Açıklama :

%1 = MD adı 1 %2 = MD alan endeksi ve MD adı 1 %3 = MD adı 2 %4 = MD alan endeksi ve MD adı 2 Makine datalarında görüntülenen SPL girişlerinde (\$A_INSE) farklı uygulamalar çift kullanılmıştır. Bunlar: - PROFIsafe iletişimi - F_DP iletişimi olabilir Olası makine datası: - MD10388 \$MN_PROFISAFE_IN_ASSIGN - MD13346 \$MN_SAFE_RDP_ASSIGN

Reaksiyon :

Alarm Ekranı

Çözüm :

Belirtilen MD düzeltin. Kumandayı KAPATIN – AÇIN.

Hata Kodu : 27100 - En azından bir eksen tam olarak referanslanmadı

Açıklama :

Bu alarmın iki nedeni vardır: - En azından biri SI ile denetlenen eksenlerin makine pozisyonu henüz kullanıcı tarafından onaylanmamış veya - En azından biri SI ile denetlenen eksenlerin makine pozisyonu henüz ardıl referanslandırma ile tanımlanmamış. Eksenin referanslandırılmış olmasına rağmen referans sürecinin doğru sonucu sunduğuna dair bir onay yoktur. Yanlış sonuçlar örneğin eksen kumandanın kapatılmasının ardından kapatmadan önce kaydedilen durgun konum pozisyonuna uygun olmayan yapıda hareket ettirildiğinde gündeme gelebilir. Bunu önlemek için kullanıcı ilk referanslandırma sonrasında gösterilen güncel pozisyon için onayını sunmalıdır. Kullanıcı onayının ilk kez atanmasının ardından her yüksek devirde bir ardıl referanslandırma uygulanmalıdır (mutlak sensörlerde bu otomatik gerçekleşecektir). Bu kapatılmadan önce kayda alınan durgun konum pozisyonlarının onayına hizmet eder. MD10094 \$MN_SAFE_ALARM_SUPPRESS_LEVEL (MD<3) üzerinden alarm göstergesi her eksenin güvenli referanslandırılmadığı ayrı görüntüleceği şekilde ayarlanmalıdır

Reaksiyon :

Alarm Ekranı SGA, "Eksen güvenli yapıda referanslandırıldı" atanmayacaktır. SE kapatılır, Safety güncel pozisyonu şimdiye kadar bir kullanıcı onayı ile onaylanmadığından. Kullanıcı onayı atandığında SE halen etkindir. Güvenli kamlar hesaplanır ve sunulur, ifade güçleri sınırlıdır zira referanslandırma onaylanmamıştır.

Çözüm :

Tüm SI eksenlerini bilindik pozisyona getirin ve "Referanslandırma" işletim türüne geçin. Kullanıcı onay ekranında görüntülenen pozisyonları makinede kontrol edin ve seleksiyon/ toggle tuşuna basarak "kullanıcı onayı konumuna getirin. Kullanıcı onayının eksenler için sunulmuş olması halinde eksenleri yeniden referanslandırın. Kullanıcı onayının değişimi sadece anahtar şalteri konumu 3 veya şifre girişi ile mümkündür. Alarm göstergesi alarm nedeni ile kaybolur Başka kumanda gerekli değildir.

Hata Kodu : 27101 - Eksen %1 Güvenli durma fonksiyonunda fark, NCK: %2 Sürücü: %3

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = Güvenli işletim konumu denetim durumu %3 = Güvenli işletim konumu denetim durumu Sonuç listesi 1'in çapraz kontrolü esnasında, güvenli işletim durdurma kontrolünde NCK ve sürücü kontrolü arasında bir fark bulunmuştur. Güvenli işletim durdurma: Sonuç listesi 1'de Bit 0,1 Görüntülenen kontrol durumu (NCK/sürücü (%2/%3)): - OFF = Kontrol, bu kontrol kanalında devre dışı - OK = Kontrol, bu kontrol kanalında etkin, sınır değerler zarar görmemiş - L+ = Kontrol, bu kontrol kanalında aktif, üst sınır değeri aşıldı - L- = Kontrol, bu kontrol kanalında aktif, alt sınır değeri aşıldı

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Alarm Ekranı Bir Stop F tetiklenmiştir. Gözle görülür bir denetim etkin olduğu sürece otomatik olarak STOP B'de tetiklenecektir. Bu durumda kumandanın kapatılması/açılması (Power On) gereklidir.

