

1.) PROGRAM HATALARI (P/S ALARMLARI)

Hata Kodu : 000 - PLEASE TURN OFF POWER

Açıklama :

Gücün kapatılmasını gerektiren bir parametre girildi

Çözüm :

Gücü kapatınız.

Hata Kodu : 001 - TH PARITY ALARM TH alarmı

Açıklama :

Parite hatası olan bir karakter girildi

Çözüm :

Şeridi düzeltiniz.

Hata Kodu : 002 - TV PARITY ALARM TV alarmı

Açıklama :

Bir bloktaki karakter sayısı tek

Çözüm :

Bu alarm yalnızca TV kontrolü etkiliyken üretilir.

Hata Kodu : 003 - TOO MANY DIGITS

Açıklama :

İzin verilen maksimum basamak sayısını aşan veri girildi.

Çözüm :

İzin verilen maksimum programlanabilir boyutlar ögesine başvurunuz

Hata Kodu : 004 - ADDRESS NOT FOUND

Açıklama :

Bir blokun başlangıcında bir adres olmadan bir sayı veya " --- " işareti girildi.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 005 - NO DATA AFTER ADDRESS

Açıklama :

Adresi uygun veriler değil

Reaksiyon :

Başka bir adres veya EOB kodu izliyordu.

Programı değiştiriniz.



Hata Kodu : 006 - ILLEGAL USE OF NEGATIVE SIGN

Açıklama :

“ --- ” işareti, kendisiyle birlikte kullanılamayacak bir adresten sonra girildi. Veya iki veya daha fazla “ --- ” işareti girildi.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 007 - ILLEGAL USE OF DECIMAL POINT

Açıklama :

Ondalık nokta “ . ” giriş hatası (Kendisiyle birlikte kullanılamayacak bir adresten sonra bir ondalık nokta girildi. Veya iki ondalık nokta girildi.)

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 009 - ILLEGAL ADDRESS INPUT

Açıklama :

Önemi alana kullanılamaz karakter girildi.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 010 - IMPROPER G---CODE

Açıklama :

Kullanılamaz bir G kodu veya sağlanmayan fonksiyona karşılık gelen G kodu belirtildi.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 011 - NO FEEDRATE COMMANDED

Açıklama :

COMMANDED Bir kesme besleme için besleme hızı komutu verilmedi veya besleme hızı yetersizdi.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 014 - ILLEGAL LEAD COMMAND

Açıklama :

Değişken hatveli diş çekmede, K adresiyle çıkarılan diş artışı veya azalışı maksimum komut değerini aştı veya dişin eksi bir değer olmasına neden olan bir komut verildi.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.



Hata Kodu : 015 - TOO MANY AXES COMMANDED

Açıklama :

Takımı maksimum eşzamanlı kontrol edilen sayıdan fazla eksen boyunca hareket ettirmek için girişimde bulunuldu. Ya da, tork sınırı sinyali (G31 P99/98) kullanılarak atlama komutunu içeren blokta hiçbir eksen hareketi komutu belirtilmedi veya iki veya daha fazla eksen için bir eksen hareketi komutu belirtildi.

Çözüm :

Komuta, aynı blokta, tek bir eksen için bir eksen hareketi komutu eşlik etmelidir.

Hata Kodu : 020 - OVER TOLERANCE OF RADIUS

Açıklama :

Dairesel enterpolasyonda (G02 veya G03),

Çözüm :

Başlangıç noktasıyla bir yayın merkezi arasındaki mesafe farkı ve bitiş noktasıyla yayın merkezi arasındaki mesafe farkı, parametre No. 3410'da belirtilir.

Hata Kodu : 021 - ILLEGAL PLANE AXIS COMMANDED

Açıklama :

Seçilen düzlemde (G17, G18, G19 kullanılarak) yer almayan bir eksen dairesel enterpolasyonda komut olarak belirtildi.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 022 - CIRCULAR INTERPOLATION

Açıklama :

Dairesel enterpolasyonda, radyus R veya başlangıç noktasıyla yayın merkezi arasındaki mesafe I, J veya K belirtilmedi.

Hata Kodu : 023 - ILLEGAL RADIUS COMMAND

Açıklama :

Radyus gösterimiyle dairesel enterpolasyonda, R adresi için eksi değerler komut olarak girildi.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

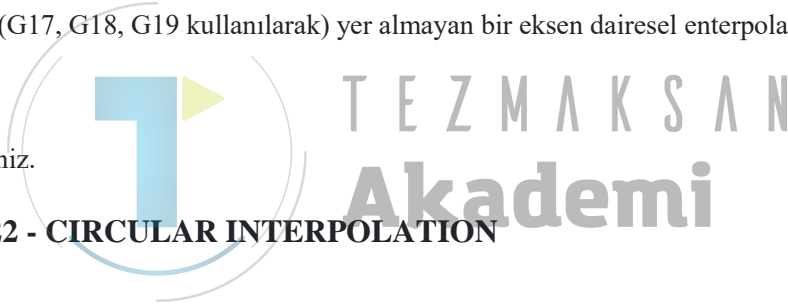
Hata Kodu : 028 - ILLEGAL PLANE SELECT

Açıklama :

Düzlem seçimi komutunda, aynı yönde iki veya daha fazla eksen komut olarak belirtildi.

Çözüm :

Program değiştiriniz.



Hata Kodu : 029 - ILLEGAL OFFSET VALUE T

Açıklama :

Belirtilen ofset değerleri çok büyük

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 030 - ILLEGAL OFFSET NUMBER

Açıklama :

Takım ofseti için T fonksiyonunda belirtilen ofset sayısı çok büyük. Programı değiştiriniz

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 031 - ILLEGAL P COMMAND IN G10

Açıklama :

G10 ile bir ofset miktarı belirtilirken, P adresini izleyen ofset sayısı aşırı büyüktü veya sayı belirtilmedi.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 032 - ILLEGAL OFFSET VALUE IN G10

Açıklama :

G10 ile bir ofset miktarı belirtilirken veya sistem değişkenleriyle bir ofset miktarı yazıldı.

Çözüm :

Ofset miktarı aşırı büyük.

Hata Kodu : 033 - NO SOLUTION AT NRC

Açıklama :

Takım ucu radyus kompanzasyonu için bir kesişme noktası belirlenemiyor.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 034 - NO CIRC ALLOWED IN ST---UP /EXT BLK

Açıklama :

Takım ucu radyus kompanzasyonunda G02 veya G03 modunda başlatma veya iptal gerçekleştirilecekti

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 035 - CAN NOT COMMANDED G31

Açıklama :

Takım ucu radyus kompanzasyon modunda atlamalı kesme (G31) belirtildi.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 037 - CAN NOT CHANGE PLANE IN NRC

Açıklama :

Ofset düzlemi, takım ucu radyus kompanzasyonunda değiştirildi.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 038 - INTERFERENCE IN CIRCULAR BLOCK

Açıklama :

Yay başlangıç noktası veya bitiş noktası yay merkeziyle çakıştığından, takım ucu radyus kompanzasyonunda aşırı kesme oluşacak.

Çözüm :

Programı değiştirin.

Hata Kodu : 039 - CHF/CNR NOT ALLOWED IN NRC

Açıklama :

Takım ucu radyus kompanzasyonunda bir başlatma, iptal veya G41 ile G42 arasında bir geçişle pah kırma veya köşe R belirtildi. Program, pah kırma veya köşeR’de aşırı kesmeye neden olabilir.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 040 - INTERFERENCE IN G90/G94 BLOCK

Açıklama :

İptal edilen hazır çevrim G90 veya G94’te takım ucu radyus kompanzasyonunda aşırı kesme oluşacak.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 041 - INTERFERENCE IN NRC

Açıklama :

Takım ucu radyus kompanzasyonunda aşırı kesme oluşacak.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 046 - ILLEGAL REFERENCE RETURN COMMAND

Açıklama :

2nci, 3üncü ve 4üncü referans konumu geri dönüş komutunda P2, P3 ve P4'ten başka komut verildi.

Hata Kodu : 047 - ILLEGAL AXIS SELECT

Açıklama :

Üç boyutlu takım kompanzasyonunun veya üç boyutlu koordinat dönüştürmenin başlaması üzerine iki veya daha fazla paralel eksen (temel eksene paralel) belirtilir.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 048 - BASIC 3 AXIS NOT FOUND

Açıklama :

Üç boyutlu takım kompanzasyonunun ya da üç boyutlu koordinat dönüştürmenin başlangıcı girişimde bulunuldu

Çözüm :

Xp,Yp, veya Zp atlandığında kullanılan üç temel eksen parametre No.1022'de ayarlanmaz.

Hata Kodu : 050 - CHF/CNR NOT ALLOWED IN THRD BLK

Açıklama :

Diş çekme blokunda pah kırma veya köşe R komutu verildi.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 051 - MISSING MOVE AFTER CHF/CNR

Açıklama :

Pah kırma veya köşe R bloğunun yanındaki blokta uygun olmayan hareket veya hareket mesafesi belirtildi.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

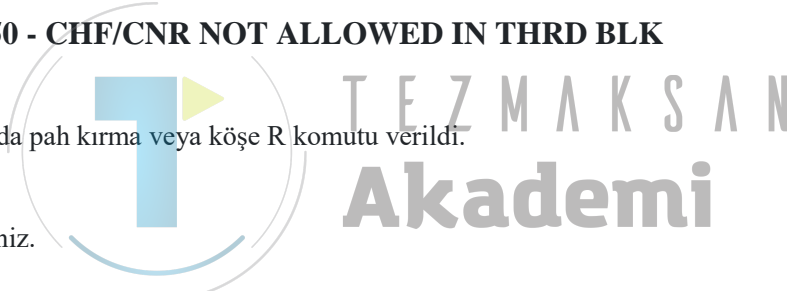
Hata Kodu : 052 - CODE IS NOT G01 AFTER CHF/CNR

Açıklama :

Pah kırma veya köşe R bloğunun yanındaki blok G01 değil.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.



Hata Kodu : 053 - TOO MANY ADDRESS COMMANDS

Açıklama :

Pah kırma ve köşe R komutlarında, iki veya daha fazla I, K ve R belirtildi. Ya da, doğrudan çizim boyutları programlamasında, bir virgülden (“,”) sonraki karakter C veya R değil.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 054 - NO TAPER ALLOWED AFTER CHF/CNR

Açıklama :

Belirtilen açıda pah kırma veya köşe R belirtilen bir blok, bir uca doğru incelme komutu içerir.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 055 - MISSING MOVE VALUE IN CHF/CNR

Açıklama :

Pah kırma veya köşe R blokunda, hareket mesafesi yiv veya köşe R miktarından azdır.

Hata Kodu : 056 - NO END POINT & ANGLE IN CHF/CNR

Açıklama :

Yalnızca açı belirtilen bloğun yanındaki bloğa ilişkin komutta uç nokta veya açı belirtilmedi (A).

Çözüm :

Genel pah kırmada, X(Z) ekseni için I(K) komutu girilir.

Hata Kodu : 057 - NO SOLUTION OF BLOCK END

Açıklama :

Blok uç noktası doğrudanboyut çizme programlamasında doğru şekilde hesaplanmadı.

Hata Kodu : 058 - END POINT NOT FOUND

Açıklama :

Blok uç noktası doğrudan boyut çizme programlamasında bulunamadı.

Hata Kodu : 059 - PROGRAM NUMBER NOT FOUND

Açıklama :

Bir harici program numarası aramasında veya harici iş parçası numarası aramasında, belirtilen bir program numarası bulunamadı. Ya da, arama için belirtilen bir program arka planda işlenerek düzenleniyor. Ya da, tek dokunmalı bir makroyla belirtilen bir program bellekte kayıtlı değil.

Çözüm :

Program numarasını ve harici sinyali kontrol ediniz. Ya da, arka planda düzenlemeyi sona erdiriniz.

Hata Kodu : 060 - SEQUENCE NUMBER NOT

Açıklama :

Komut sıra numarası sıra numarası aramasında bulunamadı.

Çözüm :

Sıra numarasını kontrol ediniz.

Hata Kodu : 061 - ADDRESS P/Q NOT FOUND IN

Açıklama :

G70---G73 Adres P veya Q, G70, G71, G72 veya G73 komutunda belirtilmedi.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 062 - ILLEGAL COMMAND IN

Açıklama :

G71---G76 1 G71 veya G72'de kesme derinliği sıfır veya eksi bir değer.