Çözüm :

Her iki denetim kanallarında izin verilen zamansal toleranslar dahilinde eşit konuma aktarılıp aktarılmadığının kontrol edilmesi Teşhisin devamı için sürücü parametresi r9710[0], r9710[1] ve servo-trace-sinyalleri "sonuç listesi 1 NCK" ve "sonuç listesi 1 sürücü" işleme alınmalıdır. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 27102 - Eksen %1 Güvenli hız fonksiyonunda fark, Hız: %2, NCK: %3 Sürücü: %4**Açıklama :**

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = SG kademesi, farkın tespit edildiği %3 = Güvenli hız denetim durumu %4 = Güvenli hız denetim durumu Sonuç listesi 1'in çapraz kontrolü esnasında, güvenli hız kontrolü durumunda NCK ve sürücü kontrol kanalları arasında bir fark bulunmuştur. - Güvenli hız 1: Bit 6, 7 sonuç listesi 1'de - Güvenli hız 2: Bit 8, 9 sonuç listesi 1'de - Güvenli hız 3: Bit 10, 11 sonuç listesi 1'de - Güvenli hız 4: Bit 12, 13 sonuç listesi 1'de Görüntülenen kontrol durumu (NCK/sürücü (%3, %4)): - OFF = Bu kontrol kanalında kontrol devre dışı - OK = Bu kontrol kanalında kontrol etkin, sınır değerler zarar görmemiş - L+ = Bu kontrol kanalında kontrol etkin, üst sınır değeri aşıldı - L- = Bu kontrol kanalında kontrol etkin, alt sınır değeri aşıldı

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Alarm Ekranı Bir Stop F tetiklenmiştir. Gözle görülür bir denetim etkin olduğu sürece otomatik olarak STOP B'de tetiklenecektir. Bu durumda kumandanın kapatılması/açılması (Power On) gereklidir.

Çözüm :

Her iki denetim kanallarında izin verilen zamansal toleranslar dahilinde eşit konuma aktarılıp aktarılmadığının kontrol edilmesi Teşhisin devamı için sürücü parametresi r9710[0], r9710[1] ve servo-trace-sinyalleri "sonuç listesi 1 NCK" ve "sonuç listesi 1 sürücü" işleme alınmalıdır. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 27103 - Eksen %1 Güvenli son konum %2 fonksiyonunda fark, NCK: %3 Sürücü: %4**Açıklama :**

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = SE sınırı numarası %3 = Güvenli konum denetim durumu %4 = Güvenli konum denetim durumu Sonuç listesi 1'in çapraz kontrolü esnasında, güvenli sınır pozisyonu kontrolü durumunda NCK ve sürücü kontrol kanalları arasında bir fark bulunmuştur. - Güvenli sınır pozisyonu 1: Bit 2, 3 sonuç listesi 1'de - Güvenli sınır pozisyonu 2: Bit 4, 5 sonuç listesi 1'de Görüntülenen kontrol durumu (NCK/sürücü (%3/%4)): - OFF = Bu kontrol kanalında kontrol devre dışı - OK = Bu kontrol kanalında kontrol etkin, sınır değerler geçilmemiş - L+ = Bu kontrol kanalında kontrol etkin, üst sınır değeri aşıldı - L- = Bu kontrol kanalında kontrol etkin, alt sınır değeri aşıldı

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Alarm Ekranı Bir Stop F tetiklenmiştir. Gözle görülür bir denetim etkin olduğu sürece otomatik olarak STOP B'de tetiklenecektir. Bu durumda kumandanın kapatılması/açılması (Power On) gereklidir.

Çözüm :

Her iki denetim kanallarında izin verilen zamansal toleranslar dahilinde eşit konuma aktarılıp aktarılmadığının kontrol edilmesi Teşhisin devamı için sürücü parametresi r9710[0], r9710[1] ve servo-

trace-sinyalleri "sonuç listesi 1 NCK" ve "sonuç listesi 1 sürücü" işleme alınmalıdır. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 27104 - Eksen %1, Emniyet kamı artı %2 fonksiyonunda fark, NCK: %3 Sürücü: %4

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = Kam numarası %3 = Güvenli kam Plus denetim durumu %4 = Güvenli kam Plus denetim durumu Sonuç listesi 2'nin ("Güvenli kam" fonksiyonu) ve sonuç listesi 3/4/5/6/7'nin ("Güvenli kam izi" fonksiyonu) çapraz kontrolü esnasında NCK ve sürücü kontrol kanalları arasındaki güvenli kam artı kontrolü durumunda bir fark tespit edilmiştir. "Güvenli kam" fonksiyonu için geçerli olanlar: - Güvenli kam 1+: bit 0, 1 sonuç listesi 2'de - Güvenli kam 2+: bit 4, 5 sonuç listesi 2'de - Güvenli kam 3+: bit 8, 9 sonuç listesi 2'de - Güvenli kam 4+: bit 12,13 sonuç listesi 2'de "Güvenli kam izi" fonksiyonu için geçerli olanlar: (sonuç listeleri 3-7'den her biri 6 kam sonucu içermektedir) - Güvenli kam 1+: bit 0, 1 sonuç listesi 3'te - Güvenli kam 2+: bit 4, 5 sonuç listesi 3'te - Güvenli kam 3+: bit 8, 9 sonuç listesi 3'te - Güvenli kam 4+: bit 12, 13 sonuç listesi 3'te - Güvenli kam 5+: bit 16, 17 sonuç listesi 3'te - Güvenli kam 6+: bit 20,21 sonuç listesi 3'te - Güvenli kam 7+: bit 0, 1 sonuç listesi 4'te - Güvenli kam 8+: bit 4, 5 sonuç listesi 4'te - Güvenli kam 9+: bit 8, 9 sonuç listesi 4'te - Güvenli kam 10+: bit 12, 13 sonuç listesi 4'te - Güvenli kam 11+: bit 16, 17 sonuç listesi 4'te - Güvenli kam 12+: bit 20,21 sonuç listesi 4'te - Güvenli kam 13+: bit 0, 1 sonuç listesi 5'te - Güvenli kam 14+: bit 4, 5 sonuç listesi 5'te - Güvenli kam 15+: bit 8, 9 sonuç listesi 5'te - Güvenli kam 16+: bit 12, 13 sonuç listesi 5'te - Güvenli kam 17+: bit 16, 17 sonuç listesi 5'te - Güvenli kam 18+: bit 20,21 sonuç listesi 5'te - Güvenli kam 19+: bit 0, 1 sonuç listesi 6'da - Güvenli kam 20+: bit 4, 5 sonuç listesi 6'da - Güvenli kam 21+: bit 8, 9 sonuç listesi 6'da - Güvenli kam 22+: bit 12, 13 sonuç listesi 6'da - Güvenli kam 23+: bit 16, 17 sonuç listesi 6'da - Güvenli kam 24+: bit 20,21 sonuç listesi 6'da - Güvenli kam 25+: bit 0, 1 sonuç listesi 7'de - Güvenli kam 26+: bit 4, 5 sonuç listesi 7'de - Güvenli kam 27+: bit 8, 9 sonuç listesi 7'de - Güvenli kam 28+: bit 12, 13 sonuç listesi 7'de - Güvenli kam 29+: bit 16, 17 sonuç listesi 7'de - Güvenli kam 30+: bit 20,21 sonuç listesi 7'de Görüntülenen kontrol durumu (NCK/sürücü (%3/%4)):- OFF = Bu kontrol kanalında kontrol devre dışı - OK = Bu kontrol kanalında kontrol etkin, sınır değerler geçilmedi - L+ = Bu kontrol kanalında kontrol etkin, üst sınır değer aşıldı - L- = Bu kontrol kanalında kontrol etkin, alt sınır değer aşıldı

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Alarm Ekranı Bir Stop F tetiklenmiştir. Gözle görülür bir denetim etkin olduğu sürece otomatik olarak STOP B'de tetiklenecektir. Bu durumda kumandanın kapatılması/açılması (Power On) gereklidir.