2 G73'teki tekrarlamalı sayım sıfır veya eksi bir değer.

3 Eksideğer Δi 'ye belirtildi veya Δk G74 veya G75'te sıfır.

4 Δi veya Δk G74 veya G75'te sıfır olmasına rağmen, UveyaWadresine sıfırdan başka bir değer belirtildi.

5 G74 veya G75'te gevşeme yönü belirlenmesine rağmen, Δd 'ye eksi bir değer belirtildi.

6 G76'da dışın yüksekliği veya kesme derinliği için ilk kez sıfır veya eksi değer belirtildi.

7 G76'da belirtilen minimum kesme derinliği dışın yüksekliğinden fazla.

8 G76'da kullanılabilir olmayan bir takım ucu açısı belirtildi.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 063 - SEQUENCE NUMBER NOT FOUND

Açıklama :

G70, G71, G72 veya G73 komutunda P adresiyle belirtilen sıra numarası aranmıyor.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 064 - SHAPE PROGRAM NOT MONOTONOUSLY

Açıklama :

Tekrarlanan bir hazır çevrimde (G71 veya G72), monoton bir şekilde artmayan veya azalmayan bir hedef şekil belirtildi.

Hata Kodu : 065 - ILLEGAL COMMAND IN G71---G73 1 G71

Açıklama :

G72 veya G73 komutunda P adresiyle belirtilen sıra numaralı blokta G00 veya G01 komutu verilmedi.

Hata Kodu : 066 - IMPROPER G---CODE IN G71---G73 G71

Açıklama :

G72 veya G73'te P adresiyle belirtilen iki blokta izin verilmeyen G kodu komut olarak belirtildi.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 067 - CAN NOT OPERATE IN MDI MODE

Açıklama :

P ve Q adresiyle G70, G71, G72 veya G73 komutu belirtildi.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 069 - FORMAT ERROR IN G70---G73 G70

Açıklama :

G71, G72 veya G73'ün P ve Q'suyla belirtilen bloklarda son taşıma komutu pah kırma veya köşe R ile sona erdi.

Hata Kodu : 071 - DATA NOT FOUND

Açıklama :

Aranacak adres bulunamadı. Veya belirtilen program numaralı program, program numarası aramasında bulunamadı.

Çözüm :

Verileri kontrol ediniz.

Hata Kodu : 072 - TOO MANY PROGRAMS

Açıklama :

Depolanacak program sayısı 63 (temel), 125 (seçenek), 200 (seçenek) 400 (seçenek) veya 1000'i (seçenek) aştı.

Çözüm :

Gereksiz programları silin ve program kaydını yeniden yürütün.

Hata Kodu : 073 - PROGRAM NUMBER ALREADY IN USE

Açıklama :

Komut olarak verilen program numarası önceden kullanıldı.

Çözüm :

Program numarasını değiştiriniz veya gereksiz programları siliniz ve program kaydını yeniden yürütünüz.



Hata Kodu : 074 - ILLEGAL PROGRAM NUMBER

Açıklama :

Program numarası 1 --- 9999 arasında değil.

Çözüm :

Program numarasını değiştiriniz.

Hata Kodu : 075 - PROTECT Numarası

Açıklama :

PROTECT Numarası korunan bir programı kaydetmek için girişimde bulunuldu.

Hata Kodu : 076 - ADDRESS P NOT DEFINED M98

Açıklama :

G65 veyaG66Dkomutu içeren blokta Padresi (programnumarası) komut olarak belirtilmedi.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 077 - SUB PROGRAM NESTING ERROR

Açıklama :

Alt program baş katman olarak açıldı

Çözüm :

Programı değiştiriniz.



Hata Kodu : 078 - NUMBER NOT FOUND M98

Açıklama :

M99,M65 veyaG66 içeren blokta P adresiyle belirtilen bir program numarası veya sıra numarası bulunamadı. Bir GOTO ifadesiyle belirtilen sıra numarası bulunamadı. Ya da, çağrılan bir program arka planda işlenerek düzenleniyor.

Çözüm :

Programı düzeltiniz veya düzenlemeyi sona erdiriniz.

Hata Kodu : 079 - PROGRAM VERIFY ERROR

Açıklama :

Bellek veya program karşılaştırmasında, bellekteki bir program bir harici G/Ç cihazından okunanla uyuşmuyor.

Çözüm :

Hem bellekteki hem de harici cihazdaki programları kontrol ediniz.

Hata Kodu : 080 - G37 ARRIVAL SIGNAL NOT ASSERTED

Açıklama :

Otomatik takım kompanzasyon fonksiyonunda (G36, G37), ölçüm konumuna ulaşma sinyali (XAE veya ZAE), parametre 6254'te (ϵ değeri) belirtilen bir alanda etkinleştirilmedi.

Çözüm :

Bunun nedeni bir ayar veya operatör hatasıdır.

Hata Kodu : 081 - OFFSET NUMBER NOT FOUND IN G37

Açıklama :

T kodu olmadan otomatik takım kompanzasyonu (G36, G37) belirtildi. (Otomatik takım kompanzasyon fonksiyonu)

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 082 - T---CODE NOT ALLOWED IN G37

Açıklama :

T kodu ve otomatik takım kompanzasyonu (G36, G37) aynı blokta belirtildi. (Otomatik takım kompanzasyon fonksiyonu)

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 083 - ILLEGAL AXIS COMMAND IN G37

Açıklama :

Otomatik takım kompanzasyonunda (G36, G37), geçersiz bir eksen belirtildi veya komut artışı.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 085 - COMMUNICATION ERROR

Açıklama :

Okuyucu / Delici arabirimi kullanılarak belleğe veri girilirken, bir aşım,eşlik veya çerçeveleme hatası oluştu.

Çözüm :

Giriş verilerinin bit sayısı veya baud hızı ayarı veya G/Ç belirtme No. hatalı.

Hata Kodu : 086 - DR SIGNAL OFF

Açıklama :

Okuyucu / Delici arabirimi kullanılarak belleğe veri girilirken,okuyucunun / delicinin hazır sinyali (DR) kapatıldı.

Çözüm :

G/Ç biriminin güç kaynağı kapalı veya kablo bağlı değil veya bir P.C.B. arızalı.

Hata Kodu : 087 - BUFFER OVERFLOW

Açıklama :

Okuyucu / Delici arabirimi kullanılarak belleğe veri girilirken, okuma sona erdirme komutu belirtilmiş olmasına rağmen, 10 karakter okumadan sonra giriş sona erdirilmedi.

Çözüm :

G/Ç birimi veya P.C.B. arızalı.

Hata Kodu : 088 -

Açıklama :

(CHANNEL-1)

OSI ---Ethernet üzerinden yapılan dosya veri transferi, transfer hatası sonucu sonlandırıldı.

Hata Kodu : 089 - G LAN FILE TRANS ERROR

Açıklama :

(CHANNEL-2) OSI ---Ethernet üzerinden yapılan dosya veri transferi, transfer hatası sonucu sonlandırıldı.

Hata Kodu : 090 - REFERENCE RETURN INCOMPLETE

Açıklama :

Referans konumu geri dönüşü başlangıç noktası referans konumuna çok yakın olduğundan veya hız çok düşük olduğundan, referans konumu geri dönüşü normal şekilde yapılamıyor.

Çözüm :

Başlangıç noktasını referans konumundan yeterince uzaklaştırınız veya referans konumu geri dönüşü için yeterince yüksek bir hız belirtiniz. Program içeriğini kontrol ediniz.

Hata Kodu : 091 - REFERENCE RETURN INCOMPLETE

Açıklama :

Otomatik işlem durma durumunda, manuel referans konumu geri dönüşü yapılamaz.

Hata Kodu : 092 - AXES NOT ON THE REFERENCE POINT

Açıklama :

G27 (Referans konumu geri dönüş kontrolü) ile komut eksen referans konumuna geri dönmedi.

Hata Kodu : 094 - TYPE NOT ALLOWED (COORD CHG)

Açıklama :

Program yeniden başlatıldığında, P tipi belirtilemez. (Otomatik işlem kesintiye uğratıldıktan sonra, koordinat sistemi ayarlama işlemi gerçekleştirildi.)

Çözüm :

Operatör kılavuzuna göre doğru işlemi gerçekleştiriniz.

Hata Kodu : 095 - P TYPE NOT ALLOWED (EXT OFS CHG)

Açıklama :

Program yeniden başlatıldığında, P tipi belirtilemez. (Otomatik işlem kesintiye uğratıldıktan sonra, harici iş parçası ofset miktarı değiştirildi.)

Çözüm :

Operatör kılavuzuna göre doğru işlemi gerçekleştiriniz.

Hata Kodu : 096 - P TYPE NOT ALLOWED (WRK OFS CHG)

Açıklama :

Program yeniden başlatıldığında, P tipi belirtilemez. (Otomatik işlem kesintiye uğratıldıktan sonra, iş parçası ofset miktarı değiştirildi.)

Çözüm :

Operatör kılavuzuna göre doğru işlemi gerçekleştiriniz.

Hata Kodu : 097 - P TYPE NOT ALLOWED (AUTO EXEC)

Açıklama :

Program yeniden başlatıldığında, P tipi yönlendirilemez. (Güç açıldıktan (ON) sonra, acil durdurma veya P/S alarmı 94 --- 97 resetlendikten sonra, hiçbir otomatik işlem gerçekleştirilmedi.)

Çözüm :

Otomatik işlem gerçekleştiriniz.

Hata Kodu : 098 - G28 FOUND IN SEQUENCE RETURN

Açıklama :

Güç açıldıktan veya acil durdurmadan sonra, referans konumu geri dönüşü işlemi olmaksızın bir program yeniden başlatma belirtildi ve arama sırasında G28 bulundu.

Çözüm :

Referans konumu geri dönüşü gerçekleştiriniz.

Hata Kodu : 099 - MDI EXEC NOT ALLOWED AFT. SEARCH

Açıklama :

Program yeniden başlatmada aramanın tamamlanmasından sonra,MDI ile bir taşıma komutu verildi.

Hata Kodu : 100 - PARAMETER WRITE ENABLE PARAMETER

Açıklama :

SETTING ekranında, PWE (parametre yazma etkin) 1'e ayarlandı.

Çözüm :

Parametreyi 0'a ayarlayınız, sonra sistemi resetleyiniz

Hata Kodu : 101 - PLEASE CLEAR MEMORY

Açıklama :

Program düzenleme fonksiyonuyla bellek yeniden yazılırken güç kapatıldı.

Çözüm :

Bu alarm oluştuysa, < PROG> tuşuna basarken < RESET> tuşuna basın, yalnızca düzenlenmekte olan program silinir.Silinen programı kaydediniz.

Hata Kodu : 109 - FORMAT ERROR IN G08

Açıklama :

G08 kodunda PP'den sonra 0 veya 1'den başka bir değer belirtildi veya hiç değer belirtilmed

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 111 - CALCULATED DATA OVERFLOW

Açıklama :

Hesaplamamanın sonucuizdir verilenaralığın (---1047 ile ---10---29, 0 ve10---29 ile 1047 arası) dışında

Hata Kodu : 112 - DIVIDED BY ZERO

Açıklama :

Sıfırla bölme belirtildi. (tan 90° dahil)

Çözüm :

Programı değiştiriniz.



Hata Kodu : 113 - IMPROPER COMMAND

Açıklama :

Özel makroda kullanılmayacak bir fonksiyon komut olarak belirtildi.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 114 - FORMAT ERROR IN MACRO

Açıklama :

<Formül> dışındaki biçimlerde bir hata var.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 115 - ILLEGAL VARIABLE NUMBER

Açıklama :

Özel makroda veya yüksek hızda çevrim kesmede değişken bir sayı olarak tanımlanmayan bir değer belirtildi.