Çözüm :

Her iki denetim kanalında güvenli güncel değerlerin denk olduğunun kontrolü Teşhisin devamında sürücü parametreleri r9711[0,1] (Teşhis sonuç listesi 2 [NCK, Sürücü]) ya da r9735[0,1] / r9736[0,1] / r9737[0,1] / r9738[0,1] / r9739[0,1] (Teşhis sonuç listesi 3/4/5/6/7 [NCK, Sürücü]) işleme alınabilir. Bunun haricinde Servo-Trace sinyalleri üzerinden bir teşhis „Sonuç listesi 2/3/4/5/6/7 NCK“ ve „Sonuç listesi 2/3/4/5/6/7 Sürücü“ mümkündür.

RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 27105 - Eksen %1, Emniyet kamı eksi %2 fonksiyonunda fark, NCK: %3 Sürücü: %4

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = Kam numarası %3 = Güvenli kam eksi denetim durumu %4 = Güvenli kam eksi denetim durumu Sonuç listesi 2'nin ("Güvenli kam" fonksiyonu) ve sonuç listesi 3/4/5/6/7'nin ("Güvenli kam izi" fonksiyonu) çapraz kontrolü esnasında NCK ve sürücü kontrol kanalları arasındaki güvenli kam eksi kontrolü durumunda bir fark tespit edilmiştir. "Güvenli kam" fonksiyonu için geçerli olanlar: - Güvenli kam 1-: bit 2, 3 sonuç listesi 2'de - Güvenli kam 2-: bit 6, 7 sonuç listesi 2'de - Güvenli kam 3-: bit 10, 11 sonuç listesi 2'de - Güvenli kam 4-: bit 14, 15 sonuç listesi 2'de "Güvenli kam izi" fonksiyonu için geçerli olanlar: (sonuç listeleri 3-7'den her biri 6 kam sonucu içermektedir) - Güvenli kam 1-: bit 2, 3 sonuç listesi 3'te - Güvenli kam 2-: bit 6, 7 sonuç listesi 3'te - Güvenli kam 3-: bit 10, 11 sonuç

listesi 3'te - Güvenli kam 4-: bit 14, 15 sonuç listesi 3'te - Güvenli kam 5-: bit 18, 19 sonuç listesi 3'te - Güvenli kam 6-: bit 22, 23 sonuç listesi 3'te - Güvenli kam 7-: bit 2, 3 sonuç listesi 4'te - Güvenli kam 8-: bit 6, 7 sonuç listesi 4'te - Güvenli kam 9-: bit 10, 11 sonuç listesi 4'te - Güvenli kam 10-: bit 14, 15 sonuç listesi 4'te - Güvenli kam 11-: bit 18, 19 sonuç listesi 4'te - Güvenli kam 12-: bit 22, 23 sonuç listesi 4'te - Güvenli kam 13-: bit 2, 3 sonuç listesi 5'te - Güvenli kam 14-: bit 6, 7 sonuç listesi 5'te - Güvenli kam 15-: bit 10, 11 sonuç listesi 5'te - Güvenli kam 16-: bit 14, 15 sonuç listesi 5'te - Güvenli kam 17-: bit 18, 19 sonuç listesi 5'te - Güvenli kam 18-: bit 22, 23 sonuç listesi 5'te - Güvenli kam 19-: bit 2, 3 sonuç listesi 6'da - Güvenli kam 20-: bit 6, 7 sonuç listesi 6'da - Güvenli kam 21-: bit 10, 11 sonuç listesi 6'da - Güvenli kam 22-: bit 14, 15 sonuç listesi 6'da - Güvenli kam 23-: bit 18, 19 sonuç listesi 6'da - Güvenli kam 24-: bit 22, 23 sonuç listesi 6'da - Güvenli kam 25-: bit 2, 3 sonuç listesi 7'de - Güvenli kam 26-: bit 6, 7 sonuç listesi 7'de - Güvenli kam 27-: bit 10, 11 sonuç listesi 7'de - Güvenli kam 28-: bit 14, 15 sonuç listesi 7'de - Güvenli kam 29-: bit 18, 19 sonuç listesi 7'de - Güvenli kam 30-: bit 22, 23 Sonuç listesi 7'de Görüntülenen kontrol durumu (NCK/sürücü (%3/%4)): - OFF = Bu kontrol kanalında kontrol devre dışı - OK = Bu kontrol kanalında kontrol etkin, sınır değerler geçilmedi - L+ = Bu kontrol kanalında kontrol etkin, üst sınır değer aşıldı - L- = Bu kontrol kanalında kontrol etkin, alt sınır değer aşıldı

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Alarm Ekranı Bir Stop F tetiklenmiştir. Gözle görülür bir denetim etkin olduğu sürece otomatik olarak STOP B'de tetiklenecektir. Bu durumda kumandanın kapatılması/açılması (PowerOn) gereklidir.

Çözüm :

Her iki denetim kanalında güvenli güncel değerlerin denk olduğunun kontrolü Teşhisin devamında sürücü parametreleri r9711[0,1] (Teşhis sonuç listesi 2 [NCK, Sürücü]) ya da r9735[0,1] / r9736[0,1] / r9737[0,1] / r9738[0,1] / r9739[0,1] (Teşhis sonuç listesi 3/4/5/6/7 [NCK, Sürücü]) işleme alınabilir. Bunun haricinde Servo-Trace sinyalleri üzerinden bir teşhis „Sonuç listesi 2/3/4/5/6/7 NCK“ ve „Sonuç listesi 2/3/4/5/6/7 Sürücü“ mümkündür. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 27106 - Eksen %1, Güvenli hız nx fonksiyonunda fark, NCK: %2 Sürücü: %3

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = Güvenli hız nx denetim durumu %3 = Güvenli hız nx denetim durumu Sonuç listesi 2'ninçapraz kontrolü esnasında NCK ve sürücü kontrol kanalları arasındaki güvenli hız nx izleme durumunda bir fark tespit edilmiştir. - Güvenli hız nx+: Bit 16, 17 sonuç listesi 2'de - Güvenli hız nx-: Bit 18, 19 sonuç listesi 2'de Görüntülenen kontrol durumu (NCK/sürücü (%2/%3)): - OFF = Bu kontrol kanalında kontrol devre dışı - OK = Bu kontrol kanalında kontrol etkin, sınır değerler geçilmedi - L+ = Bu kontrol kanalında kontrol etkin, üst sınır değer aşıldı - L- = Bu kontrol kanalında kontrol etkin, alt sınır değer aşıldı

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokajı Alarm Ekranı Bir Stop F tetiklenmiştir. Gözle görülür bir denetim etkin olduğu sürece otomatik olarak STOP B'de tetiklenecektir. Bu durumda kumandanın kapatılması/açılması (Power On) gereklidir.

Çözüm :

Her iki denetim kanalında güvenli güncel değerlerin denk olduğunun kontrolü Teşhisin devamı için sürücü parametresi r9711[0,1] ve servo-trace-sinyalleri "sonuç listesi 2 NCK" ve "sonuç listesi 2 sürücü" işleme alınmalıdır. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.

Hata Kodu : 27107 - Eksen %1 Kam modülü izleme fonksiyonunda fark, NCK: %2 Sürücü: %3

Açıklama :

%1 = Eksen adı, mil numarası %2 = Güvenli kam modül alanı denetim durumu %3 = Güvenli kam modül

alanı denetim durumu Sonuç listesi 2'nin çapraz kontrolü esnasında NCK ve sürücü kontrol kanalları arasındaki kam modülü aralığı kontrolü durumunda bir fark tespit edilmiştir. Güvenli kam modülü aralığı: Bit 20, 21 sonuç listesi 2'de Görüntülenen kontrol durumu (NCK/sürücü (%2/%3)): - OFF = Bu kontrol kanalında kontrol devre dışı - OK = Bu kontrol kanalında kontrol etkin, sınır değerler geçilmedi - L+ = Bu kontrol kanalında kontrol etkin, üst sınır değer aşıldı - L- = Bu kontrol kanalında kontrol etkin, alt sınır değer aşıldı

Reaksiyon :

Bu kanalda NC start blokağı Alarm Ekranı Bir Stop F tetiklenmiştir. Gözle görülür bir denetim etkin olduğu sürece otomatik olarak STOP B'de tetiklenecektir. Bu durumda kumandanın kapatılması/açılması (Power On) gereklidir.

Çözüm :

Her iki denetim kanalında güvenli güncel değerlerin denk olduğunun kontrolü Teşhisin devamı için sürücü parametresi r9711[0,1] ve servo-trace-sinyalleri "sonuç listesi 2 NCK" ve "sonuç listesi 2 sürücü" işleme alınmalıdır. RESET-Tuşu ile alarmı silin. Parça programını yeniden başlatın.



TEZMAKSAN
Akademi