Yüksek hızda çevrim kesmede, başlık içerikleri düzgün değil. Bu alarm aşağıdaki durumlarda verilir:

1. Çağrılan belirtilmiş parça işleme çevriminin başlığı bulunamıyor.
2. Çevrim bağlantısı veri değeri, izin verilen aralığın dışında. (0 --- 999).
3. Başlıktaki veri numarası, izin verilen aralığın dışında. (0 --- 32767).
4. Yürütülebilir biçim verisinin başlangıç verisi değişken numarası, izin verilen aralığın (#20000 --- #85535) dışında.
5. Yürütülebilir biçim verisinin depolama verisi değişken numarası, izin verilen aralığın (#85535) dışında.
6. Yürütülebilir biçim verisinin depolama başlangıç verisi değişken numarası, başlıkta kullanılan değişken numarasıyla çakışıyor.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

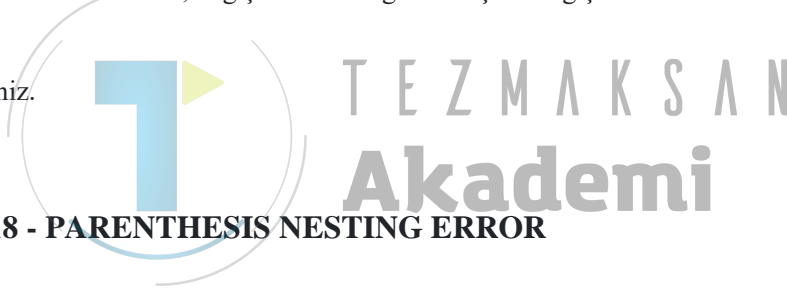
Hata Kodu : 116 - WRITE PROTECTED VARIABLE

Açıklama :

İkinci dereceden ifadenin sol tarafı, değiştirilmesi engellenmiş bir değişken.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.



Hata Kodu : 118 - PARENTHESIS NESTING ERROR

Açıklama :

Köşeli parantezin yuvalanması, üst sınırı aşıyor (beş kat).

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 119 - ILLEGAL ARGUMENT SQRT

Açıklama :

Bağımsız değişkeni eksi, BCD bağımsız değişkeni eksi veya BIN bağımsız değişkeninin her satırında 0 --- 9'dan farklı değerler var.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 122 - QUADRUPLE MACRO MODAL ---CALL

Açıklama :

Toplam dört makro çağrısı ve makro modsal çağrılar yuvalandı.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 123 - CAN NOT USE MACRO COMMAND IN DNC

Açıklama :

Makro kontrolü komutu DNC işlemi sırasında kullanılır.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 124 - MISSING END STATEMENT

Açıklama :

DO --- END, 1 : 1'e karşılık gelmiyor.

Çözüm :

1. Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 125 - FORMAT ERROR IN MACRO

Açıklama :

<Formül> biçimi hatalı.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 126 - ILLEGAL LOOP NUMBER

Açıklama :

DO'n'de, $1 \leq n \leq 3$ oluşturulmuş değil

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 127 - NC, MACRO STATEMENT IN SAME BLOCK

Açıklama :

NC ve özel makro komutları birlikte var.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 128 - ILLEGAL MACRO SEQUENCE NUMBER

Açıklama :

Genişleme komutunda belirtilen sıra numarası 0 --- 9999 arasında değildi. Veya sıra numarası aranmıyor.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.



Hata Kodu : 129 - ILLEGAL ARGUMENT ADDRESS

Açıklama :

<BağımsızDeğişkenBelirtimi>'inde izin verilmeyen bir adres kullanıldı.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 130 - ILLEGAL AXIS OPERATION

Açıklama :

CNC tarafından kontrol edilen bir eksene PMC tarafından bir eksen kontrol komutu verildi. Veya PMC tarafından kontrol edilen bir eksene CNC tarafından bir eksen kontrol komutu verildi.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 131 - TOO MANY EXTERNAL ALARM MESSAGES

Açıklama :

Harici alarm mesajında beş veya daha fazla alarm üretildi.

Çözüm :

Nedenini bulmak için PMC ladder diyagramına başvurunuz.

Hata Kodu : 132 - ALARM NUMBER NOT FOUND

Açıklama :

İlgili hiçbir alarm No., harici alarm mesajında açıkça belirtilmiyor.

Çözüm :

PMC ladder diyagramını kontrol ediniz.

Hata Kodu : 133 - ILLEGAL DATA IN EXT. ALARM MSG

Açıklama :

Harici alarm mesajında veya harici operatör mesajında küçük bölüm verileri hatalı.

Çözüm :

PMC ladder diyagramını kontrol ediniz.

Hata Kodu : 135 - SPINDLE ORIENTATION PLEASE

Açıklama :

Herhangi bir iş mili oryantasyonu olmadan, iş mili dizini oluşturma için bir girişimde bulunuldu.

Çözüm :

İş mili oryantasyonu yapınız.

Hata Kodu : 136 - C/H---CODE & MOVE CMD IN SAME BLK.

Açıklama :

İş mili dizin oluşturma adresleri C, H ile aynı bloğa diğer eksenler için bir taşıma komutu belirtildi.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 137 - M---CODE & MOVE CMD IN SAME BLK.

Açıklama :

İş mili dizin oluşturmayla ilişkili M---koduyla aynı bloğa başka eksenlerin taşıma komutu belirtildi.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 138 - G SUPERIMPOSED DATA OVERFLOW

Açıklama :

PMC eksen kontrolünde, üst üste binmiş kontrol genişletilmiş fonksiyonu kullanıldığında, CNC ve PMC tarafındaki darbe dağıtımı için olan ekleme çok büyük.

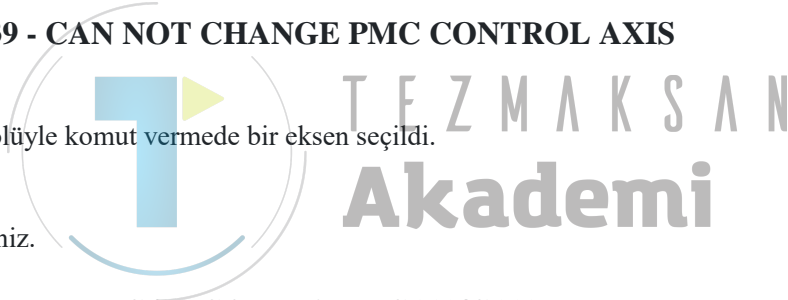
Hata Kodu : 139 - CAN NOT CHANGE PMC CONTROL AXIS

Açıklama :

PMC eksen kontrolüyle komut vermede bir eksen seçildi.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.



Hata Kodu : 145 - ILLEGAL COMMAND G112/G113

Açıklama :

G112/G113 Kutupsal koordinat enterpolasyonu başladığında veya iptal edildiğinde, koşullar hatalı.

- 1) G40 dışındaki modlarda, G12.1/G13.1 belirtildi.
- 2) Düzlem seçiminde bir hata bulundu. Parametre No. 5460 ve No. 5461 yanlış belirtilir.

Çözüm :

Programın veya parametrenin değerini değiştiriniz.

Hata Kodu : 146 - IMPROPER G CODE

Açıklama :

Kutupsal koordinat enterpolasyonu modunda belirtilemeyecek G kodları belirtildi.

Çözüm :

Bölüm II ---4.4'e bakınız ve programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 149 - FORMAT ERROR IN G10L3

Açıklama :

G10L3 Uzatılmış takım ömrü yönetiminde, ömür sayım tipi olarak Q1,Q2,P1 veya P2'den başka bir kod belirtildi.

Hata Kodu : 150 - ILLEGAL TOOL GROUP NUMBER

Açıklama :

Takım grup No., izin verilen maksimum değeri aşıyor.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 151 - TOOL GROUP NUMBER NOT FOUND

Açıklama :

Parça işleme programında komutu verilen takım grubu ayarlanmadı.

Çözüm :

Programın veya parametrenin değerini değiştiriniz.

Hata Kodu : 152 - NO SPACE FOR TOOL ENTRY

Açıklama :

Bir gruptaki takım sayısı, kaydedilebilir maksimum değeri aşıyor.

Çözüm :

Takım sayısını değiştiriniz.

Hata Kodu : 153 - T---CODE NOT FOUND

Açıklama :

Takım ömrü veri kaydında, olması gereken yerde bir T kodu belirtilmedi.

Çözüm :

Programı düzeltiniz.

Hata Kodu : 155 - ILLEGAL T---CODE IN M06

Açıklama :

Parça işleme programında, aynı bloktaki M06 ve T kodu kullanılmakta olan gruba karşılık gelmiyor.

Çözüm :

Programı düzeltiniz.

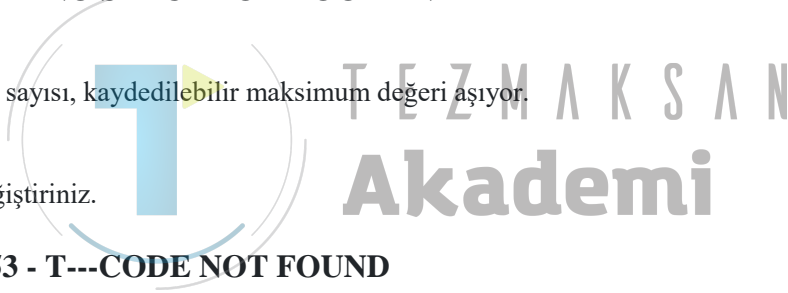
Hata Kodu : 156 - P/L COMMAND NOT FOUND

Açıklama :

Takım grubunun ayarlandığı programın başında P ve L komutları eksik.

Çözüm :

Programı düzeltiniz.



Hata Kodu : 157 - TOO MANY TOOL GROUPS

Açıklama :

Ayarlanacak takım grubu sayısı izin verilen maksimum değeri aşıyor.

Çözüm :

(Parametre No. 6800'ün bit 0'ı ve 1'i) Programı değiştir.

Hata Kodu : 158 - ILLEGAL TOOL LIFE DATA

Açıklama :

Ayarlanacak takım ömrü çok fazla

Çözüm :

Ayar değerini değiştiriniz.

Hata Kodu : 159 - TOOL DATA SETTING INCOMPLETE

Açıklama :

Bir yaşam verisi ayar programının yürütülmesi sırasında, güç kapatıldı.

Çözüm :

Yeniden ayarlayınız.

Hata Kodu : 160 - MISMATCH WAITING M CODE

Açıklama :

(İki yollu kontrolde) Başlık 1 ve 2'de bekleyen M kodları olarak farklı M kodları komutu girildi.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 161 - ILLEGAL P OF WAITING M---CODE

Açıklama :

(T serisi) (Üç eksenli kontrolde)

1) P adresi değeri negatif, 1, 2, 4, 8 veya daha büyük bir değer.

2) P değeri sistem yapılandırması ile eşleşmiyor.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 163 - COMMAND G68/G69 INDEPENDENTLY (T serisi)

Açıklama :

(İki yollu kontrolde) G68 ve G69'a denge kesiminde birbirinden bağımsız komut verilmemiş.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 169 - ILLEGAL TOOL GEOMETRY DATA(yalnızca iki yollu kontrolle)

Açıklama :

Girişim kontrolünde yanlış takım şekil verisi.

Hata Kodu : 175 - ILLEGAL G107 COMMAND

Açıklama :

Dairesel enterpolasyon başlatılırken veya iptal edilirken koşullar doğru değil.

Çözüm :

Modu silindirik enterpolasyon moduna değiştirmek için, komutu "G07.1 silindirin dönüş eksenini adı yarıçapı" biçiminde değiştiriniz.

Hata Kodu : 176 - IMPROPER G---CODE IN G107

Açıklama :

G107 Aşağıdaki G kodlarından silindirik enterpolasyonda belirtilemeyecek olanları belirtildi.

- 1) Hızlı travers çevrimini belirten kodlar dahil, G28, G76, G81 --- G89 gibi konumlandırmaya ilişkin G kodları
- 2) Bir koordinat sistemi ayarlamaya ilişkin G kodları: G50, G52
- 3) Koordinat sistemi seçmeye ilişkin G kodu: G53 G54---G59

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 177 - CHECK SUM ERROR (G05 MODE)

Açıklama :

(G05 MODE) Sağlama toplamı hatası

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 178 - G05 NOT ALLOWED IN G41/G42 MODE

Açıklama :

G41/G42 modunda, G05 belirtildi.

Çözüm :

Programı düzeltiniz.

Hata Kodu : 179 - PARAM. (NO. 7510) SETTING ERROR

Açıklama :

Parametre 7510 ile ayarlanan kontrol edilen eksenlerin sayısını maksimum sayıyı aşıyor.

Çözüm :

Parametre ayarı değerini değiştiriniz.



Hata Kodu : 180 - COMMUNICATION ERROR (REMOTE BUF)

Açıklama :

Uzak arabellek bağlantısı alarmı üretildi.

Çözüm :

Kablo, parametre ve G/Ç aygıtı sayısını doğrulayınız.

Hata Kodu : 190 - ILLEGAL AXIS SELECT

Açıklama :

Sabit yüzey hız kontrolünde, eksenbelirtimi hatalı. (ParametreNo. 3770.) Belirtilen eksen komutu (P) geçersiz değer içeriyor.

Çözüm :

Programı düzeltiniz.

Hata Kodu : 194 - SPINDLE COMMAND IN SYNCHRO---MODE

Açıklama :

Seri iş mili eşzamanlı kontrol modunda, bir kontur kontrolü modu, iş mili konumlandırma modu (Cs--- eksen kontrolü)modu veya hassas kılavuz çekme modu belirtildi.

Çözüm :

Seri iş mili eşzamanlı kontrol modu önceden serbest bırakılacak şekilde programı düzeltiniz.

Hata Kodu : 197 - C---AXIS COMMANDED IN SPINDLE MODE

Açıklama :

Sinyal CON(DGN=G027#7) kapalıyken, program Cf ---ekseni boyunca bir hareket belirtti.

Çözüm :

Programı düzeltiniz veya sinyalin açılmama nedenini bulmak için PMC ladder diyagramına başvurunuz.

Hata Kodu : 199 - MACRO WORD UNDEFINED

Açıklama :

Tanımsız makro kelimesi kullanıldı.

Çözüm :

Özel makroyu değiştiriniz.

Hata Kodu : 200 - ILLEGAL S CODE COMMAND

Açıklama :

Hassas kılavuz çekmede, bir S değeri aralık dışı veya belirtilmedi. S için hassas kılavuz çekmede belirtilebilecek maksimum değerler, 5241 --- 5243 arası parametrelerde belirtilebilir.

Çözüm :

Ayarı parametrede değiştiriniz veya programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 201 - FEEDRATE NOT FOUND IN RIGID TAP

Açıklama :

Hassas kılavuz çekmede, F değeri belirtilmedi.

Çözüm :

Programı düzeltiniz.

Hata Kodu : 202 - POSITION LSI OVERFLOW

Açıklama :

Hassas kılavuz çekmede, iş mili dağıtım değeri çok büyük.

Hata Kodu : 203 - PROGRAM MISS AT RIGID TAPPING

Açıklama :

Hassas kılavuz çekmede, bir sert M kodu (M29) veya bir S komutuna

Çözüm :

İlişkin konum hatalı. Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 204 - ILLEGAL AXIS OPERATION

Açıklama :

Hassas kılavuz çekmede, bir sert M kodu (M29) bloğu ve G84 (G88) bloğu arasında bir eksen hareketi belirtildi.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 205 - RIGID MODE DI SIGNAL OFF 1

Açıklama :

1 Hassas M koduyla (M29) belirtilen G84 (G88) yürütüldüğünde, hassas kılavuz çekme sinyali (DGNG061 #1) 1 değil.

2 Hassas kılavuz çekme iş mili çok milli bir sistemde seçilmedi (DI sinyali G27, #0 ve #1 veya G61, #4 ve #5 ile).

Çözüm :

Sinyalin açılmama nedenini bulmak için PMC ladder diyagramına başvurunuz.

Hata Kodu : 207 - RIGID DATA MISMATCH

Açıklama :

Hassas kılavuz çekmede belirtilen mesafe çok kısaydı veya çok uzundu.

Hata Kodu : 210 - CAN NOT COMAND M198/M099

Açıklama :

1 Zamanlama işleminde M198 ve M199 yürütülür. Veya DNC işleminde M198 yürütüldü.

2 Birden fazla tekrarlanan cep işlemi hazır çevriminde, bir kesinti makrosu belirtildi ve M99 yürütüldü.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 211 - G31 (HIGH) NOT ALLOWED IN G99

Açıklama :

G99 Yüksek hızlı atlama seçeneği sağlandığında, dönüş başına komutta G31 komutu verildi.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 212 - ILLEGAL PLANE SELECT Z---X

Açıklama :

Z---X düzleminde başka bir düzlem için doğrudan çizim boyutları programlaması komutu verildi.

Çözüm :

Programı düzeltiniz.

Hata Kodu : 213 - ILLEGAL COMMAND IN SYNCHRO---MODE

Açıklama :

Eşzamanlı olarak kontrol edilecek eksenler için hareket komutu verildi.

Hata Kodu : 214 - ILLEGAL COMMAND IN SYNCHRO---MODE

Açıklama :

Eşzamanlı kontrolde, koordinat sistemi ayarlandı veya kaydırma tipinin takım kompanzasyonu yürütüldü.

Çözüm :

Programı düzeltiniz.

Hata Kodu : 217 - DUPLICATE G251 (COMMANDS)

Açıklama :

Çokgen parça işleme modunda, ayrıca G51.2 veya G251 komutu da belirtildi.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.



Hata Kodu : 218 - NOT FOUND P/Q COMMAND IN G251

Açıklama :

G251 bloğunda P veya Q komutu verilmedi veya komut değeri aralık dışında.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 219 - COMMAND G250/G251 INDEPENDENTLY

Açıklama :

G251 ve G250 bağımsız bloklar değil.

Hata Kodu : 220 - ILLEGAL COMMAND IN SYNCHR---MODE

Açıklama :

Eşzamanlı işlemden hareket komutu NC programıyla veya eşzamanlı eksen için PMC eksen kontrolü arabirimiyle verilir.

Hata Kodu : 221 - ILLEGAL COMMAND IN SYNCHR---MODE

Açıklama :

Eşzamanlı çokgen parça işleme ve eksen kontrolü veya dengeli kesme bir kerede yürütüldü

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 224 - RETURN TO REFERENCE POINT

Açıklama :

Çevrim başlangıcından önce referans noktasına gidilmedi.

Hata Kodu : 225 - SYNCHRONOUS/MIXED CONTROL ERROR (yalnızca iki yöllü kontrol)

Açıklama :

Bu alarm aşağıdaki durumlarda oluşturulur. (Senkronize ve karışık kontrol komutu sırasında arama yapılır.

- 1 Eksen numarası parametre ayarında bir yanlış olduğunda.
- 2 Control komutunda bir yanlış olduğunda.

Çözüm :

Programı veya parametreyi değiştirin.

Hata Kodu : 226 - ILLEGAL COMMAND IN SYNCHRO---MODE (yalnızca iki yöllü kontrol)

Açıklama :

Bir hareket komutu, senkronize moda senkronize edilen eksenine gönderildi.

Çözüm :

Programı veya parametreyi değiştirin.

Hata Kodu : 229 - CAN NOT KEEP SYNCHRO---STATE (yalnızca iki yollu kontrolle)

Açıklama :

Bu alarm aşağıdaki durumlarda oluşturulur.

1 Senkro/karışık durum sistem aşırı yüklemesi nedeniyle tutulmadığında.

2 Yukarıdaki koşul, CNC cihazlarında (donanım) ve senkro durumu tutulmadığında oluşur.

(Normal kullanım koşullarında alarm oluşmaz.)

Hata Kodu : 231 - FORMAT ERROR IN G10 OR L50

Açıklama :

Programlanabilir parametre girişinde, belirtilen biçimde aşağıdaki hatalardan herhangi biri oluştu.

1 Adres N veya R girilmedi.

2 Bir parametre için belirtilmeyen bir sayı girildi.

3 Eksen numarası çok büyüktü.

4 Eksen tipi parametresinde bir eksen numarası belirtilmedi.

5 Parametrede bir eksen tipi olmayan bir eksen numarası belirtildi.

6 Bir parolayla korunuyorlarken, parametre 3202'nin (NE9) bit 4'ünü

resetlemek veya parametre 3210'u (PSSWD) değiştirmek için bir

girişimde bulunuldu.

Çözüm :

Programı düzeltiniz.

Hata Kodu : 232 - ILLEGAL AXIS COMMAND IN HELICAL

Açıklama :

Helezonik enterpolasyon modunda üç veya daha fazla eksen helezonik eksen olarak belirtilir.

Hata Kodu : 233 - DEVICE BUSY RS---232---C

Açıklama :

Arabirimiyle bağlanan gibi bir birimi kullanmak için bir girişimde bulunulduğunda, başka kullanıcılar birimi kullanıyordu.

Hata Kodu : 239 - BP/S ALARM

Açıklama :

HariciG/Çbirimlerini kontrol etme fonksiyonuyla delme işlemi yapılırken,arka planda düzenleme gerçekleştirildi.

Hata Kodu : 240 - BP/S ALARM MDI

Açıklama :

MDI işlemi sırasında arka planda düzenleme gerçekleştirildi.

Hata Kodu : 244 - P/S ALARM Tork

Açıklama :

Tork sınırı sinyaliyle etkinleştirilen atlama fonksiyonunda, hızlandırılan hatalı darbelerin sayısı sinyal girilmeden önce 32767'yi aştı. Bu nedenle,darbeler tek bir dağıtımla düzeltilemez.

Çözüm :

Eksenler boyunca besleme oranları ve tork sınırı gibi koşulları değiştiriniz ve yeniden deneyiniz.

Hata Kodu : 245 - T---CODE NOT ALLOWED IN THIS BLOCK

Açıklama :

Bir T koduyla aynı blokta belirtilemeyecek G50, G10 ve G04 G kodlarından biri bir T koduyla birlikte belirtildi.

Hata Kodu : 246 - ENCODE PROGRAM NUMBER ERROR

Açıklama :

Şifrelenmiş bir programın okunması sırasında, programı, koruma aralığını aşan bir numarayla depolama girişiminde bulunuldu.
(Bkz. parametre No'lar 3222 ve 3223.)

Hata Kodu : 247 - ILLEGAL CODE USED FOR OUTPUT

Açıklama :

Şifrelenmiş program çıkış ise, delme kodu için EIA ayarlanır.

Çözüm :

ISO'yu belirtin.

Hata Kodu : 5010 - END OF RECORD

Açıklama :

Kayıt sonu (%) belirtildi.

Hata Kodu : 5014 - TRACE DATA NOT FOUND

Açıklama :

Servo izleme fonksiyonu ile aktarım gerçekleştirilemez, izlenecek veri mevcut değildir.

Hata Kodu : 5016 - ILLEGAL COMBINATION OF M CODE

Açıklama :

Aynı gruba ait olan M kodları bir satırda belirtildi. Alternatif olarak,satırdaki diğer M kodları olmadan belirtilmesi gereken bir M kodu, diğer M kodlarıyla bir satırda belirtildi.

Hata Kodu : 5018 - POLYGON AXIS SPPED ERROR

Açıklama :

İş milinin veya çokgen tornalama eşzamanlı eksenin hızı kenetlenme değerini aştığından veya hız çok düşük olduğundan, komut değerinin dönüş hızı oranı G51.2 modunda korunamaz.

Hata Kodu : 5020 - PARAMETER OF RESTART ERROR

Açıklama :

Bir programı yeniden başlatmak için hatalı bir parametre belirtildi.

Hata Kodu : 5030 - ILLEGAL COMMAND (G100)

Açıklama :

(G100) Bitme komutunun (G110), B eksenini için belirtilen başlama komutunun (G101, G102, veya G103) kaydedilmesinden önce belirtildi.

Hata Kodu : 5031 - ILLEGAL COMMAND (G100, G102, G103)

Açıklama :

(G100, G102, G103) Kayıt başlama komutu (G101, G102 veya G103) yürütülürken B eksenini için başka bir kayıt başlama komutu belirtildi.

Hata Kodu : 5032 - NEW PRG REGISTERED IN B---AXIS MOVE

Açıklama :

Makine B eksenini etrafında hareket ederken, başka bir hareket komutu kaydetmek için bir girişimde bulunuldu.

Hata Kodu : 5033 - NO PROG SPACE IN MEMORY B---AXIS

Açıklama :

Yetersiz program belleği nedeniyle, B eksenini etrafında hareket için komutlar kaydedilmedi.

Hata Kodu : 5034 - PLURAL COMMAND IN G110

Açıklama :

B eksenini için G110 koduyla birden çok hareket belirtildi.

Hata Kodu : 5035 - NO FEEDRATE COMMANDED B---AXIS

Açıklama :

B eksenini etrafında kesme hızı için bir ilerleme hızı belirtilmedi.

Hata Kodu : 5036 - ADDRESS R NOT DEFINED IN G81---G86

Açıklama :

B eksenini için hazır çevrimi için R noktası belirtilmedi.

Hata Kodu : 5037 - ADDRESS Q NOT DEFINED IN G83

Açıklama :

G83 kodu için (gaga delik açma çevrimi) Kesme derinliği Q belirtilmedi. Ya da, B eksenini için Q'da 0 belirtildi.

Hata Kodu : 5038 - TOO MANY START M---CODE COMMAND

Açıklama :

B ekseniniyle ilgili başlama hareketi için altı M kodundan fazlası belirtildi.

Hata Kodu : 5039 - START UNREGISTERED B---AXIS PROG

Açıklama :

B eksenini için kaydedilmemiş bir programı yürütmek için bir girişimde bulunuldu.

Hata Kodu : 5040 - CAN NOT COMMANDED B---AXIS MOVE

Açıklama :

Parametre No.8250 hatalı belirtildiğinden veya PMC eksen sistemi kullanılmadığından, makine B eksenini boyunca hareket edemedi.

Hata Kodu : 5041 - CAN NOT COMMANDED G110 BLOCK

Açıklama :

G110 kodlarını içeren bloklar, B eksenini için takım ucu radyus kompanzasyonunda başarıyla belirtildi.

Hata Kodu : 5043 - TOO MANY G68 NESTING

Açıklama :

3 boyutlu koordinat dönüştürme için olan G68.1, üç ya da daha fazla kez belirtildi.

Hata Kodu : 5044 - G68.1 FORMAT ERROR

Açıklama :

G68 komut satırı, biçim hatası içeriyor. Bu alarm aşağıdaki durumlarda verilir.

- 1 G68.1 komut satırında I, J veya K eksik (eksik koordinat rotasyon seçeneği).
- 2 I, J ve K G68.1 komut satırında 0.
- 3 G68.1 komut satırında R eksik.

Çözüm :

Programı değiştiriniz.

Hata Kodu : 5046 - ILLEGAL PARAMETER (ST.COMP)

Açıklama :

Düzlük kompanzasyonla ilişkili parametreler hatalı şekilde belirtildi. Olası nedenler aşağıdaki gibidir:

- 1 Hareket veya kompanzasyon eksenine geçersiz eksen numaraları atandı.
- 2 Maksimum artı ve maksimum eksi noktalar arasındaki aralık hatası kompanzasyon noktalarının sayısı 128'i aşıyor.
- 3 Düzlük kompanzasyon noktası sayıları yükselen sırada atanmadı.
- 4 Düzlük kompanzasyon noktaları, maksimum artı ve maksimum eksi aralık hatası kompanzasyon noktaları arasına yerleştirilemedi.
- 5 Kompanzasyon noktası başına dengeleme miktarı çok büyük veya çok küçük.

Hata Kodu : 5051 - M---NET CODE ERROR**Açıklama :**

Anormal karakter algılandı.(İletim için kod dışı karakter kullanıldı.)

Hata Kodu : 5052 - M---NET ETX ERROR**Açıklama :**

“ETX” kodu anormal.

Hata Kodu : 5053 - M---NET CONNECT ERROR**Açıklama :**

Bağlantı zamanı denetim hatası (parametre No.175)

Hata Kodu : 5054 - M---NET RECEIVE ERROR**Açıklama :**

Baralama zamanı denetim hatası (parametre No.176)

Hata Kodu : 5055 - M---NET PRT/FRM ERROR**Açıklama :**

Dikey parite ya da çerçeveleme hatası saptanması.

Hata Kodu : 5056 - M---NET BOARD SYSTEM DOWN**Açıklama :**

İletim zaman aşımı hatası (parametre No. 177)ROM eşlik hatası Saptanan CPU kesintisi yukarıda listelenmemiş.

Hata Kodu : 5058 - G35/G36 FORMAT ERROR**Açıklama :**

Ana ekseni değiştirmek için bir komut dairesel dış çekme sırasında belirtildi. Veya, ana eksenin uzunluğu 0 olacak biçimde ayarlandı.

Hata Kodu : 5059 - RADIUS IS OUT OF RANGE**Açıklama :**

Dairesel enterpolasyon sırasında, I, J ve K belirtilen yayın merkezi,radyusun dokuz basamağı aşmasına neden oldu.

Hata Kodu : 5073 - NO DECIMAL POINT**Açıklama :**

Kendisi için bir ondalık nokta belirtilmesi gereken bir komut için bir ondalık nokta belirtilmedi.

Hata Kodu : 5074 - ADDRESS DUPLICATION ERROR

Açıklama :

Aynı adres bir blokta birden çok kez görünüyor. Ya da, birblok aynı gruba ait iki veya daha fazla G kodu içeriyor.

Hata Kodu : 5082 - DATA SERVER ERROR

Açıklama :

Ayrıntılar, veri sunucusu mesaj ekranında görüntülenir.

Hata Kodu : 5134 - FSSB : OPEN READY TIME OUT

Açıklama :

Başlatma FSSB'yi açık hazır durumuna geçirmedi.

Hata Kodu : 5135 - FSSB : ERROR MODE FSSB

Açıklama :

FSSB hata moduna girdi.

Hata Kodu : 5136 - FSSB : NUMBER OF AMPS IS SMALL

Açıklama :

Kontrol edilen eksenlerin sayısı ile karşılaştırıldığında, FSSB tarafından tanınan sürücü sayısı yeterli değil.

Hata Kodu : 5137 - FSSB : CONFIGURATION ERROR FSSB

Açıklama :

FSSB bir yapılandırma hatası algıladı.

Hata Kodu : 5138 - FSSB : AXIS SETTING NOT COMPLETE

Açıklama :

Otomatik ayar modunda, eksen ayarı henüz yapılmadı.

Çözüm :

Eksen ayarını FSSB ayar ekranında yapınız.

Hata Kodu : 5139 - FSSB : ERROR Servo

Açıklama :

Servo başlatma normal şekilde sona ermedi. Optik kablo arızalı olabilir veya sürücü veya başka bir modülle bağlantılı bir hata olabilir.

Çözüm :

Optik kabloyu ve bağlantı durumunu kontrol ediniz.

Hata Kodu : 5155 - NOT RESTART PROGRAM BY G05

Açıklama :

G05 tarafından yapılan servo eğim kontrolü sırasında, geçici ilerlemeyi ya da içten kilitleme işlemlerinden sonra yeniden başlatma işlemi girişiminde bulundu.

Çözüm :

Bu yeniden başlatma işlemi yapılamaz. (G05 eğim kontrolü aynı anda sonlanır.)

Hata Kodu : 5195 - DIRECTION CAN NOT BE JUDGED

Açıklama :

Takım ofset ölçümü değerleri için doğrudan giriş B fonksiyonunda tek kontak sinyali girişiyle dokunma sensörü kullanıldığında, depolanan darbe yönü sabit değildir. Aşağıdaki koşullardan biri vardır:

- Ofset yazma modunda durdurma durumu vardır.
- Servokapalı durumu
- Yöndeğişir.
- Hareket iki eksen boyunca eşzamanlı olarak yapılır.

Hata Kodu : 5197 - FSSB : OPEN TIME OUT CNC

Açıklama :

FSSB'nin açılmasına izin verdi, ancak FSSB açılmadı.

Hata Kodu : 5198 - FSSB : ID DATA NOT READ

Açıklama :

Geçici atama başarısız oldu, bu nedenle sürücü başlangıç ID bilgileri okunamadı.

Hata Kodu : 5199 - FINE TORQUE SENSING PARAMETER

Açıklama :

İnce tork algılama fonksiyonuna yönelik bir parametre geçersiz.

- Depolama aralığı geçersiz.
- Geçersiz eksen numarası, hedef eksen olarak ayarlanmış.

Çözüm :

Parametreyi düzeltin.

Hata Kodu : 5212 - SCREEN COPY : PARAMETER ERROR

Açıklama :

Bir parametre ayarı hatası var.

Çözüm :

G/Ç kanalı (parametre No. 90020) için 4 ayarlandığını kontrol edin.

Hata Kodu : 5213 - SCREEN COPY : COMMUNICATION ERROR

Açıklama :

Bellek kartı kullanılmıyor.

Çözüm :

Bellek kartını kontrol edin. (Bellek kartının yazmaya karşı korumalı veya arızalı olup olmadığını kontrol edin.)

Hata Kodu : 5214 - SCREEN COPY : DATA TRANSFER ERROR

Açıklama :

Bellek kartına veri aktarımı başarısız oldu.

Çözüm :

Bellek kartı yerinin yetersiz veya veri aktarımı sırasında bellek kartının çıkarılmış olup olmadığını kontrol edin.

Hata Kodu : 5218 - ILLEGAL PARAMETER (INCL. COMP)

Açıklama :

Eğim kompanzasyonu parametre ayarına ilişkin bir hata mevcut.

Nedeni:

1. Negatif (---) uç ve pozitif (+) uç arasındaki aralık hatası kompanzasyon noktalarının sayısı 128'i aşıyor.
2. Eğim kompanzasyon noktası numaralarının büyüklüğü arasındaki bağlantı hatalı.
3. Bir eğim kompanzasyon noktası, aralık hatası kompanzasyon noktalarının negatif (---) ve pozitif (+) uçlarında konumlandırılmamış.
4. Kompanzasyon noktası başına dengeleme miktarı çok büyük veya çok küçük.

Çözüm :

Parametreyi düzeltin.

Hata Kodu : 5220 - REFERENCE POINT ADJUSTMENT MODE

Açıklama :

Otomatik olarak bir referans konumu ayarlamak için bir parametre ayarlandı. (Parametre No. 1819'un bit 2'si = 1)

Otomatik ayarlama gerçekleştirir.

(Makineyi başlangıç noktasına manuel olarak konumlandırın, sonra manuel olarak referansa gitme gerçekleştirin.)

Tamamlayıcı bilgi: Otomatik ayarlama parametre No. 1819'un bit 2'sini 0'a ayarlar.

Hata Kodu : 5222 - SRAM CORRECTABLE ERROR SRAM

Açıklama :

SRAM düzeltilebilir hatası düzeltilemiyor.

Çözüm :

Nedeni:

Bellek başlatılırken bir bellek sorunu oluştu.

İşlem:

Ana kartı değiştiriniz (SRAM modülü).

Hata Kodu : 5227 - FILE NOT FOUND

Açıklama :

Yerleşik Handy File ile iletişim sırasında, belirtilen bir dosya bulunamadı.

Hata Kodu : 5228 - SAME NAME USED

Açıklama :

Yerleşik Handy File'da tekrarlanan dosya adları var.

Hata Kodu : 5229 - WRITE PROTECTED

Açıklama :

Yerleşik Handy File'daki bir disket yazmaya karşı korumalı.

Hata Kodu : 5231 - TOO MANY FILES

Açıklama :

Yerleşik Handy File ile iletişim sırasında dosya sayısı sınırı aşıyor.

Hata Kodu : 5232 - DATA OVER---FLOW

Açıklama :

Yerleşik Handy File'da yeterli disket alanı yok.

Hata Kodu : 5235 - COMMUNICATION ERROR

Açıklama :

Yerleşik Handy File ile iletişim sırasında bir iletişim hatası oluştu.

Hata Kodu : 5237 - READ ERROR

Açıklama :

Yerleşik Handy File'daki bir disketten okunamıyor.

Çözüm :

Disket arızalı veya kafası kirlenmiş olabilir. Ya da, Handy File arızalıdır.

Hata Kodu : 5238 - WRITE ERROR

Açıklama :

Yerleşik Handy File'daki bir diskete yazılamıyor.

Çözüm :

Disket arızalı veya kafası kirlenmiş olabilir. Ya da, Handy File arızalıdır.

Hata Kodu : 5242 - ILLEGAL AXIS NUMBER

Açıklama :

Senkronize ana eksenin ya da ikincil eksenin eksen numarası yanlış.(Bu alarm, esnek senkronizasyon açıldığında verilir.) Alternatif olarak, ikincil eksenin eksen numarası, ana ekseninkinden küçüktür.

Hata Kodu : 5243 - DATA OUT OF RANGE

Açıklama :

Dişli oranı doğru ayarlanmamış. (Bu alarm, esnek senkronizasyon açıldığında verilir.)

Hata Kodu : 5244 - TOO MANY DI ON

Açıklama :

Otomatik işlem modunda bir M koduyla karşılaşıldığında, esnek senkronizasyon sinyali kapatılmadı ya da açılmadı.

Çözüm :

Ladder'ı ve M kodlarını kontrol edin.

Hata Kodu : 5245 - OTHER AXIS ARE COMMANDED

Açıklama :

Esnek senkronizasyon sırasında ya da esnek senkronizasyon açıldığında aşağıdaki komutlardan biri mevcuttu:

1. Senkronize ana eksen ya da ikincil eksen, EGB eksenidir.
2. Senkronize ana eksen ya da ikincil eksen, doğrama eksenidir.
3. Başlangıç noktası geri dönüş modunda

Hata Kodu : 5251 - ILLEGAL PARAMETER IN G54.2

Açıklama :

G54.2 Bağlama düzeni ofset parametresi (No. 7580 ---7588) geçersiz.

Çözüm :

Parametreyi düzeltin.

Hata Kodu : 5252 - ILLEGAL P COMMAND IN G54.2

Açıklama :

Bir bağlama düzeninin ofset numarasını belirleyen bir P değeri çok büyük.

Çözüm :

Programı düzeltiniz.

Hata Kodu : 5257 - G41/G42 NOT ALLOWED IN MDI MODE

Açıklama :

MDI modunda G41, G42 (kesici kompanzasyonu C: Mserisi, takımucu radyus kompanzasyonu: T serisi) belirtildi. (Parametre No. 5008'in bit 4'ünün ayarına göre)

Hata Kodu : 5303 - TOUCH PANEL ERROR

Açıklama :

Bir dokunma panosu hatası oluştu.

Çözüm :

Nedeni:

1. Dokunma panosu basılı tutuldu.
 2. Güç açıldığında dokunma panosuna basıldı.
- Yukarıdaki nedenleri ortadan kaldırınız ve gücü yeniden açınız.

Hata Kodu : 5306 - MODE CHANGE ERROR

Açıklama :

Bir tek dokunmalı makro çağrısında, mod normal olarak başlangıçta değiştirilemez.

2.) MUTLAK PULSE CODER(APC) ALARMLARI

Hata Kodu : 300 - n AXIS NEED ZRN

Açıklama :

n---inci eksen (n=1 ---) için manuel olarak referansa gitmek gerekli.

Hata Kodu : 301 - APC ALARM:n AXIS COMMUNICATION

Açıklama :

n ---inci eksen (n=1 ---) APC iletişim hatası. Veri iletiminde hata.Olası nedenler, arızalı bir APC, kablo veya servo arabirimi modülü olabilir.

Hata Kodu : 302 - APC ALARM:n AXIS OVER TIME

Açıklama :

n---inci eksen (n=1 ---) APC fazla çalışma hatası. Veri iletiminde hata.Olası nedenler, arızalı bir APC, kablo veya arabirim modülü olabilir.

Hata Kodu : 303 - APC ALARM:n AXIS FRAMING

Açıklama :

n---inci eksen (n=1 ---) APC çerçeveleme hatası. Veri iletiminde hata. Olası nedenler, arızalı bir APC, kablo veya arabirim modülü olabilir.

Hata Kodu : 304 - APC ALARM:n AXIS PARITY

Açıklama :

n---inci eksen (n=1 ---) APC parite hatası. Veri iletiminde hata. Olası nedenler,arızalı bir APC, kablo veya arabirim modülü olabilir.

Hata Kodu : 305 - APC ALARM:n AXIS PULSE MISS

Açıklama :

n---inci eksen(n=1 ---) APC darbe hatası alarmı.APC alarmı. APC veya kabloarızalı olabilir.

Hata Kodu : 306 - APC ALARM:n AXIS BATTERY ZERO

Açıklama :

n---inci eksen(n=1 ---) APC pil voltajı, verilerin tutulamayacağı kadar düşük bir düzeye indi. APC alarmı.

Çözüm :

Pil veya kablo arızalı olabilir.

Hata Kodu : 307 - APC ALARM:n AXIS BATTERY DOWN 1

Açıklama :

n---inci eksen(n=1 ---) eksenini APC pil voltajı pilin yenilenmesi gereken bir düzeye erişir. APC alarmı.

Çözüm :

Pili değiştiriniz.

Hata Kodu : 308 - APC ALARM:n AXIS BATTERY DOWN 2

Açıklama :

n---inci eksen(n=1 ---) APC pil voltajı, pilin yenilenmesini gerektiren bir düzeye ulaştı. (gücün kapalı olduğu zamanlar dahil).APC alarmı.

Çözüm :

Pili değiştiriniz.

Hata Kodu : 309 - APC ALARM:n AXIS ZRN IMPOSSIBLE

Açıklama :

Motoru bir kez veya daha fazla sayıda döndürmeden referans konumu geri dönüşü gerçekleştirmek için girişimde bulunuldu.

Çözüm :

Motoru bir kez veya daha fazla sayıda döndürün, gücü kapatınız ve yeniden açınız, sonra referans konumu geri dönüşü gerçekleştiriniz.

3.) SERİ PULSE CODER (SPC) ALARMLARI

Hata Kodu : 360 - n AXIS : ABNORMAL CHECKSUM (INT)

Açıklama :

Yerleşik pulse coderda bir sağlama toplamı hatası oluştu.

Hata Kodu : 361 - n AXIS : ABNORMAL PHASE DATA (INT)

Açıklama :

Yerleşik position coderda bir aşama veri hatası oluştu.

Hata Kodu : 362 - n AXIS : ABNORMAL REV.DATA (INT)

Açıklama :

Yerleşik pulse coderda bir dönme hızı sayma hatası oluştu.

Hata Kodu : 363 - n AXIS : ABNORMAL CLOCK (INT)

Açıklama :

Yerleşik pulse coderda bir saat hatası oluştu.

Hata Kodu : 364 - n AXIS : SOFT PHASE ALARM (INT)

Açıklama :

Dijital servo yazılımı, yerleşik pulse coderda geçersiz veri algıladı.

Hata Kodu : 365 - n AXIS : BROKEN LED (INT)

Açıklama :

Yerleşik pulse coderda bir LED hatası oluştu.

Hata Kodu : 366 - n AXIS : PULSE MISS (INT)

Açıklama :

Yerleşik pulse coderda bir darbe hatası oluştu.

Hata Kodu : 367 - n AXIS : COUNTMISS (INT)

Açıklama :

Yerleşik pulse coderda bir sayım hatası oluştu.

Hata Kodu : 368 - n AXIS : SERIAL DATA ERROR (INT)

Açıklama :

Yerleşik pulse coderdan iletişim verileri alınmıyor.

Hata Kodu : 369 - n AXIS : DATA TRANS. ERROR (INT)

Açıklama :

Yerleşik pulse coderdan alınmakta olan iletişim verilerinde bir CRC veya durdurma biti hatası oluştu.

Hata Kodu : 380 - n AXIS : BROKEN LED (EXT)

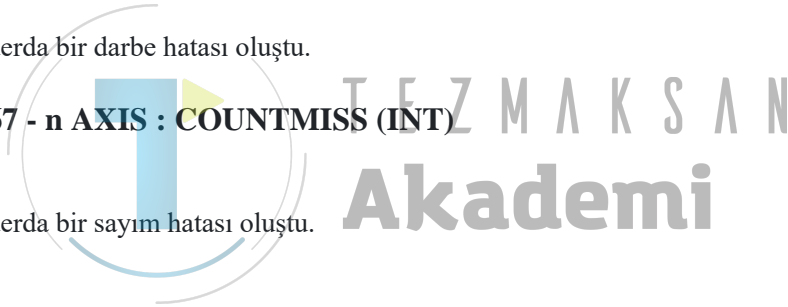
Açıklama :

Ayrı saptayıcı hatalı.

Hata Kodu : 381 - n AXIS : ABNORMAL PHASE (EXT LIN)

Açıklama :

Ayrı doğrusal ölçekte bir aşama veri hatası oluştu.



Hata Kodu : 382 - n AXIS : COUNTMISS (EXT)

Açıklama :

Ayrı saptayıcıda bir darbe hatası oluştu.

Hata Kodu : 384 - n AXIS : SOFT PHASE ALARM (EXT)

Açıklama :

Dijital servo yazılımı, ayrı saptayıcıda geçersiz veri algıladı.

Hata Kodu : 385 - n AXIS : SERIAL DATA ERROR (EXT)

Açıklama :

Ayrı saptayıcıdan iletişim verileri alınamıyor.

Hata Kodu : 386 - n AXIS : DATA TRANS. ERROR (EXT)

Açıklama :

Ayrı saptayıcıdan alınmakta olan iletişim verilerinde bir CRC veya durdurma biti hatası oluştu.

4.) SERVO ALARMLARI

Hata Kodu : 401 - n---TH AXIS VRDY OFF

Açıklama :

n---inci eksen (eksen 1---8) servo yükseltici READY sinyali (DRDY) kesildi.

Çözüm :

Sorun giderme prosedürüne bakınız.

Hata Kodu : 402 - SV CARD NOT EXIST

Açıklama :

Eksen kontrol kartı sağlanmaz.

Hata Kodu : 403 - CARD/SOFT MISMATCH

Açıklama :

Eksen kontrol kartı ve servo yazılımı bileşimi geçersiz.

Olası nedenler aşağıdaki gibidir:

- Doğru bir eksen kontrol kartı sağlanmaz.
- Doğru servo yazılımı hızlı bellekte kurulu değil.

Hata Kodu : 404 - n---TH AXIS VRDY ON

Açıklama :

n ---inci eksen (eksen 1---8) READY sinyali (MCON) kesilmiş olsa bile, servo sürücüsü READY sinyali (DRDY) hala açık. Veya güç kapatıldığında, MCON kapalı olsa bile DRDY açıldı. Servo arabirim modülü ve servo amplifikatörü bağlı.

Hata Kodu : 405 - ZERO POINT RETURN FAULT

Açıklama :

Konum kontrol sistemi hatası. Referans konumu geri dönüşünde bir NC veya servo sistemi hatası nedeniyle, referans konumu geri dönüşü doğru şekilde yürütülemedi.

Çözüm :

Manuel referans konumu geri dönüşünden yeniden deneyiniz.

Hata Kodu : 407 - EXCESS ERROR

Açıklama :

Senkronize eksen konumu sapmasındaki fark, ayarlanan değeri aştı.

Hata Kodu : 410 - SERVO ALARM: n---TH AXIS --- EXCESS ERROR

Açıklama :

n ---inci eksen (eksen 1---8) durduğunda konum ofset değeri ayarlanan değerden büyük.

Çözüm :

Sorun giderme prosedürüne bakınız.

Hata Kodu : 411 - n---TH AXIS --- EXCESS ERROR

Açıklama :

n ---inci eksen (eksen 1---8) hareket ettiğinde konum ofset değeri ayarlanan değerden büyük.

Çözüm :

Sorun giderme prosedürüne bakınız.

Hata Kodu : 413 - n---th AXIS --- LSI OVERFLOW

Açıklama :

n ---inci eksene (eksen 1---8) ilişkin hata kaydı içeriği 231 gücünü aştı. Bu hata genellikle hatalı şekilde ayarlanmış parametrelerin sonucu olarak oluşur.

Hata Kodu : 415 - n---TH AXIS --- EXCESS SHIFT

Açıklama :

n---inci eksen (eksen 1---8), 524288000 birim/s'den daha büyük bir hız ayarlanmaya kalkışıldı. Bu hata genellikleCMR'nin uygun şekilde ayarlanmamasından kaynaklanır.

Hata Kodu : 417 - n---TH AXIS --- PARAMETER INCORRECT

Açıklama :

Bu alarm, n---inci eksen (eksen 1---8) aşağıda listelenen koşullardan birinde olduğunda oluşur. (Dijital servo sistemi alarmı)

- 1) Parametre No. 2020'de (motor biçimi) ayarlanan değer belirtilen sınırdan dışındadır.
- 2) Parametre No.2022'de (motor dönüş yönü) uygun bir değer (111 veya ---111) ayarlanmadı.
- 3) Parametre No. 2023'te geçersiz veri (0'ın altında bir değer, vs.) ayarlandı (motor devri başına geri besleme hızının sayısı).
- 4) Parametre No. 2024'te geçersiz veri (0'ın altında bir değer, vs.) ayarlandı (motor devri başına geri besleme konumunun sayısı).
- 5) Parametre No. 2084 ve No. 2085 (esnek alan dişli hızı) ayarlanmamış.

6) {1 --- kontrol eksenleri sayısı} sınırı dışında bir değer veya sürekli olmayan bir değer (Parametre 1023 (servo eksen numarası), 1 ile eksen sayısı aralığı dışında bir değer veya yalıtılmış değer (örneğin, öncesinde 3 gelmeyen 4) içeriyor.

Hata Kodu : 420 - n AXIS SYNC TORQUE (M serisi)

Açıklama :

Basit senkronize kontrol sırasında, ana ve ikincil eksenler için tork komutları arasındaki fark, parametre No.2031'de ayarlanan değeri aştı.

Hata Kodu : 421 - n AXIS EXCESS ER (D)

Açıklama :

Yarı kapalı döngüdeki ve kapalı döngüdeki hatalar arasındaki fark, ikili konum geri beslemesi sırasında aşırı oldu.

Çözüm :

Parametre No. 2078 ve 2079'daki iki konum dönüştürme katsayı değerlerini kontrol edin.

Hata Kodu : 422 - n AXIS PMC

Açıklama :

Eksen kontrolünün tork kontrolünde, belirtilen bir izin verilen hız aşıldı.

Hata Kodu : 423 - n AXIS PMC

Açıklama :

PMC eksen kontrolünün tork kontrolünde, parametreyle ayarlanan izin verilen birikmeli hareket mesafesi aşıldı.

Hata Kodu : 430 - n AXIS : SV. MOTOR OVERHEAT

Açıklama :

Bir servo motor aşırı ısınması oldu.

Hata Kodu : 431 - n AXIS : CNV. OVERLOAD

Açıklama :

- 1) PSM: Aşırı ısınma oldu.
- 2) β serisi SVU: Aşırı ısınma oldu.

Hata Kodu : 432 - n AXIS : CNV. LOWVOLT CON./POWFAULT

Açıklama :

- 1) PSM: Giriş voltajında faz eksikliği oluştu.
- 2) PSMR: Kontrol güç kaynağı voltajı düştü.
- 3) α serisi SVU: Kontrol güç kaynağı voltajı düştü.

Hata Kodu : 433 - n AXIS : CNV. LOW VOLT DC LINK

Açıklama :

- 1) PSM: DC bağlantısı voltajı düştü.
- 2) PSMR: DC bağlantısı voltajı düştü.
- 3) α serisi SVU: DC bağlantısı voltajı düştü.
- 4) β serisi SVU: DC bağlantısı voltajı düştü.

Hata Kodu : 434 - n AXIS : INV. LOW VOLT CONTROL SVM

Açıklama :

Kontrol güç kaynağı voltajı düştü.

Hata Kodu : 435 - n AXIS : INV. LOW VOLT DC LINK SVM

Açıklama :

DC bağlantısı voltajı düştü.

Hata Kodu : 436 - n AXIS : SOFTTHERMAL (OVC)

Açıklama :

Dijital servo yazılımı, yumuşak termal durum saptadı (OVC).

Hata Kodu : 437 - n AXIS : CNV. OVERCURRENT POWER PSM

Açıklama :

Giriş devresine aşırı akım geldi.

Hata Kodu : 438 - n AXIS : INV. ABNORMAL CURRENT

Açıklama :

- 1) SVM: Motor akımı çok yüksek.
- 2) α serisi SVU: Motor akımı çok yüksek.
- 3) β serisi SVU: Motor akımı çok yüksek.

Hata Kodu : 439 - n AXIS : CNV. OVERVOLT POWER

Açıklama :

- 1) PSM: DC bağlantısı voltajı çok yüksek.
- 2) PSMR: DC bağlantısı voltajı çok yüksek.
- 3) α serisi SVU: C bağlantısı voltajı çok yüksek.
- 4) β serisi SVU: Bağlantı voltajı çok yüksek.

Hata Kodu : 440 - n AXIS : CNV. EX DECELERATION POW.

Açıklama :

- 1) PSMR: Rejeneratif deşarj miktarı çok fazla.
- 2) α serisi SVU: Rejeneratif deşarj miktarı çok fazla. Ya da, rejeneratif deşarj devresi anormal.

Hata Kodu : 441 - n AXIS : ABNORMAL CURRENT OFFSET

Açıklama :

Dijital servo yazılımı, motor akımı saptama devresinde bir anormallik algıladı.

Hata Kodu : 442 - n AXIS : CNV. CHARGE FAULT/INV. DB

Açıklama :

- 1) PSM: DC bağlantısının yedek deşarj devresi anormal.
- 2) PSMR: DC bağlantısının yedek deşarj devresi anormal.
- 3) α serisi SVU: Dinamik fren devresi anormal.

Hata Kodu : 443 - n AXIS : CNV. COOLING FAN FAILURE

Açıklama :

- 1) PSM: Dahili hareket fanı arızalandı.
- 2) PSMR: Dahili hareket fanı arızalandı.
- 3) β serisi SVU: Dahili hareket fanı arızalandı.

Hata Kodu : 444 - n AXIS : INV. COOLING FAN FAILURE SVM

Açıklama :

Dahili hareket fanı arızalandı.

Hata Kodu : 445 - n AXIS : SOFT DISCONNECT ALARM

Açıklama :

Dijital servo yazılımı, pulse coderda kopmuş bir kablo saptadı.

Hata Kodu : 446 - n AXIS : HARD DISCONNECT

Açıklama :

Donanım tarafından, yerleşik pulse coderda kopmuş bir kablo saptandı.

Hata Kodu : 447 - n AXIS : HARD DISCONNECT (EXT)

Açıklama :

Donanım tarafından, ayrı saptayıcıda kopmuş bir kablo saptandı.

Hata Kodu : 448 - n AXIS : UNMATCHED FEEDBACK ALARM

Açıklama :

Yerleşik pulse coderda gelen geri besleme verilerinin işaretini, ayrı saptayıcıdan gelen geri besleme verilerinin işaretinden farklı.

Hata Kodu : 449 - n AXIS : INV. IPM ALARM

Açıklama :

- 1) SVM: IPM (akıllı güç modülü) bir alarm saptadı.
- 2) α serisi SVU: IPM (akıllı güç modülü) bir alarm saptadı.

Hata Kodu : 460 - n AXIS : FSSB DISCONNECT FSSB

Açıklama :

FSSB iletişiminin bağlantısı aniden kesildi. Olası nedenler aşağıdaki gibidir:

- 1) FSSB iletişim kablosunun bağlantısı kesildi veya kablo arızalı.
- 2) Sürücüye giden güç aniden kapatıldı.
- 3) Sürücü tarafından düşük voltaj alarmı verildi.

Hata Kodu : 461 - n AXIS : ILLEGAL AMP INTERFACE

Açıklama :

2 eksenli sürücünün eksenleri hızlı tip arabirime atandı.

Hata Kodu : 462 - n AXIS : SEND CNC DATA FAILED

Açıklama :

Bir FSSB iletişim hatası nedeniyle, bir ikincil öge doğru verileri alamadı.

Hata Kodu : 463 - n AXIS : SEND SLAVE DATA FAILED

Açıklama :

Bir FSSB iletişim hatası nedeniyle, servo sistemi doğru verileri alamadı.

Hata Kodu : 464 - n AXIS : WRITE ID DATA FAILED

Açıklama :

Sürücü bakım ekranına bakım bilgilerini yazmak için girişimde bulunuldu ancak başarısız oldu.

Hata Kodu : 465 - n AXIS : READ ID DATA FAILED

Açıklama :

Güç açılışında, sürücü başlangıç ID'si bilgileri okunamadı.

Hata Kodu : 466 - n AXIS : MOTOR/AMP COMBINATION

Açıklama :

Sürücüye ilişkin maksimum akım derecelendirmesi motorunkiyle eşleşmiyor.

Hata Kodu : 467 - n AXIS : ILLEGAL SETTING OF AXIS

Açıklama :

Tek bir DSP'yi (iki normal eksene karşılık gelir) işgal eden bir eksen eksen ayarı ekranında belirtildiğinde, aşağıdakiler için servo fonksiyonu etkinleştirilmedi.

1. Öğrenme kontrolü (parametre No. 2008'in bit 5'i = 1)
2. Yüksek hızlı akım döngüsü (parametre No. 2004'ün bit 0'ı = 1)
3. Yüksek hızlı arayüzey eksen (parametre No. 2005'in bit 4'ü = 1)

5.) AŞIRI ISINMA (OVERHEAT) ALARMLARI

Hata Kodu : 700 - OVERHEAT: CONTROL UNIT

Açıklama :

Kontrol birimi aşırı ısınması.

Çözüm :

Fan motorunun normal şekilde çalıştığını kontrol ediniz ve hava filtresini temizleyiniz.

Hata Kodu : 701 - OVERHEAT: FAN MOTOR

Açıklama :

Kontrol ünitesi kabininin üstündeki fanmotoru aşırı ısındı.

Çözüm :

Fan motorunun çalışmasını kontrol ediniz ve gerekirse motoru değiştiriniz.

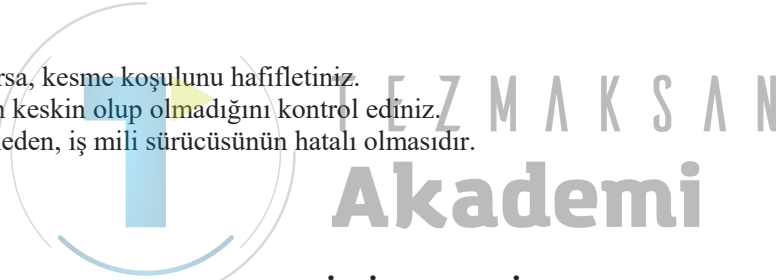
Hata Kodu : 704 - OVERHEAT: SPINDLE

Açıklama :

İş mili dalgalanmasında iş mili aşırı ısınması saptandı.

Çözüm :

- (1) Kesme yükü ağırorsa, kesme koşulunu hafifletiniz.
- (2) Kesme takımının keskin olup olmadığını kontrol ediniz.
- (3) Başka bir olası neden, iş mili sürücüsünün hatalı olmasıdır.



6.) HASSAS KLAVUZ ÇEKME (RİGİD TAPPING) ALARMLARI

Hata Kodu : 740 - RIGID TAP ALARM : EXCESS ERROR

Açıklama :

Hassas kılavuz çekme sırasında, durma durumunda iş milinin konum ofseti ayarı aştı.

Hata Kodu : 741 - RIGID TAP ALARM : EXCESS ERROR

Açıklama :

Hassas kılavuz çekme sırasında, durma durumunda iş milinin konum ofseti ayarı aştı.

Hata Kodu : 742 - RIGID TAP ALARM : LSI OVER FLOW

Açıklama :

Hassas kılavuz çekme sırasında, iş mili tarafında bir LSI taşması oldu.

7.) SERİ İŞ MİLİ (SERIAL SPINDLE) ALARMLARI

Hata Kodu : 749 - S---SPINDLE LSI ERROR

Açıklama :

Güç kaynağı açıldıktan sonra sistem yürütülürken seri iletişim hatası oldu. Aşağıdaki nedenler düşünülebilir.

- 1) Optik kablo bağlantısı arızalıdır veya kablo bağlı değildir veya kablo kesiktir.
- 2) MAIN CPU kartı veya seçenek 2 kartı arızalıdır.
- 3) İş mili amplifikatörü kartı arızalıdır.

Çözüm :

Bu alarm CNC güç kaynağı açıkken olursa veya CNCresetlenebile bu alarm temizlenemediğinde, güç kaynağını kapatınız ve iş mili tarafında da güç kaynağını kapatınız.

Hata Kodu : 750 - SPINDLE SERIAL LINK START FAULT

Açıklama :

Bu alarm, seri işmili sistemde güç açıldığında, işmili kontrol birimi doğru şekilde başlamaya hazır olmadığına üretilir.

Aşağıdaki dört neden düşünülebilir:

- 1) Hatalı şekilde bağlanan bir optik kablo veya iş mili kontrol biriminin gücü kapalı (OFF).
- 2) NC gücü, iş mili kontrol biriminin LED ekranında görüntülenen SU---01 veya AL ---24 dışındaki alarm koşulları altında açıldığında.Bu durumda, iş mili sürücüsü gücünü bir kez kapatınız ve yeniden başlatma gerçekleştiriniz.
- 3) Diğer nedenler (uygun olmayan donanım bileşimi) İşmili kontrol birimini içeren sistem etkinleştirildikten sonra bu alarm oluşmaz.
- 4) İkinci işmili (parametre No. 3701'in bit 4'ü (SP2) 1'e ayarlandığında) yukarıdaki koşullardan 1) --- 3) biridir.

Ayrıntılar için, tanısız göstereye No. 409 bakın.

Hata Kodu : 752 - FIRST SPINDLE MODE CHANGE FAULT

Açıklama :

Bu alarm, sistemin birmod değişikliğini uygun şekilde sona erdirmemesi durumunda oluşur. Modlar, Cs konturlamayı, iş mili konumlandırmayı,hassas kılavuz çekmeyi ve iş mili kontrol modlarını içerir. İş mili kontrol birimi NC tarafından verilen mod değiştirme komutuna doğru şekilde yanıt vermezse, bu alarm etkinleştirilir.

Hata Kodu : 754 - SPINDLE---1 ABNORMAL TORQUE ALM

Açıklama :

Anormal birinci iş mili motoru yükü saptandı.

Hata Kodu : 762 - SECOND SPINDLE MODE CHANGE FAULT

Açıklama :

Alarm No. 752'ye bakın. (2. eksen için)

Hata Kodu : 764 - SPINDLE---2 ABNORMAL TORQUE ALM

Açıklama :

Alarm No. 754 ile aynıdır (ikinci iş mili için)

Hata Kodu : 772 - SPINDLE---3 MODE CHANGE ERROR

Açıklama :

Alarm No. 752 ile aynıdır (üçüncü iş mili için)

Hata Kodu : 774 - SPINDLE---3 ABNORMAL TORQUE ALM

Açıklama :

Alarm No. 754 ile aynıdır (üçüncü iş mili için)

Hata Kodu : 782 - SPINDLE---4 MODE CHANGE ERROR

Açıklama :

Alarm numarası 752 ile aynıdır (dördüncü iş mili için)

Hata Kodu : 784 - SPINDLE---4 ABNORMAL TORQUE ALM

Açıklama :

Alarm numarası 754 ile aynıdır (dördüncü iş mili için)

8.) SERİ İŞ MİLİ (SERIAL SPINDLE) SÜRÜCÜNDE GÖRÜNTÜLENEN ALARM NUMARALARI

Hata Kodu : 750 - SPINDLE SERIAL LINK ERROR A0A

Açıklama :

- 1) SPM kontrol kartındaki ROM'u değiştiriniz.
- 2) SPM kontrol kartını değiştiriniz.

Program normal şekilde başlamıyor.SPM kontrol kartında ROM serisi hatası veya donanım anormalliği

Hata Kodu : 749 - S---SPINDLE LSI ERROR A1 SPM

Açıklama :

SPM kontrol devresinin CPU çevresel devresinde biranormallik saptandı.

Çözüm :

SPM kontrol kartını değiştiriniz.

Hata Kodu : 7n01 - SPN_n_ : MOTOR OVERHEAT 01

Açıklama :

- 1) Çevresel sıcaklık ve yükleme durumunu kontrol ediniz ve düzeltiniz.
- 2) Soğutma fanı durursa, fanı değiştiriniz.Motor sarmalına gömülü termostat çalıştı.Motorun iç sıcaklığı belirtilen düzeyi aşıyor.Motor süreklilik oranının üzerinde kullanıldı ve soğutma bileşeni normal değil.

Hata Kodu : 7n02 - SPN_n_ : EX SPEED ERROR 02

Açıklama :

- 1) Yüğü azaltmak için doğru kesme koşullarını kontrol ediniz ve düzeltiniz.
- 2) Parametre No.4082'yi düzeltin.Motor hızı belirtilen bir hızı izleyemiyor. Aşırı bir motor yükü torku saptandı. Parametre No.4082'deki hızlanma/yavaşlama süresi yetersiz.

Hata Kodu : 7n03 - SPN_n_ : FUSE ON DC LINK BLOWN 03

Açıklama :

- 1) SPM birimini değiştiriniz.
- 2) Motor yalıtım durumunu kontrol ediniz.
- 3) Arabirim kablosunu değiştiriniz.PSM hazır duruma (00 gösterilir) gelir, ancak DC bağlantı voltajı SPM'de çok düşüktür. SPM'deki DC bağlantısı bölümündeki sigorta attı. (Güç cihazı bozuldu veya motorda topraklama hatası var.) JX1A/JX1B bağlantı kablosu normal değil.

Hata Kodu : 7n06 - SPN_n_ : THERMAL SENSOR DISCONNECT 06

Açıklama :

- 1) Parametreyi kontrol ediniz ve düzeltiniz.
 - 2) Geri besleme kablosunu değiştiriniz.
- Motorun sıcaklık sensörünün bağlantısı kesildi.

Hata Kodu : 7n07 - SPN_n_ : OVERSPEED 07

Açıklama :

Bir sıra hatası olup olmadığını kontrol ediniz. (Örneğin, iş mili döndürülemediğinde, iş mili senkronizasyonunun belirtilip belirtilmediğini kontrol ediniz.) Motor hızı, kendisi için derecelendirilen hızı %115 oranında aştı.İş mili eksen konum kontrol modundayken, konumsal ofsetler aşırı şekilde biriktirildi (iş mili senkronizasyonu sırasında SFR ve SRV kapatıldı.)

Hata Kodu : 7n09 - SPN_n_ : OVERHEAT MAIN CIRCUIT

Açıklama :

- 1) Sıcaklık plakası soğutma durumunu iyileştiriniz.
 - 2) Sıcaklık plakası fanı durursa,SPM birimini değiştiriniz.
- Güç transistörü radyatöründe anormal sıcaklık artışı

Hata Kodu : 7n11 - SPN_n_ : OVERVOLT POW CIRCUIT

Açıklama :

- 1) PSM soğutma durumunu kontrol ediniz.
- 2) Motorun yavaşlaması sırasında giriş gücü voltajını ve güçte değişikliği kontrol ediniz. Voltaj 253 V AC (200---V sistemi için) veya 530 VAC (400---V sistemi için) değerini aşarsa, güç kaynağı empedansını artırınız.PSM'nin DC bağlantısı bölümünde aşırı voltaj saptandı. (PSM alarmı göstergesi: 7) PSM seçme hatası. (PSM'nin maksimum giriş özelliği aşıldı.)

Hata Kodu : 7n12 - SPN_n_ : OVERCURRENT POW CIRCUIT

Açıklama :

- 1) Motor yalıtım durumunukontrol ediniz.
- 2) İş mili parametrelerini kontrol ediniz.
- 3) SPM birimini değiştiriniz.Motor çıkış akımı şu anda anormal ölçüde yüksek.Motora özgü bir parametre motor modeliyle eşleşmiyor.Yetersiz motor yalıtımı

Hata Kodu : 7n15 - SPN_n_ : SP SWITCH CONTROL ALARM

Açıklama :

- 1) Ladderi kontrol ediniz ve düzeltiniz.
- 2) Geçiş MC'sini değiştiriniz. İş mili anahtarı/çıkış anahtarı işlemindeki anahtar sırası normal değil. Geçiş MC'si temas kontrol sinyali ve komutu eşleşmiyor.

Hata Kodu : 7n18 - SPN_n_ : SUMCHECK ERROR PGM DATA

Açıklama :

SPM kontrol kartını değiştiriniz. Bir SPM kontrol ana devre panosunda anormallik saptandı.(Program ROM verileri normal değil.)

Hata Kodu : 7n19 - SPN_n_ : EX OFFSET CURRENT U19

Açıklama :

SPM birimini değiştiriniz. Bir SPM bileşeninde anormallik saptandı. (U faz akımı saptama devresindeki başlangıç değeri normal değil.)

Hata Kodu : 7n20 - SPN_n_ : EX OFFSET CURRENT V 20

Açıklama :

SPM birimini değiştiriniz. Bir SPM bileşeninde anormallik saptandı. (V faz akımı saptama devresindeki başlangıç değeri normal değil.)

Hata Kodu : 7n21 - POS SENSOR POLARITY ERROR 21

Açıklama :

Parametreleri kontrol ediniz ve düzeltiniz.(No. 4000#0, 4001#4) Konum sensörünün eşlik parametresi ayarı yanlış.

Hata Kodu : 7n24 - SPN_n_ : SERIAL TRANSFER ERROR

Açıklama :

- 1) CNC'den iş miline giden kabloyu güç kablosunun uzağına yerleştiriniz.
- 2) Kabloyu değiştiriniz. CNC gücü kapalı (normal güç kapaması veya kablo arızalı). CNC'ye aktarılan iletişim verilerinde bir hata saptandı.

9.) AŞIRI HAREKET (OVER TRAVEL) ALARMLARI

Hata Kodu : 500 - OVER TRAVEL

Açıklama :

+n "n"inci eksen (eksen 1 ---) + yan takım stroku sınırı I aşıldı.(Parametre No.1320 ya da 1326 NOTU)

Hata Kodu : 501 - OVER TRAVEL

Açıklama :

---n "n"inci eksen (eksen 1 --- ---) yan takım stroku sınırı I aşıldı.(Parametre No.1321 ya da 1327 NOTU)

Hata Kodu : 502 - OVER TRAVEL

Açıklama :

+n "n"inci eksen (eksen 1 --- + yan takım stroku sınırı II aşıldı.(Parametre No.1322)

Hata Kodu : 503 - OVER TRAVEL

Açıklama :

---n "n"inci eksen (eksen 1 --- --- yan takım stroku sınırı II aşıldı.(Parametre No.1323)

Hata Kodu : 504 - OVER TRAVEL

Açıklama :

+n n'inci eksen (eksen 1 --- --- yan takım stroku sınırı III aşıldı.(Parametre No.1324)

Hata Kodu : 505 - OVER TRAVEL

Açıklama :

---n "n"inci eksen (eksen 1 --- --- yan takım stroku sınırı III aşıldı.(Parametre No.1325)

Hata Kodu : 506 - OVER TRAVEL

Açıklama :

+n "n"inci eksen (eksen 1 --- + yan donanım OT aşıldı.

Hata Kodu : 507 - OVER TRAVEL

Açıklama :

---n "n"inci eksen (eksen 1 --- --- yan donanım OT aşıldı.

Hata Kodu : 508 - INTERFERENCE

Açıklama :

+n N eksenini pozitif yönde hareket ettiğinde, takım değiştirme noktası sırasıyla engellenir (yalnızca iki yöllü kontrolle)

Hata Kodu : 509 - INTERFERENCE

Açıklama :

---n N eksenini negatif yönde hareket ettiğinde, takım değiştirme noktası sırasıyla engellenir (yalnızca iki yöllü kontrolle)

Hata Kodu : 510 - OVER TRAVEL

Açıklama :

+n Başlatma hareketinden önce yapılan strok sınırı kontrolünde, bir satırın uç noktasının, bir strok limiti tarafından tanımlanan n---ekseni boyunca kullanılan artı (+) yan alanının içine düştüğü bulundu.

Çözüm :

Programı düzeltiniz.

Hata Kodu : 511 - OVER TRAVEL

Açıklama :

---n Başlatma hareketinden önce yapılan strok sınırı kontrolünde, bir satırın uç noktasının, bir strok limiti tarafından tanımlanan n---ekseni boyunca kullanılan eksi (---) yan alanının içine düştüğü bulundu. NOT: Aşırı hareket alarm No. 504 ve No. 505 yalnızca T serisiyle sağlanır.Parametreler 1326 ve 1327, EXLM (darbe sınırı anahtar sinyali) açık olduğunda etkilidir.

Çözüm :

Programı düzeltiniz.



TEZMAKSAN
Akademi